

Sistema doble de aditivos para mortero estabilizado

Usos

Fabricación de mortero premezclado retardado con un período de trabajabilidad de hasta 48 horas.

Ventajas

- El mortero obtenido con los aditivos del Sistema Retamor, ofrece una mayor trabajabilidad fundamentalmente debido a las microburbujas de aire que ocluye el aditivo aireante.
- Se reduce la tendencia del mortero a la segregación o sangría.
- Se disminuye la cantidad de agua de amasado, reduciéndose la permeabilidad y mejorando la durabilidad del mortero.
- La gama de aditivos Retamor (cuatro aireantes Retamor 11, 12, 13 y 14) y cinco retardadores (Retamor 21, 23, 24, 25 y 26) permite confeccionar morteros con muy diferentes tipos de arena y cementos.

Normas

Retamor 11, 12, 13 y 14 cumplen la norma UNE-EN 934-3:2010 como inclusores de aire/plastificante.

Retamor 21, 23, 24, 25 y 26 cumplen la norma UNE-EN 934-3:2010 como retardadores de fraguado.

Descripción

El sistema Retamor consta de 2 aditivos, uno aireante y otro retardador que se adicionan por separado junto con parte del agua de amasado del mortero.

- Retamor 11, 12, 13 y 14** son soluciones aireantes solubles en agua, basadas en una mezcla de surfactantes sintéticos.
- Retamor 21, 23, 24, 25 y 26** son aditivos líquidos retardadores basados en mezclas de polímeros hidroxílicos.

Dependiendo de la granulometría y características de la arena o arenas que conforman el mortero existente varias posibilidades en la elección del Sistema Retamor:

- Retamor 11 y 21:** Sistema diseñado para la mayor parte de las arenas utilizadas en la preparación de mortero estabilizado.
- Retamor 12 y 21:** Sistema diseñado para morteros de arenas con bajo contenido en finos.
- Retamor 13 y 23 ó 24:** Sistema diseñado especialmente para morteros de arena monogranular o con saltos importantes en la distribución de tamaños de grano de la misma.
- Retamor 14 y 25 ó 26:** Sistema diseñado para morteros con muy diversos tipos de arena.

Dosificación habitual

La dosificación de los aireantes **Retamor 11, 12, 13** y **14** oscilan para obtener en un mortero unas características ideales variando la dosis habitualmente entre 0,30 y 0,7 litros por cada 100 kg de cemento.

La dosificación óptima de los estabilizadores **Retamor 21, 23, 24, 25 y 26** es de entre 0,3 y 1,6 litros para cada 100 kg de cemento.

Cuando se utilizan cenizas o microsílíce en la mezcla, la dosis de aditivo debe considerar el total del material cementante. El ensayo previo permitirá determinar las dosis ideales en cada caso.

Propiedades

Los siguientes resultados fueron obtenidos a una temperatura de 20°C:

	Retamor 11	Retamor 12	Retamor 13	Retamor 14
Aspecto	Líquido marrón claro	Líquido marrón	Líquido incoloro	Líquido marrón
Densidad (Kg/l)	1,005±0,01	1,08±0,005	1,01±0,01	1,025±0,015
pH	8,0 ±1,0	6,0±1,0	10,0±1,0	8,0±1,0
Contenido en cloruros solubles	≤ 0,10 %	≤ 0,10 %	≤ 0,10 %	≤ 0,10 %
Contenido en alcalinos	≤ 1,00 %	≤ 2,00 %	≤ 1,00 %	≤ 2,00 %
Función principal	Incrementar la trabajabilidad			
Función secundaria	Reducción del agua de amasado			

	Retamor 21	Retamor 23	Retamor 24	Retamor 25	Retamor 26
Aspecto	Líquido rojo oscuro	Líquido rojo oscuro	Líquido rojo oscuro	Líquido rojo oscuro	Líquido rojizo
Densidad (Kg/l)	1,16±0,005	1,115±0,005	1,13±0,01	1,25±0,015	1,155±0,015
pH	6,0±1,0	6,0±1,0	6,0±1,0	5,5±1,0	11,75±0,75
Contenido en cloruros solubles	≤ 0,10 %	≤ 0,10 %	≤ 0,10 %	≤ 0,10 %	≤ 0,10 %
Contenido en alcalinos	≤ 2,00 %	≤ 2,00 %	≤ 2,00 %	≤ 5,00 %	≤ 5,00 %
Función principal	Retrasar el tiempo de fraguado				
Función secundaria	Incrementar la trabajabilidad				

Fosroc®

Retamor CE

Modo de empleo

Trabajabilidad

La trabajabilidad inicial de un mortero retardado es un factor importante a la hora de conseguir las características de retención de trabajabilidad deseadas.

