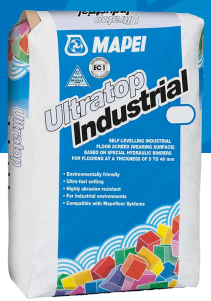
ULTRATOP INDUSTRIAL

Mortero autonivelante para pavimentos industriales a base de conglomerantes hidráulicos especiales, para pavimentos resistentes a la abrasión, en espesores de 5 a 40 mm



CLASIFICACIÓN SEGÚN LA EN 13813

Los revestimientos realizados con **Ultratop Industrial**, aplicados de acuerdo a las especificaciones contenidas en esta Ficha Técnica, se clasifican como CT - C40 - F10 - A9 - $A2_{fl}$-s1 de acuerdo con la norma EN 13813.

CAMPOS DE APLICACIÓN

Ultratop Industrial se utiliza en el interior de edificios industriales, para nivelar y alisar soportes nuevos o existentes de hormigón y soleras, en espesores de 5 a 40 mm. **Ultratop Industrial** se puede utilizar dentro de las áreas industriales de almacenes y superficies donde es habitual el tránsito de vehículos con ruedas de goma.
Por sus elevadas resistencias mecánicas y a la abrasión, **Ultratop Industrial** puede quedar como capa final de acabado del pavimento y, gracias a su versatilidad, es idóneo para su uso en el sector de la construcción industrial.

Algunos ejemplos de aplicación

· Nuevos pavimentos en talleres, fábricas, depósitos, salas de máquinas, garajes y almacenes.
· Pavimentos resistentes a la abrasión sobre hormigón y soleras.
· Pavimentos industriales que deben ser protegidos con recubrimientos epoxídicos y pinturas, en plantas químicas y de procesamiento de alimentos, fábricas textiles y curtidurías.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Ultratop Industrial es un producto autonivelante en polvo, disponible en color gris, compuesto por conglomerantes especiales de fraguado y secado rápidos, áridos silíceos de granulometría seleccionada, resinas sintéticas y aditivos especiales desarrollado en los laboratorios de I+D de MAPEI.
Al mezclarse con agua, **Ultratop Industrial** da lugar a una pasta de consistencia autonivelante, fácilmente aplicable a mano o por bombeo en espesores comprendidos entre 5 y 40 mm.
Después del fraguado, que lleva solo unas pocas horas, **Ultratop Industrial** adquiere elevadas propiedades de resistencia a la compresión y a la flexión, se adhiere perfectamente al soporte y, gracias a su especial composición, seca rápidamente permitiendo la aplicación de cualquier otro acabado en un tiempo extremadamente breve.
Ultratop Industrial está clasificado como CT - C40 - F10 - A9 - $A2_{fl}$-s1 de acuerdo con la norma EN 13813:2002. CT indica que el producto es de base cementosa; C40 y F10 se refieren, respectivamente, a la resistencia a compresión y a flexión después de 28 días, A9 es el coeficiente de resistencia a la abrasión Böhme y A2fl-s1 es la clase de reacción al fuego.
Ultratop Industrial cumple con los principios definidos en la EN 13813 «Mortero para recrecidos y acabados de suelos. Propiedades y requisitos», que define los requisitos aplicados a los materiales para recrecidos utilizados en la construcción de pavimentos de interior.
Las soleras y recubrimientos estructurales, como los que ayudan a aumentar la capacidad de carga de los pavimentos, no están incluidos en esta norma.
Los pavimentos de resina y las soleras cementosas están incluidos en esta especificación. Deben llevar el símbolo CE, como se indica en el anexo ZA.3 tablas ZA1.5 y 3.3.

RECOMENDACIONES

· No añadir más agua a la mezcla una vez que **Ultratop Industrial** haya iniciado el fraguado.

· No añadir cal, cemento, yeso u otros conglomerantes a la mezcla de **Ultratop Industrial**.
· No utilizar **Ultratop Industrial** en soportes sujetos a remontes de humedad (consultar la Asistencia Técnica de MAPEI).
· No utilizar **Ultratop Industrial** para soleras flotantes. **Ultratop Industrial** debe anclarse siempre sobre un soporte sólido y compacto.
· No utilizar **Ultratop Industrial** sobre superficies húmedas.
· No utilizar **Ultratop Industrial** sobre superficies metálicas.
· No utilizar **Ultratop Industrial** a temperaturas inferiores a + 5°C o superiores a + 35°C.
· El color del pavimento realizado con **Ultratop Industrial** no es siempre uniforme, una característica típica de productos de base cementosa.
· Aparte de por la propia naturaleza de este tipo de producto, las variaciones de color también pueden ser causadas por la forma en que se aplica el producto.
· Además, el modo de ejecución del vertido debe efectuarse en continuo, sin largas interrupciones, a fin de garantizar una perfecta planicidad.

