

Paneles de fachada prefabricados de G.R.C.

ALFONSO DEL AGUILA, DR. ARQUITECTO

Profesor Titular de "Construcción Arquitectónica" de la Escuela T.S. de Arquitectura de Madrid.

1. EL MATERIAL

El GRC (Glass Fibre Reinforced Cement) es un "material compuesto", siendo su matriz un mortero de cemento, que va armado con una fibra de vidrio especial (denominada "AR") resistente a los álcalis liberados en la hidratación del cemento Portland.

En las propiedades de GRC, al ser un material compuesto, influyen: las características de la matriz (el mortero), la distribución, el tamaño y el porcentaje de la fibra de vidrio y el procedimiento de fabricación.

La fibra utilizada es la procedente de los vidrios que contienen circonio, resistentes a los álcalis. Fue descubierta por el Building Research Establishment inglés en 1967, otorgándose su desarrollo a la Pilkington Brothers Ltd., quién denominó "CemFIL" a la nueva fibra.

El producto obtenido, el GRC, parece tener la mayor parte de las ventajas y ninguno de los inconvenientes de los GRP (poliéster reforzado con fibra de vidrio) y del amianto-cemento.

Una de las aplicaciones más interesantes del GRC es la de la fabricación de paneles de fachada, que pueden considerarse ligeros según la clasificación de la NBE-CT, ya que su peso es inferior a los 200 Kg/m², habitualmente. El espesor total de GRC en los paneles suele ser igual o menor a 10 cm. Son normales paneles simples de 10 mm. de espesor y se llega a gruesos de 3 m/m.

2. COMPOSICION DE GRC

La matriz es un mortero de cemento y arena silíceas, normalmente, de 1 mm. de tamaño máximo. El cemento es un Portland PA-450 o un PA-450 ARI, o un cemento blanco P-450 B. La relación de arena cemento es de 1:1; la relación agua-cemento oscila entre 0,30 y 0,35. Se añade generalmente un plastificante en una proporción del 1% del peso del cemento.

La fibra de vidrio se incorpora en un 5-6% del peso total, de 30 a 50 mm. de longitud y que influye, como veremos, según su orientación.

3. VENTAJAS DEL GRC

Entre sus muchas ventajas, podemos destacar:

- Elevadas resistencias a compresión, a flexión y a tracción, gracias a la colaboración de la fibra.
- Gran resistencia al impacto, debida a la absorción de la energía por medio de la fibra.
- Incombustible, por la naturaleza de sus componentes, clasificado como MO (protección contra el fuego superior a cuatro horas).
- Resistencia al ataque de insectos y al desarrollo de micro-organismos.
- Impermeabilidad al agua, incluso en espesores mínimos de 3-8 mm., por su gran compacidad.
- Buena resistencia a los agentes atmosféricos.
- Ligereza (entre 20 y 50 Kg/m², según la tipología del panel) por los pequeños espesores utilizados, lo que repercute en economías de los medios de transporte y elevación.
- Importante resistencia a la abrasión.

4. CARACTERISTICAS MAS IMPORTANTES

Se puede indicar:

- Su densidad entre 1,7 y 2,1 T/m.³
- Su coeficiente de conductividad térmica es de 0,6 Kcal/h.m²°C, que se puede mejorar con la incorporación de un aislante; por ejemplo, un panel sandwich compuesto de dos capas de GRC de 6 mm. y una intermedia de 80 mm. de poliestireno expandido alcanza 0,370 Kcal/h.m²°C.
- El aislamiento acústico de una planta de GRC de 10 mm. de espesor es de unos 30 dB de reducción; por cada 10 mm. de aumento de espesor de GRC, y para una frecuencia fija, el aislamiento aumenta en decibelios a = 20 log n (siendo n el número de aumentos iguales al espesor inicial. Para n = 2 a = 6 dB. n = 3 a = 9,5 dB).

5. LA FABRICACION DE GRC

Los métodos de fabricación pueden ser varios, pero el más empleado es el de la "proyección", manual o mecánica, sobre un molde, que permite un reparto proporcional de los componentes y el control en la distribución y orientación de las fibras.

En el proceso de proyección se utiliza una cabeza de doble salida; una para el

mortero y otra para la fibra de vidrio cortada.

Es el método más adecuado para la fabricación de paneles de cerramiento.

Existe, también, el procedimiento de "premezcla", derivado de la tecnología del hormigón, que consiste en mezclar simultáneamente el cemento, la arena, el agua, el plastificante y la fibra de vidrio, dando lugar a una pasta; el principal inconveniente que puede presentar es la falta de un reparto homogéneo de las fibras.

El método de fabricación determina habitualmente la orientación de la fibra. Así, la premezcla da lugar a una distribución tridimensional, en tanto que con la proyección se obtiene una disposición bidimensional.

6. ASPECTOS DE LA FABRICACION DE LOS PANELES

Los moldes, cuidando su rigidización, pueden ser de contrachapado de madera, de poliéster reforzado con fibra de vidrio, metálicos o, incluso, de GRC.

Sus criterios de diseño deben ser similares a los de los paneles de hormigón: caras verticales abiertas para facilitar la extracción, esquinas redondeadas, costeros perimetrales verticales desmontables, etc.

Se pueden utilizar aceites desencofrantes para facilitar el desmoldeo, cuidando que no den manchas superficiales y que sean compatibles con las pinturas o barnices que se vayan a aplicar en su caso.

7. TRATAMIENTOS SUPERFICIALES

También guardan cierta analogía con las tecnologías empleadas en los paneles de hormigón.

Está muy generalizado el acabado en tonos blancos, por el empleo de cemento de este color.

Se puede optar por la textura dejada por el molde, para lo cual la capa que esté en contacto con él será un mortero normal, sin la carga de fibra, yendo a un acabado liso, pero ligeramente mate.

También dicha superficie de mortero se puede tratar con chorro de arena o con ácido, acentuándose el aspecto mate.



Asimismo, se pueden conseguir unas superficies de "árido visto", siguiendo unas técnicas similares a las del hormigón, esto es, mediante retardadores superficiales del mortero, con chorro de arena, con chorro de agua, cepillando o con ácido. Otra técnica es espolvorear la superficie fresca con áridos muy finos.

No se deben aplicar los aplacados cerámicos o de gres, por no estar comprobado suficientemente su comportamiento.

El coloreado del mortero presenta los mismos inconvenientes que en el hormigón, no garantizándose la uniformidad de color en superficies grandes y de unos paneles a otros. Se recomienda utilizarlo sólo en áreas pequeñas.

Se pueden aplicar pinturas o barnices, siempre que garanticen la suficiente permeabilidad para que no se produzcan condensaciones intersticiales, como son los productos basados en resinas epoxi, poliuretanos y resinas acrílicas.

8. ASPECTOS CONSTRUCTIVOS

Utilizando sólo una capa de GRC, como panel homogéneo, se precisará un trasdosado interior en obra, para mejorar el aislamiento térmico.

Más frecuentemente se emplean paneles sandwich, que incorporan dos capas exteriores de GRC e incluyen como núcleo una o dos capas de poliestireno expandido o/y una capa de hormigón de perlita o de poliestireno de 0,4 T/m³ de densidad.

También se han ensayado, con poco éxito, capas intermedias de resinas fenólicas y lanas de vidrio.

La composición de los distintos tipos de composición de fachada se indican en la Fig. 1.

La falta de rigidez de las planchas de GRC, debida a los pequeños espesores utilizados, se puede obviar con el empleo de nervaduras perimetrales e interiores de GRC, normalmente de 20 mm. de espesor.

9. CUMPLIMIENTO DE EXIGENCIAS FUNDACIONALES

Los paneles tendrán que cumplir las especificadas para fachadas, para cuya comprobación habrá que establecer el plan de ensayos oportuno para cada tipo de panel que se proyecte.

Un aspecto específico a tratar es el de la aparición de condensaciones.

Habrà que considerar la posibilidad y la eliminación de puentes térmicos en las zonas de rigidización, en donde puede haber una fácil comunicación exterior-interior.

También se pueden presentar riesgos de condensación intersticial, por lo que se aconseja:

- optar, preferentemente, por terminaciones superficiales exteriores permeables;
- no aplicar revestimientos impermeables en la superficie externa del panel, y
- si el acabado exterior es impermeable, habrá que prever una barrera de vapor interior.