Almacenamiento de mortero mezclado

Una vez fabricado, el mortero mezclado deberá protegerse de la pérdida de humedad. Se recomienda almacenar en envases no porosos con una tapa de cierre ajustable. En caso de producirse evaporación, el mortero puede formar una costra.

Compatibilidad

Los aditivos Retamor son compatibles con otros aditivos Fosroc Euco empleados en la misma mezcla de mortero. Si se utilizara más de un aditivo, estos deben añadirse a la mezcla por separado y no mezclarse conjuntamente previamente a ser añadidos. Las propiedades resultantes de la mezcla que contiene más de un aditivo deben comprobarse mediante ensayos previos. Los aditivos Retamor son indicados para emplearlos con todos los cementos que cumplan la norma RC-08.

Sistema dosificador

La cantidad correcta de aireante y del retardador se medirá mediante un dosificador recomendado para cada uso. Añadir el aditivo al agua de amasado para obtener los mejores resultados.

Efectos de sobredosificación

Una sobredosificación del doble de cantidad añadida de **Retamor 11, 12 13 y 14** puede dar como resultado un incremento significativo de aire en el mortero, lo cual incrementará su trabajabilidad y reducirá su resistencia.

Una sobredosificación del doble de cantidad añadida de **Retamor 21, 23, 24, 25 y 26** puede dar como resultado un incremento significativo en el retardo en relación al normalmente obtenido en la dosis pretendida. Una sobredosificación también tenderá a incrementar el efecto plastificante del aditivo. El grado en que se puede ver afectado el mortero dependerá del diseño particular de la mezcla y del nivel de sobredosificación.

Curado

Como con todos los sistemas cementosos, deberá procurarse un curado adecuado que es particularmente importante cuando se emplee el mortero para enlucidos.

Limpieza

Los derrames de los aditivos Retamor deben absorberse con arena o tierra y ser transferidos a unos contenedores apropiados. Los restos de producto deben ser chorreados con gran cantidad de agua. La eliminación del producto y del envasado es responsabilidad del usuario final.

Envasado

Retamor 11	Envases de 25, 200 y 1.000 kg
Retamor 12	Envases de 25, 200 y 1.000 kg
Retamor 13	Envases de 25, 200 y 1.000 kg
Retamor 14	Envases de 25, 200 y 1.000 kg
Retamor 21	Envases de 30, 230 y 1.200 kg
Retamor 23	Envases de 25, 230 y 1.200 kg
Retamor 24	Envases de 25, 230 y 1.200 kg
Retamor 25	Envases de 30, 230 y 1.200 kg
Retamor 26	Envases de 30, 230 y 1.200 kg

Almacenamiento

Los aditivos Retamor tienen un período de almacenamiento de 12 meses si se mantiene en lugar seco y en sus envases originales y cerrados a una temperatura de entre 2°C y 40°C. El período recomendado de almacenamiento a granel es de 6 meses, si bien el producto puede conservarse durante más tiempo dependiendo de las condiciones de almacenamiento. En caso de duda, contactar con el Dpto. Técnico de Fosroc Euco.

Precauciones

Seguridad e higiene

Los productos Retamor no deben ser ingeridos o puestos en contacto con piel y ojos. Llevar guantes protectores y gafas. En caso de contacto con los ojos, eliminar inmediatamente con mucho agua y acudir al médico. En caso de contacto con la piel, eliminar con agua. Si se ingiere, buscar atención médica inmediata. **No** inducir al vómito. Para más información consultar la Hoja de Seguridad de los productos.

Fuego

Los aireantes y los retardadores Retamor son base agua y no son inflamables.

23/05/2016



Nota importante

Los productos de Fosroc Euco están garantizados frente a defectos de fabricación y se facturan de acuerdo a las condiciones standard de venta de Fosroc Euco. La información, recomendaciones y especificaciones reflejadas en este documento se consideran las correctas y están basadas en datos obtenidos mediante nuestra propia investigación. No obstante, debido a que Fosroc Euco no tiene un control directo o continuo sobre cómo y dónde se aplican sus productos, no puede aceptar responsabilidades directas o indirectas derivadas del uso de sus productos, si no hay seguridad de haber cumplido las recomendaciones y especificaciones facilitadas por Fosroc Euco. Este documento no es contractual y puede ser modificado sin previo aviso.

Fosroc Euco, s.a.

Gasteiz Bidea, 11
48213 Izurtza (Bizkaia)

www.fosroc.com

teléfono:
94 621 71 60

fax:
94 681 51 50

e-mail:
enquiryspain@fosroc.com