

## DESENCOFRANTES



*Hormigón con nido de abeja*

### **NORMAS DE APLICACIÓN**

El molde estará seco y limpio de hormigón, polvo, óxido, etc.

Independientemente del sistema de aplicación, se depositará una capa fina y homogénea de desencofrante en los moldes, evitando los excesos de capa y los descuelgues en las partes verticales del molde; sobre todo en la conjunción de zonas verticales con horizontales, hendiduras etc.

Los excesos de capa se eliminarán antes del vertido del hormigón con una esponja o trapo humedecido con el propio desencofrante. En el caso de las emulsiones, se eliminarán mediante el mismo sistema una vez evaporada el agua.

Es preferible utilizar pulverización manual o aerográfica (pistola con o sin aire). Las boquillas serán de tipo cónico y la presión entre 2 atm y 5 atm.

El hormigón se verterá en el molde transcurrido un tiempo mínimo tras la aplicación del desencofrante (inmediatamente en el caso de aceites puros, de 10 - 20 min en aceites diluidos con disolvente y de 20 - 30 min en el caso de emulsiones, cuando haya evaporado el agua y la capa aplicada sea transparente).

### **DEFECTOS PRODUCIDOS EN EL HORMIGÓN POR EL DESENCOFRANTE Y POSIBLES CAUSAS**

#### **Micro poros en la superficie del hormigón**

Nido de abeja, (1 - 2 mm de diámetro). Debidos principalmente a un desencofrante inadecuado o mal aplicado (exceso de capa, hormigón vertido antes de tiempo, etc.) Los poros de mayor tamaño se deben a la composición del hormigón (falta de finos) o a problemas de vibración.

#### **Manchas en la superficie del hormigón**

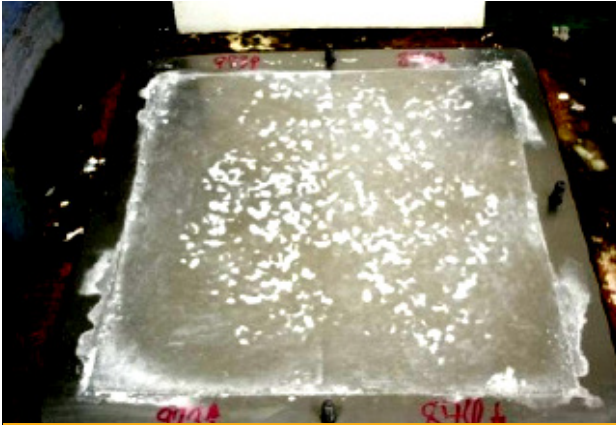
De color marrón amarillento debidas a exceso de desencofrante, más oscuras en las partes bajas de los moldes verticales donde se acumula producto.

Manchas oscuras que aparecen en ocasiones en piezas hechas con emulsiones y que tienden a desaparecer a medida que se seca la pieza. Manchas de óxido que pueden aparecer por la falta de poder anticorrosivo del desencofrante, presentes en el molde y disueltas por el pro-



*Molde con hormigón agarrado*

## DESENCOFRANTES



*Molde con polvo*

ducto, también aparecen en los moldes pulidos que no han sido protegidos.

### **Superficies de hormigón pulverulentas (incluso retardadas)**

Desencofrado demasiado rápido o exceso de producto, sobre todo con desencofrantes emulsionables o en emulsión. Hormigón vertido antes de tiempo.

### **Falta de adherencia de tratamientos posteriores (pintura, revocos, etc.)**

Superficie excesivamente fina (producto inadecuado). Exceso de producto. Productos con ceras.

### **Moldes manchados de polvo y/o agarres**

Exceso de producto, sobre todo en desencofrantes tipo emulsión o emulsionables.

### **Moldes manchados de óxido**

Falta de poder anticorrosivo del desencofrante. Desencofrantes tipo emulsión o emulsionables, aplicados sobre moldes con principio de oxidación.



*Hormigón con manchas de óxido*



[www.techmo.es](http://www.techmo.es)



Noticias



### DELEGACIONES

**Gran Canaria:** c/ Las Mimosas, Fase 1, Nave 35A-35B. Polígono Industrial de Arinaga. 35118 Agüimes - Gran Canaria. Tlf.: 928 189 355/56. [central@tecnicashm.com](mailto:central@tecnicashm.com)

**Tenerife:** c/ Benjamín Franklin, Nave 9. Polígono Industrial El Chorrillo. 38109 Santa Cruz de Tenerife - Tenerife. Tlf.: 922 537 672. [tenerife@tecnicashm.com](mailto:tenerife@tecnicashm.com)

**Barcelona:** Avenida Arrahona, 58. Polígono Industrial Can Salvatella. 08210 Barbera del Vallés. Tlf.: 930 002 900. [barcelona@tecnicashm.com](mailto:barcelona@tecnicashm.com)

**Málaga:** Pasaje Villarosa, nave 32 - 34. Polígono Industrial Villarosa. 29004 Málaga. Tlf.: 951 708 095. [malaga@tecnicashm.com](mailto:malaga@tecnicashm.com)