



**CERTIFICACIÓN DE LA CONFORMIDAD  
DE LOS MORTEROS PARA REVOCO/ENLUCIDO**

**CE DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD**

<b>MARCA DEL PRODUCTO:</b>	EUROCEM NIVEL PAVIMENTOS INDUSTRIALES
<b>NORMA:</b>	UNE EN 13813
<b>NOMBRE DEL FABRICANTE:</b>	EUROCEM MORTEROS S.L.
<b>DIRECCIÓN Y LUGAR DE FABRICACIÓN:</b>	Ctra. CM 4010 - Km. 19.100 SESEÑA NUEVO (TOLEDO)
<b>DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:</b>	MORTERO INDUSTRIAL AUTONIVELANTE DE CEMENTO TIPO CT-C30-F7 DE ALTAS PRESTACIONES USO INTERIOR
<b>AÑO DE ESTAMPADO DEL MARCADO CE:</b>	10

D. SANTIAGO SERRANO  
Director Técnico

Marcado CE

## ENSAYOS TIPO INICIAL:

Después del desarrollo de un nuevo tipo de producto y antes del comienzo de 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 requisitos de la norma EN 13813 y 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.

Los ensayos que se deben realizar son los ensayos de referencia descritos en la norma Europea EN 13813, de acuerdo con el anexo ZA 1.1 materiales para pastas autonivelantes de cemento (CT) de altas prestaciones para uso interior en especial suelos decorativos.

## DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:

El producto EUROCEM NIVEL PAVIMENTOS INDUSTRIALES es un mortero industrial preparado en fábrica, compuesto por una mezcla de áridos, conglomerantes hidráulicos y aditivos. El producto se comercializa en polvo, preparado para mezclar solo con agua.

Los soportes donde puede ser aplicado EUROCEM NIVEL PAVIMENTOS INDUSTRIALES son los siguientes:

Soleras de hormigón

Soleras de mortero

Sistemas de calefacción radiante

En soportes de baja porosidad será necesario utilizar un puente de anclaje que proporcione adherencia química entre el soporte y el mortero.

## USO DEL PRODUCTO:

El uso apropiado de EUROCEM NIVEL PAVIMENTOS INDUSTRIALES es el de revestimiento autonivelante, por lo tanto contribuye con los requisitos apropiados de una solera de altas prestaciones tanto en resistencias como decorativas.

Marcado CE

## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL PRODUCTO

Características declaradas por EUROCEM MORTEROS S.L. para el producto EUROCEM NIVEL PAVIMENTOS INDUSTRIALES después del ensayo inicial.

Tabla 1

Estado del mortero	Características	Método de ensayo	Resultados
Producto en polvo	Aspecto físico	Método propio	Mortero seco gris o coloreado
	Densidad.	Cahier 2669-4	1.300±100 kg./ m <sup>3</sup>
Producto en pasta	Densidad	UNE EN 1015-6	1.800±100 kg. / m <sup>3</sup>
	Agua de amasado		15 %
	Rendimiento	Método propio	18 kg. m <sup>2</sup> /cm espesor
	Tiempo de fraguado	Transitable	
Trafico ligero			24 a 48 horas según temperatura
Tráfico intenso			7 días
Producto endurecido	Densidad	UNE EN 1015-10	1.600±100 kg./ m <sup>3</sup>
	Resistencia a compresión a 28 días	UNE EN 1015-11	30 N/mm <sup>2</sup> C 30
	Resistencia a compresión a 7 días		≥ 20 N/mm <sup>2</sup>
	Resistencia a flexión a 28 días	UNE EN 1015-11	F 4 N/mm <sup>2</sup>
	Adhesión	UNE EN 1015-12	≥ 1 N/mm <sup>2</sup>
	Retracción	UNE EN 13454-2	< 0.4 mm/m.
	Reacción frente al fuego	UNE EN 13813	EUROCLASE A 1

