

Procedimiento de Ejecución Grados de Preparación de las armaduras

“Sika España”

Objetivo:

Este documento pretende describir los grados de preparación de las armaduras basándose en la Normativa ISO 8501-1.

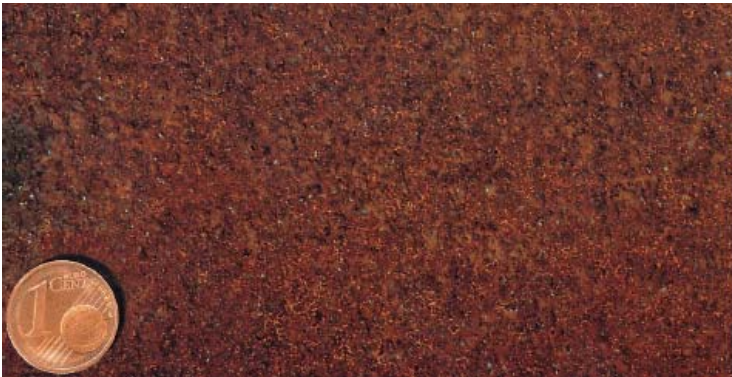


Construction

Estado inicial	Ejemplo de la descripción
<p>Grado de óxido C</p> <p>Superficie de acero de la que la corrosión ha hecho saltar la totalidad de la cascavilla de laminación, pero que todavía no presenta picaduras detectables a simple vista. Normalmente este es el grado que muestran las armaduras en las estructuras de hormigón.</p>	
Grado de Preparación	Ejemplo de la descripción
<p>St 2</p> <p>Rasado cuidadoso con rasquetas de metal duro y cepillado con cepillo de alambre. El rasado y cepillado deben realizarse en primer lugar en una dirección y después en sentido perpendicular. Una vez eliminado el polvo, la superficie debe mostrar aspecto metálico. No recomendado para armaduras de hormigón armado en las cuales se va aplicar un revestimiento de protección contra la corrosión o un mortero de reparación.</p>	
<p>Sa 1</p> <p>La superficie debe estar libre de aceite, grasa y suciedad y sin ninguna calamina mal adherida ni óxido, ni revestimientos de pintura ni materias extrañas. Esto se realiza mediante chorreado abrasivo. No recomendado para armaduras de hormigón armado en las cuales se va aplicar un revestimiento de protección contra la</p>	

Sika Sika S.A.U. / P.I. Valencia 2000 Ctra. NIII, Km 347 c/ Este 2 C. Quart de Poblet (Valencia) Tel: 96 153 41 77 / Fax: 96 152 16 37 www.sika.es Innovation & Consistency since 1910 2/3

Las informaciones contenidas en este documento y en cualquier otro asesoramiento dado, están dadas de buena fe, basadas en el conocimiento actual y la experiencia de Sika de los productos cuando son correctamente almacenados, manejados y aplicados, en situaciones normales y de acuerdo a las recomendaciones de Sika. La información se aplica únicamente a la(s) aplicación(es) y al(los) producto(s) a los que se hace expresamente referencia y está basada en ensayos/pruebas de laboratorio que no sustituyen a los ensayos/pruebas prácticos/as. En caso de cambios en los parámetros de la aplicación, como por ejemplo cambios en los soportes, etc., o en caso de una aplicación diferente, consulte el Servicio Técnico de Sika previamente a la utilización de los productos Sika. La información aquí contenida no exonera al usuario de ensayar los productos para la aplicación y la finalidad deseadas. Los pedidos son aceptados en conformidad con los términos de nuestras vigentes Condiciones Generales de Venta y Suministro. Los usuarios deben conocer y utilizar la versión última y actualizada de la Hoja de Datos del Producto concernido, copias de la cual se mandará a quién las solicite.



Estado inicial	Ejemplo de la descripción
<p>Grado de óxido C</p> <p>Superficie de acero de la que la corrosión ha hecho saltar la totalidad de la cascarilla de laminación, pero que todavía no presenta picaduras detectables a simple vista. Normalmente este es el grado que muestran las armaduras en las estructuras de hormigón.</p>	
Grado de Preparación	Ejemplo de la descripción
<p>St 2</p> <p>Rascado cuidadoso con rasquetas de metal duro y cepillado con cepillo de alambre. El rascado y cepillado deben realizarse en primer lugar en una dirección y después en sentido perpendicular. Una vez eliminado el polvo, la superficie debe mostrar aspecto metálico.</p> <p>No recomendado para armaduras de hormigón armado en las cuales se va aplicar un revestimiento de protección contra la corrosión o un mortero de reparación.</p>	
<p>Sa 1</p> <p>La superficie debe estar libre de aceite, grasa y suciedad y sin ninguna calamina mal adherida ni óxido, ni revestimientos de pintura ni materias extrañas. Esto se realiza mediante chorreado abrasivo.</p> <p>No recomendado para armaduras de hormigón armado en las cuales se va aplicar un revestimiento de protección contra la</p>	



corrosión o un mortero de reparación.

Sa 2

Chorroado hasta que al menos los 2/3 de cualquier porción de la superficie estén libres de todo residuo visible. Grado de limpieza normalizado para el Método 11.1 "Revestimientos con pigmento activo" según la UNE-EN 1504-9.



Sa 2½

Chorroado abrasivo hasta metal casi blanco, a fin de conseguir que por lo menos el 95% de cada porción de la superficie total quede libre de cualquier residuo visible. Grado de limpieza normalizado para el Método 11.2 "Revestimientos con barrera" según la UNE-EN 1504-9.



Sa 3

Eliminar la totalidad del óxido visible, cascarilla de laminación, pintura vieja y cualquier materia extraña. Limpieza por chorroado hasta metal blanco.



Construction

