



DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

MARCA DEL PRODUCTO:	EUROCEM HIDROFLEX
NOMBRE DEL FABRICANTE:	EUROCEM MORTEROS S.L.
DIRECCIÓN Y LUGAR DE FABRICACIÓN:	Ctra. CM 4010 Km. 19.100 SESEÑA NUEVO (TOLEDO)
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:	MORTERO INDUSTRIAL IMPERMEABILIZANTE ELÁSTICO PARA SU APLICACIÓN EN CUBIERTAS Y TERRAZAS.
AÑO DE ESTAMPADO DEL MARCADO CE :	12

D. SANTIAGO SERRANO
Director Técnico

Marcado CE

EVALUACIÓN DE LA CONFORMIDAD

El fabricante (o su representante) debe demostrar la conformidad de su producto con los valores declarados procedentes de los ensayos tipo inicial y del control de la producción en fabrica.

ENSAYOS TIPO INICIAL:

Después del desarrollo de un nuevo tipo de producto y antes del comienzo de la fabricación industrial y su comercialización, se deben efectuar los ensayos tipo inicial apropiados para confirmar que las propiedades previstas antes del desarrollo, están conformes con los valores que se van a declarar para el producto.

Los ensayos tipo inicial se deben efectuar, del mismo modo, con los productos que existan cuando se produzca un cambio de materias primas o de los procesos de fabricación de tal modo que introduzcan, desde el punto de vista del fabricante, un cambio de la designación o de utilización del producto. En estos casos, se deben realizar los ensayos tipo inicial relativos a las propiedades modificadas o a confirmar que se deben realizar los ensayos relacionados con las nuevas propiedades introducidas por un cambio de utilización.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:

El producto EUROCEM HIDROFLEX es un mortero industrial preparado en fábrica, compuesto por una mezcla de áridos, dispersiones acrílicas, aditivos y pigmentos. El producto se comercializa en pasta, preparado para aplicar sobre los paramentos de obra.

USO DEL PRODUCTO:

El uso apropiado de **EUROCEM HIDROFLEX** es el de recubrimiento impermeabilizante para cubiertas y terrazas, por lo tanto contribuye con los requisitos apropiados para un recubrimiento de exteriores.

Marcado CE

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL PRODUCTO

Características declaradas por EUROCEM MORTEROS S.L. para el producto **EUROCEM HIDROFLEX** después del ensayo inicial.

Tabla 1

ESTADO DEL MORTERO	CARACTERÍSTICAS	MÉTODO DE ENSAYO	RESULTADOS
Producto en pasta	Densidad	UNE EN 1015-6	1.300±100 kg. / m ³
	Consistenc	UNE EN 1015	150 ± 5 mm.
	Tiempo abierto	UNE EN 196-3	De 10 a 30 minutos según condiciones ambientales
Producto endurecido	Adhesión mediante ensayo de arrancamiento	UNE EN 1542	≥ 10 N/cm ²
	Absorción capilar	UNE EN 1062-	No absorbente
	Alargamiento	UNE EN 53.165	200 %
	Reacción frente al fuego	UNE EN 13501-1	No inflamable

Marcado CE

CARACTERÍSTICAS DECLARADAS DE PUESTA EN OBRA Y APLICACIÓN

Tabla 2

TABLA	
Tipo de amasado	Mecánico o manual
Aplicación	Manual con brocha o rodillo de lana
Espesor de aplicación	1 a 3 mm.
Rendimiento	2 a 2,5 Kg. m ²
Acabado	Liso
Espesor mínimo de acabado	1 mm.
Endurecimiento del producto	10 días

CONTROL DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN:

El sistema del control de la producción en fábrica consta de un conjunto de procedimientos destinados al control interno de la producción para asegurar que los productos comercializados están conformes con los valores declarados.

El sistema de control de fabricación consta de los siguientes procedimientos.

Procedimiento de Inspección y ensayo, en el cual se controlan desde todas las materias primas recibidas, hasta los productos terminados tanto en su funcionamiento mecánico en pasta como endurecido, asegurando que los resultados de los mismos, estén siempre dentro de los criterios de aceptación establecidos.

Periodicidad de los ensayos de materias primas, realizados para la fabricación del producto **EUROCEM HIDROFLEX**

Tabla 3

MATERIA PRIMA	ENSAYOS	MÉTODOS DE ENSAYO	PERIODICIDAD
áridos	Granulometría	UNE EN 1015-1	Cada pedido recibido
	Color	Método interno	Cada pedido recibido
	Humedad	Método interno	Cada pedido recibido
Dispersiones	Certificados de ensayos realizados por proveedores		Cada pedido recibido
Aditivos	Certificados de ensayos realizados por proveedores		Cada pedido recibido
pigmentos	color		Cada pedido recibido

Periodicidad de los ensayos de producto en polvo, en pasta y endurecido **EUROCEM HIDROFLEX.**

Tabla 4

ESTADO DEL MORTERO	CARACTERÍSTICAS	MÉTODO DE ENSAYO	RESULTADOS
Mortero en polvo	Granulometría.	UNE EN 1015-1	Cada 100 TM.
	Densidad.	Cahier 2669-4	Cada 100 TM.
Mortero en pasta	Color y trabajabilidad	Método intern	Cada 10 TM.
	Densidad.	UNE EN 1015-6	Cada 100 TM.
	Consistencia.	UNE EN 1015-3	Cada 100 TM.
Mortero endurecido	Densidad.	UNE EN 1015-10	Cada 1000 TM.
	Capilaridad.	UNE EN 1015-18	Cada 1000 TM.
	Adherencia	UNE EN 1015-12	Cada 1000 TM.
	Permeabilidad al vapor de agua.	UNE EN 1015-19	Cada 1000 TM.