Marcado CE

### CARACTERÍSTICAS DECLARADAS DE PUESTA EN OBRA Y APLICACIÓN

Tabla 2

CONCEPTOS DE APLICACIÓN	CARACTERÍSTICAS
Proporción de agua de mezcla	15 % +/- 2 sobre producto en polvo
Tipo de amasado	Mecánico o manual
Tiempo de amasado	2 a 5 minutos hasta su total homogeneización
Tiempo de reposo	3 a 5 minutos
Aplicación	Manual o mecánica
Espesor de aplicación	5 a 30 mm.
Acabado	De alta planimetría
Espesor mínimo de acabado	5 mm.
Espesor máximo de acabado	30 mm.
Endurecimiento del producto	28 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 la norma UNE EN 13813 y 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 NIVEL PAVIMENTOS INDUSTRIALES.

Tabla 3

Materias primas	Ensayos	Método de ensayo	Periodicidad
Áridos	Granulometría	UNE EN 1015-1	Cada pedido recibido
	Color	Método interno	Cada pedido recibido
	Humedad	Método interno	Cada pedido recibido
Cemento	Color	Método interno	Cada pedido recibido
	Tiempo de fraguado	UNE EN 196-3	Cada pedido recibido
Hidróxido cálcico	Densidad	Cahier 2669-4	Cada pedido recibido
	Hidratación	Método interno	Cada pedido recibido
Aditivos	Certificados de ensayos realizados por proveedores		Cada pedido recibido

Marcado CE

Periodicidad de los ensayos de producto en polvo, en pasta y endurecido EUROCEM NIVEL PAVIMENTOS INDUSTRIALES.

Tabla 4

Estado del mortero	Ensayos	Método de ensayo	Periodicidad
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 interno	Cada 10 TM
	Retención de agua	Método interno	Cada 100 TM
	Densidad	UNE EN 1015-6	Cada 100 TM
	Consistencia	UNE EN 1015-3	Cada 100 TM
	Tiempo abierto	UNE EN 196-3	Cada 100 TM
	Densidad	UNE EN 1015-10	Cada 1000 TM
Mortero endurecido	Capilaridad	UNE EN 1015-18	Cada 1000 TM
	Resistencia compresión	UNE EN 1015-11	Cada 1000 TM
	Resistencia flexión	UNE EN 1015-11	Cada 1000 TM
	Adherencia	UNE EN 1015-12	Cada 1000 TM
	Permeabilidad al vapor de agua	UNE EN 1015-19	Cada 1000 TM

Mercado CE

**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.

## 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
- Cemento gris

#### Productos Minoritarios:

- Aditivos

## 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 se reciben en sacos, de papel con lámina aislante de polietileno 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 ensacado por ensacadoras pesadoras.

Los sacos son de papel con lámina interna de polietileno para evitar que las posibles humedades pasen al interior perjudicando al producto.

Los sacos 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 marcado CE
- Sello del marcado CE

EUROCEM NIVEL PAVIMENTOS INDUSTRIALES se envasa en sacos de 25 Kg.

## REGISTROS:

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

Marcado CE



**EUROCEM MORTEROS S.L.**

CTRA CM 4010 Km. 19.100  
SESEÑA NUEVO (TOLEDO)  
10

UNE EN 13813

**EUROCEM NIVEL PAVIMENTOS INDUSTRIALES**  
MORTERO AUTONIVELANTE DE CEMENTO  
TIPO CT-C30-F7 DE ALTAS PRESTACIONES USO INTERIOR

DENSIDAD DEL PRODUCTO ENDURECIDO	1.600 ± 100 kg / m <sup>3</sup>
RESISTENCIA A COMPRESIÓN	C 30
RESISTENCIA A FLEXIÓN	F 4
RETRACCIÓN	0.5 mm/m
ADHERENCIA (N/mm <sup>2</sup> )	1 N/mm <sup>2</sup>
REACCIÓN FRENTE AL FUEGO (CLASE)	A 1

Marcado CE