

686-18 BLOQUES DE HORMIGÓN CON REVESTIMIENTO PARA CARA VISTA

(Faced concrete block. New developments may be concrete masonry's answer to competitive challenge)

G. Kogel

De: "PIT AND QUARRY", vol. 49, nº 1, julio 1956, pág. 330

De día en día va adquiriendo un gran incremento la fabricación y empleo de bloques de hormigón con revestimiento para cara - vista. Actualmente, se fabrican tres tipos de estos bloques: con revestimiento tipo terrazo, de plástico, y de cemento con superficie pulida.

1. El revestimiento tipo terrazo está constituido por mármol triturado y polvo de mármol, amasados con cemento coloreado. La mezcla se moldea con un espesor de 3/8 pulgadas (9,525 mm), y simultáneamente se une al bloque de hormigón. A continuación, el conjunto se cura con vapor de agua y se almacena.

El revestimiento no se separa del bloque aun en las peores circunstancias, y no se rompe a menos que se rompa el bloque. El conjunto resiste perfectamente, tanto el frío como el calor intenso y a la humedad; y es estable frente a la acción de las termitas, de los gusanos y del fuego.

Dicho revestimiento suele presentar unas dimensiones algo superiores a las del bloque, lo cual permite conseguir que las juntas visibles sean extremadamente reducidas; sin embargo, tiene el inconveniente de dificultar extraordinariamente el manejo, además de tener la desventaja de romperse con frecuencia.

2. El revestimiento plástico está compuesto por un aglomerante resinoso, que endurece por el calor, adiciones colorantes, adiciones resistentes al fuego, y otros componentes, a voluntad del fabricante.

En primer lugar se fabrica el bloque, que se cura en la forma corriente. A continuación, el material plástico se vierte, en estado semilíquido, en un molde metálico, hasta alcanzar una capa con un espesor de 1/8 pulgadas (3,175 mm); después se coloca el bloque sobre dicha capa, y el conjunto se calienta a una temperatura de 350°F (177°C), hasta que el revestimiento queda fijamente unido al bloque.

Una vez concluido el proceso de fabricación, el revestimiento no puede separarse si no es destruyendo el bloque. Estas superficies poseen una excelente resistencia a los ácidos, álcalis, manchas, aceites, grasas, etc. Resisten perfectamente las temperaturas extremas, y su resistencia a la abrasión, impactos y compresión es satisfactoria. Además, dichos revestimientos suelen, en general, retardar la propagación del fuego.

Exactamente igual que en el caso anterior, dicho revestimiento tiene dimensiones superiores a las del bloque, con las mismas ventajas e inconvenientes que en aquél.

3. El revestimiento de cemento con superficie pulida, consiste, esencialmente, en cemento portland; granos de sílice, con una granulometría adecuada, pigmentos minerales y adiciones orgánicas de endurecimiento, que son las que determinan el brillo de la superficie. Este vidriado es el resultado de un proceso controlado, en el cual el agua de cristalización y las partículas de cemento forman una superficie de hormigón con brillo.

Este revestimiento se aplica en forma líquida, vertiéndolo sobre el bloque hasta alcanzar un espesor de 1/16 pulgadas (1,587 mm) y, después, se alisa por vibración. El curado se ha de llevar a cabo en condiciones perfectamente controladas. Hasta el final del curado se impide la evaporación del agua mediante una **capa delgada impermeable al agua** (la función específica de esta capa es retrasar el curado). Con el tiempo desaparece, dejando una superficie brillante, de gran dureza. El conjunto tiene estructura monolítica.

La resistencia a tracción, flexibilidad, y resistencia a los choques son aproximadamente iguales a las del hormigón de alta resistencia. Por abrasión se pierde el brillo, pero no el color. La absorción de calor es de un 3%, aproximadamente.

S. F. S.

- - -