Procedimiento de control de los procesos de producción, los cuales se establecen siguiendo las instrucciones escritas de la norma de calidad y generando los registros correspondientes en cada proceso de la producción.

M
a
r
c
a
d
o
C
E

DESCRIPCIÓN DEL PROCESO PRODUCTIVO

El proceso productivo, se divide en las siguientes fases:

FASE I: MATERIAS PRIMAS UTILIZADAS:

Las materias primas recibidas en esta fase, se pueden clasificar en dos tipos de productos diferentes:

- Productos Mayoritarios:
- Áridos de distinta granulometría
- Productos Minoritarios:
- Dispersiones acrílicas
- Aditivos
- Pigmentos

FASE II: RECEPCIÓN DE MATERIAS PRIMAS:

- Recepción de Materias Primas.
- Almacenamiento de Materias Primas.

PRODUCTOS MAYORITARIOS:

Los productos mayoritarios se reciben en cisternas que mediante descarga neumática, los distintos productos pasan a silos independientes los cuales sirven de almacén.

PRODUCTOS MINORITARIOS:

Los productos minoritarios sólidos se reciben en sacos, de papel con lámina aislante de polietileno, los productos líquidos se reciben en bidones o container que se almacenan en la zona destinada y marcada para cada producto en Almacén.

FASE III: PROCESO PRODUCTIVO:

PRODUCTOS MAYORITARIOS

Desde los silos de granel en los que se encuentran almacenados independientemente los productos mayoritarios, se dosifican a básculas donde las distintas materias primas se pesan automáticamente según fórmula prescrita.

PRODUCTOS MINORITARIOS

- Aditivos: Se adicionan a través de premezcla para asegurar su dosificación exacta de todos sus componentes.

- Pigmentos: El pigmento se pesa en estado "puro" y se incorpora directamente en la mezcladora para así evitar todo tipo de pérdidas o contaminaciones

La mezcladora es automática y mediante un autómatas adapta los parámetros de mezclado, necesarios para cada producto.

Una vez que el producto está mezclado, es basado en cubos de PVC.

Los cubos disponen de la siguiente información:

- Nombre del producto
- Nombre anagrama y dirección del fabricante
- Referencia del producto, nº de lote y fecha de fabricación
- Contenido en Kg.
- Instrucciones básicas de aplicación
- Información sobre riesgos y seguridad
- Información sobre el mercado CE
- Sello del mercado CE

EUROCEM HIDROFLEX se envasa en cubos de 20 Kg.

REGISTROS :

- Plan de producción
- Control de producción
- Control de entradas en almacén

DOCUMENTOS DE REFERENCIA:

UNE EN 1504-8 Requisitos, control de calidad y evaluación de la conformidad.

CAHIER 2669-4 A 1.1 Densidad aparente en polvo.

UNE EN 14630 Profundidad hidrófoba de penetración.

UNE EN 1062-3 Absorción capilar y permeabilidad al agua.

UNE EN 5470-1 Resistencia a la abrasión

UNE EN 1542 Adhesión mediante el ensayo de arrancamiento.

UNE EN 13501-1 Reacción al fuego después de la aplicación.

PUESTA EN OBRA:

CONDICIONES AMBIENTALES

La temperatura de aplicación, estará comprendida entre 5° C y 35° C medidos sobre el soporte.

No se recomienda aplicar con temperaturas inferiores a 8° C. ni con lluvias.

Marcado CE

SOPORTES

PREPARACIÓN DEL SOPORTE:

RESISTENCIA

El soporte debe de tener unas resistencias mecánicas similares o superiores que las del revestimiento, mínimo $7'5 \text{ N / mm}^2$.

LIMPIEZA

La superficie debe estar limpia de polvo, sales, aceites, desencofrantes, hidrófugos, pinturas, y otros revestimientos plásticos, vegetales como (musgos, hongos) etc.

Para su limpieza se utilizarán medios como:

- Granete manual o mecánico
- Chorro de agua a muy alta presión
- Decapado químico
- Cepillo de púas duras o de acero

PLANIMETRIA

La planimetría y aplomado del soporte deben encontrarse dentro de las condiciones, en las que permita realizar un revestimiento plano, manteniendo los espesores recomendables para un mortero acrílico.

En caso de que no se cumplan estas condiciones.

Es recomendable:

* Relleno de oquedades, juntas, etc., picado de las rebabas y salientes que superen un tercio del espesor del revestimiento.

APLICACIÓN

JUNTAS ESTRUCTURALES

Es imprescindible respetar las juntas estructurales de la obra, interrumpiendo en ellas la aplicación y rellenándolas con materiales elásticos, o colocando láminas de fibra de vidrio entre capas para reforzarlas .

JUNTAS ENTRE SOPORTES DE DISTINTOS MATERIALES

Cuando existen juntas entre materiales con coeficientes de dilatación diferentes , se debe de colocar malla de fibra de vidrio antiálcalis, puenteando la unión entre los dos materiales y extendiendo la malla unos 20 cm. A cada lado de la junta, procurando que quede en el centro del espesor del revestimiento, de esta forma la malla ejercerá su máxima efectividad.

EXTENDIDO DE LA PASTA

La pasta puede extenderse sobre el soporte, con brocha o rodillo de lana, procurando cubrir todo el soporte con el espesor deseado, para asegurar la impermeabilidad en todas las zonas.

Marcado CE

CE

EUROCEM MOTEROS S.L.
CTRA CM 4010 Km. 19.100
SESEÑA NUEVO (TOLEDO)
15

Marcado CE