APPLICATION PROCEDURE

Preparación del soporte

Los soportes deben ser sólidos y estar secos, exentos de polvo, partes disgregables o desprendibles, pinturas, ceras, aceites, óxido y cualquier otro tipo de contaminante.
Colocar una banda de material comprimible a lo largo de todo el perímetro del área a tratar, así como en los encuentros con los elementos emergentes presentes en el pavimento (como pilares y columnas).
Las superficies de hormigón deberán ser reparadas mecánicamente mediante granallado o fresado e imprimadas con **Primer SN** y, de ser necesario, reforzadas con **Rete 320** (malla de fibra de vidrio) y espolvoreadas a saturación con **Quarzo 1.2**.
Después de la aplicación, dejar secar **Primer SN** durante 12-24 horas en función de la temperatura ambiente.
Antes de efectuar el vertido de **Ultratop Industrial**, eliminar el exceso de cuarzo mediante aspiración mecánica.
Las grietas en el soporte deben ser reparadas previamente con **Eporip**.

Preparación de la mezcla

Verter el contenido del saco de 25 kg de **Ultratop Industrial** en un recipiente con 4.25-4.75 l de agua y mezclar con una batidora eléctrica de pocas revoluciones, hasta que se forma una mezcla homogénea, fluida y sin grumos.
Transcurridos 2-3 minutos de reposo y antes de la aplicación, volver a mezclar brevemente.
Prepare solo la cantidad de **Ultratop Industrial** necesaria para aplicar en 15 minutos, a una temperatura de + 23°C. El tiempo de vida útil de la mezcla varía según la temperatura y disminuye a medida que esta aumenta.
Pueden prepararse cantidades mayores de **Ultratop Industrial** para aplicaciones en grandes superficies, utilizando una bomba mezcladora de eje vertical.
Para la preparación mecánica de la mezcla, la cantidad de agua necesaria es la misma que la empleada en la preparación manual. Antes de proceder a la colocación, mezclar el producto hasta que sea totalmente homogéneo.

Aplicación de la mezcla

Extender **Ultratop Industria**l a mano o con una bomba en una sola capa de 5 a 40 mm y un rastrillo para un acabado natural.
Asegurarse que el vertido se efectúa de modo continuo, sin interrupciones, para evitar que el pavimento manifieste defectos evidentes de nivelación o un color no homogéneo. Gracias a sus propiedades autonivelantes, **Ultratop Industrial** elimina todas las imperfecciones producidas por el rastrillo.
Al aplicar el producto, respetar las juntas de dilatación en el soporte y crear juntas de fraccionamiento al menos cada 50 m^2. En el caso de pavimentos calefactores la superficie debe ser fraccionada con juntas cada 25-30 m^2.
Sellar las juntas con **Mapeflex PU45 FT**, sellador y adhesivo poliuretánico monocomponente, tixotrópico, de alto módulo elástico y secado rápido, para el sellado de juntas de dilatación y de fraccionamiento. Insertar **Mapefoam**, cordón de espuma de polietileno de células cerradas, en la junta, previamente al sellador, para regular la profundidad y evitar que la masilla se adhiera en el fondo.
Los pavimentos de **Ultratop Industrial** deben ser protegidos y convertidos en no absorbentes usando un acabado de la gama Mapei. La elección del producto de acabado más adecuado se hará en base a los requerimientos de efecto estético y de resistencia al desgaste.
Consultar al Departamento de Asistencia Técnica de MAPEI para obtener más información.

LIMPIEZA

Las herramientas y las manos pueden limpiarse con agua mientras **Ultratop Industrial** esté todavía fresco.

CONSUMO

Ultratop Industrial utilizado puro: 16.5-17.5 kg/m^2 por cm de espesor.

PRESENTACIÓN

Ultratop Industrial se suministra en sacos de 25 kg.

ALMACENAMIENTO

Ultratop Industrial permanece estable durante 12 meses si se almacena en un lugar fresco y seco. El almacenamiento prolongado puede aumentar el tiempo de fraguado de **Ultratop Industrial** pero sin afectar sus características finales.
El producto cumple con las condiciones del Anexo XVII de la Norma (CE) N° 1907/2006 (REACH), punto 47.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD PARA LA PREPARACIÓN Y LA PUESTA EN OBRA

Ultratop Industrial contiene cemento que, en contacto con el sudor y otros fluidos corporales, produce reacciones alcalinas irritantes y manifestaciones alérgicas en personas propensas. