

Descripción del sistema:

- 1 Forjado de hormigón
- 2 Armadura de acero
- 3 Tratamiento con látex estireno-acrílico BONDSEAL®
- 4 PROMASPRAY®-P300 aplicado por proyección en espesor según resistencia y tipo de forjado

Norma UNE ENV 13381-3

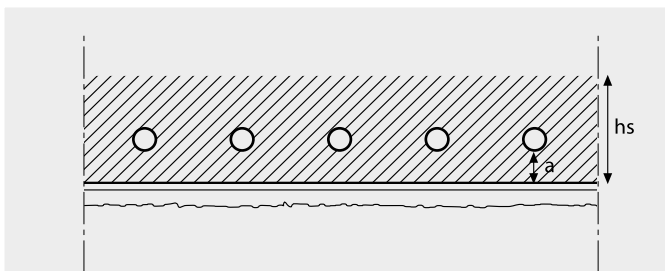
La resistencia al fuego de los forjados de hormigón varía de acuerdo con su densidad, grado de humedad, composición y los factores de tamaño (ancho de losa h_s) y distancia al borde del eje de la armadura metálica (a).

Mediante los métodos de cálculo que figuran en la Norma ENV 1992-1-2 1955, EUROCÓDIGO 2 parte 1-2 o mediante las Tablas que figuran en el Anejo C del Documento Básico SI del Código Técnico, pueden diseñarse forjados que tengan la necesaria capacidad portante y compartimentadora exigibles para una acción térmica normalizada.

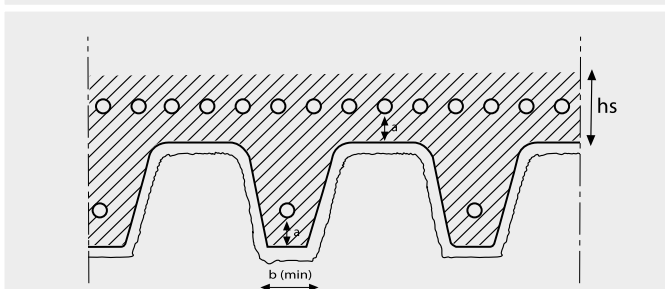
Cuando por cambio de uso, deterioro, diseño de las losas aligeradas, etc, es necesario mejorar sus características de resistencia al fuego Promat ofrece soluciones basadas en la proyección de una capa de PROMASPRAY®-P300.

Tanto el propio EUROCÓDIGO, en su punto 5 como el mencionado Anejo del CTE, establecen la posibilidad de utilizar sistemas de protección y mejora que cuenten con el correspondiente ensayo para determinar tanto el espesor equivalente del material como su capacidad para permanecer cohesivo y coherente con el forjado.

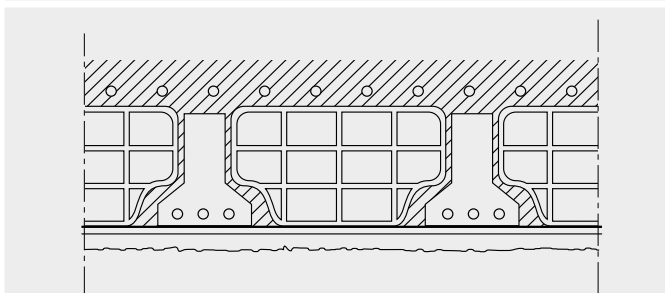
El PROMASPRAY®-P300 tiene su correspondiente ensayo según Norma ENV 13381-3. Mediante dicho ensayo se han obtenido los factores equivalentes en hormigón del PROMASPRAY®-P300 para distintas resistencias al fuego. Los espesores a aplicar se determinan de acuerdo con dichos factores. Por favor consulten con nuestro Departamento Técnico para la elaboración de estudios particularizados para cada forjado.



Detalle A. Losa Plana



Detalle B. Losa Alveolar (Nervada)



Detalle C. Losa de Bovedilla

TABLA DE CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

	PROMASPRAY®-P300
Reacción al fuego	A1
Densidad: (Kg/m ³)	310 ± 15%
Dureza Shore	39
Rendimiento: (Kg/m ² y cm)	3 - 3,5
Conductividad Térmica λ (W/mK)	0,078
pH	18 - 8,5

Detalle A:

La aplicación del mortero PROMASPRAY®-P300 se realiza mediante proyección. Para más información sobre la forma y condiciones de aplicación, por favor consulte la Solución Técnica 06.05. o la Hoja Técnica del producto en el Capítulo 5.

La superficie debe estar limpia de polvo, disgregaciones, grasas, plásticos, etc. Debe tratarse con el látex BONDSEAL®.

No precisa malla excepto en casos especiales.

Deben respetarse las juntas de dilatación existentes en forjados. Estas juntas deben tratarse con un sistema apropiado, como nuestras soluciones técnicas para sellado de juntas del Capítulo 13.

Detalle A. Losa plana

Deben tenerse en cuenta los valores h_s y a del forjado para realizar el cálculo.

Detalle B. Losa alveolar, nervada, casetones, etc.

Deben tenerse en cuenta los valores tanto de la losa (vano) h_s y a como los de los nervios (b_{min} y a). Puede requerir espesores diferentes según diseño.

Detalle C. Forjado de Bovedilla cerámica o de hormigón

También puede aplicarse, de acuerdo con el Anejo C del C.T.E.

Válido también para Muros de Hormigón.