10. UNIONES A LOS ELEMENTOS RESISTENTES

Se pueden utilizar la mayor parte de las fijaciones empleadas en el amianto-cemento, el GRC y el hormigón.

Como reglas generales habrá que tender a que la fijación quede embutida en un volumen grande de material en el panel, y a utilizar placas y arandelas para ampliar la superficie de aplicación de la carga.

Las figuras 2 y 3 muestran dos tipos de fijación.(2)

Los principales materiales utilizados en las fijaciones son el bronce, el acero inoxidable y los aceros cadmiado y cromado.

Como directriz a seguir, y según lo dicho para los paneles de hormigón, se diseñarán los paneles de tal forma que su centro de gravedad caiga sobre la zona interior de apoyo en el forjado (Fig. 4).

Los paneles irán fijados de la parte superior e inferior, y nunca colgados de la parte superior, en evitación de posibles desgarramientos.

En los puntos de unión habrá que considerar la absorción de las tolerancias, que se conseguirá mediante la preparación de ranuras en los casquillos de fijación suficientemente grandes para realizar las operaciones de ajuste.

Los elementos de fijación se dejarán sobresalir de la superficie de GRC, para que la unión sea más directa.

Una unión adecuada es la de la figura 5.(2)

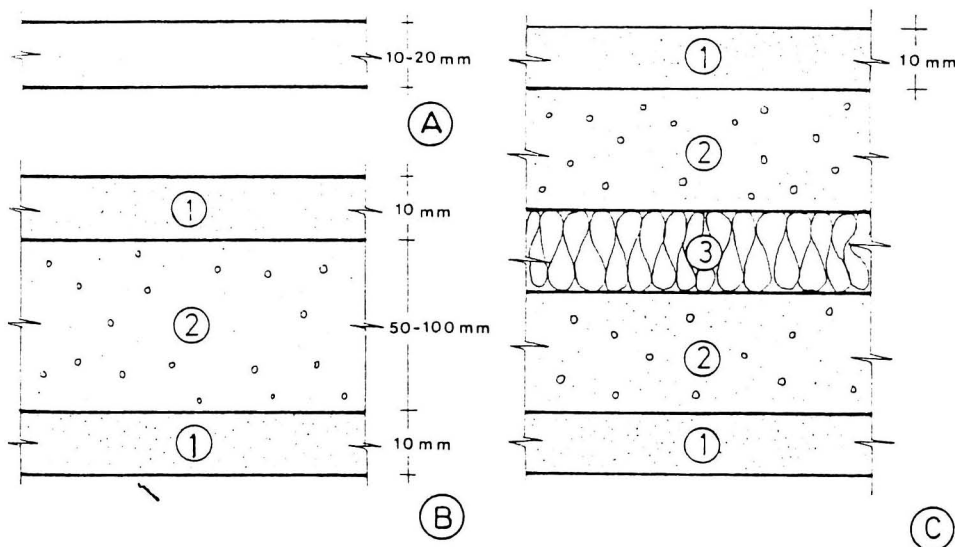


FIGURA 1. FORMAS DE PRESENTACION PARA PANELES DE FACHADA DE GRC

- A. Una sola capa de GRC para paneles homogéneos.
 B. Paneles bicapa
 1. Capa de GRC
 2. Hormigón de perlita expandida
 C. Paneles multicapa
 1. Capa de GRC
 2. Hormigón perlita expandido
 3. Capa de poliestireno expandido.

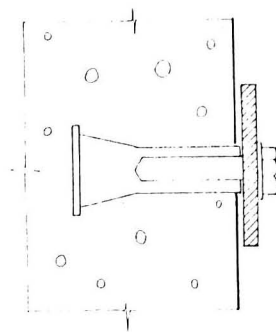


FIGURA 2. MANGUITO EMBEBIDO EN PIEZA DE GRC

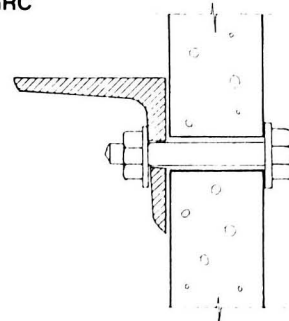


FIGURA 3. FIJACION CON TUERCA, PERNO Y ARANDELA PARA PANEL DE UNA CAPA DE GRC

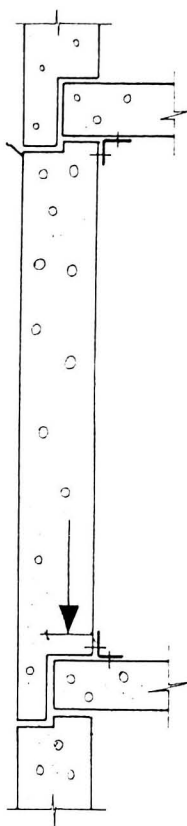


FIGURA 4. APOYO DE PANEL

El centro de gravedad dentro de la superficie de apoyo.

11. UNIONES CON OTROS PANELES

Las juntas de sellado entre paneles de GRC son similares a las utilizadas en los paneles prefabricados de hormigón.

Así tendremos las juntas "cerradas" u obturadoras y las juntas "abiertas" o drenadas.

Un ejemplo de las primeras está en la figura 6(2), en la que se necesita que la presión de compresión lateral se mantenga para que funcione el sellado, permitiendo también las variaciones dimensionales normales.

Las masillas de sellado sólo se podrán emplear cuando las paredes de la junta no estén totalmente pulimentadas.

En la figura 7(2) se muestra un ejemplo de juntas "abierta", que funciona como las descritas en los paneles de hormigón, con una cámara de descompresión, una chapa elástica en su interior y un sellado interno para garantizar la estanqueidad. A nivel de cada piso, en el cruce de las juntas verticales y horizontales, se dispondrá el drenaje de la junta con evacuación del agua exterior.

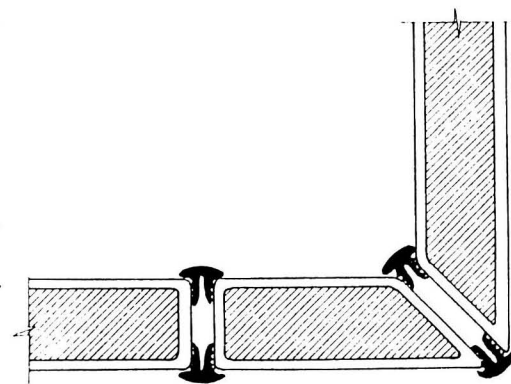


FIGURA 6. JUNTA CERRADA A COMPRESION

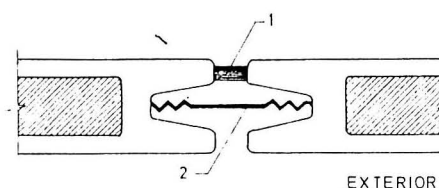


FIGURA 7. JUNTA ABIERTA

1. Chapa elástica.
2. Sellado interior.

Bibliografía

- Bookes, A. "Cladding of Buildings". Ed. Longman Inc. New York, 1983.
- Cated. "Façades Légères". Ed. du Moniteur. Paris, 1980.
- Cated. "Joints". Ed. du Moniteur. Paris, 1982.
- Cementos y Fibras. "Manual General de GRC". Madrid, 1983.
- Fordyce y Wodehouse. "GRC and Buildings". Ed. Butterworths Co. G. Britain, 1983.
- GRCA. "Code of Practice por GRC Cladding". G. Britain, 1981.
- GRCA. "GRCA Method of test for strength retention of glassfibre". G. Britain, 1984.
- GRCA. "GRCA Methods of testing GRC Material". G. Britain, 1981.
- GRCA. "Recommended Code of Prattice of GRC Products". G. Britain.
- GRCA. "Specification for Grades of Glassfibre Reinforced Cement". G. Britain, 1980.
- Martín, B. "Las juntas en los edificios". Ed. G. Gilí, 1981.
- PCI. "Recommended Practice of GRC". Chicago, 1981.
- Pinilla, F. "Diseño de cerramientos en edificación". Ed. COAM, 1983.
- Rodríguez, J. "Morteros de cemento reforzados con fibra de vidrio". Revista "BIA" n.º 108, julio 1987.
- Rodríguez y Jordán. "Aplicaciones del GRC en España y Argelia". Revista "Informes de la Construcción" n.º 383. Ed. IETcc, octubre 1986.
- Serra y Viti. "Aplicación práctica de la norma NBE-CT-79". Ed. COAM, 1980.
- Touza, J et alt. "Paneles prefabricados de fachada". Ed. del Castillo, 1976.

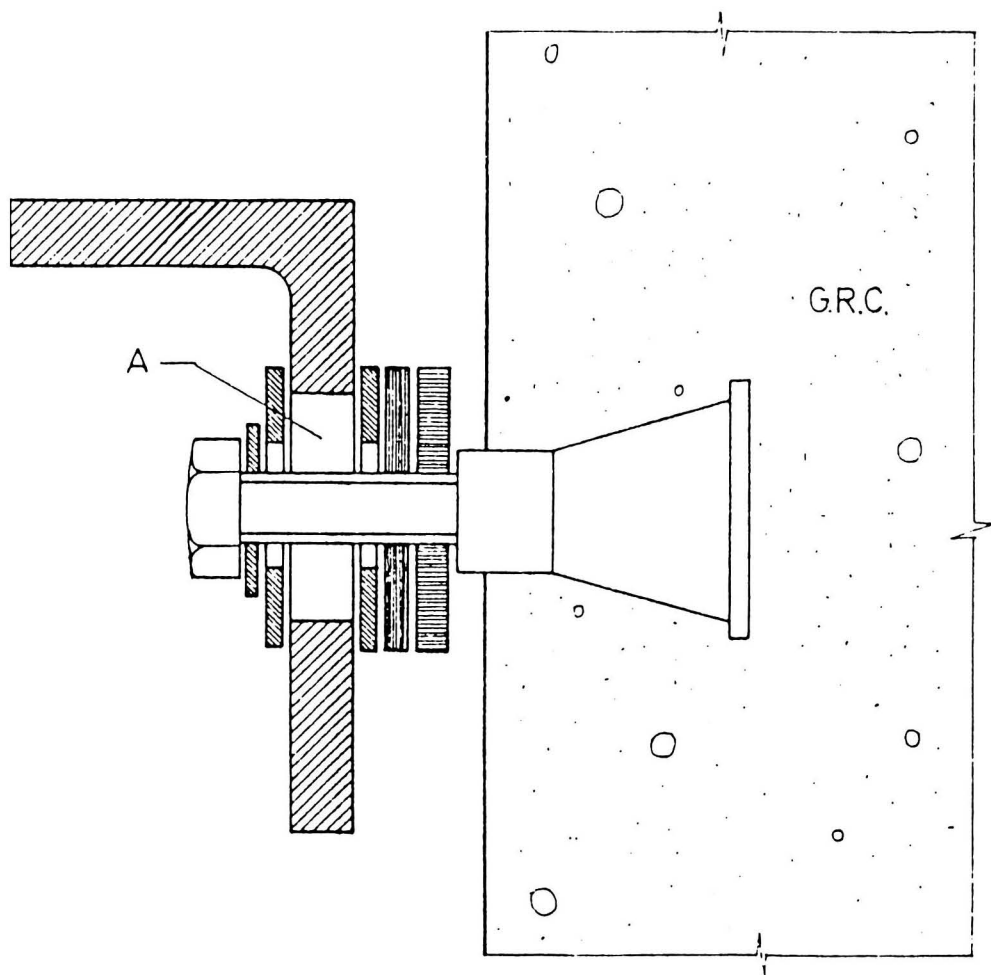


FIGURA 5. JUNTA DE FIJACION EN CASQUILLO EMBEBIDO

El casquillo tiene una ranura A, suficientemente grande como para absorber los movimientos de ajuste.

- (1). El presente trabajo es una adaptación del capítulo 12 del libro del autor "Las tecnologías de la industrialización de los edificios de vivienda", editada por el Colegio Oficial de Arquitectos de Madrid en 1987.
- (2). Obtenidas del "Manual General de GRC". Ed. Cementos y Fibras. Madrid.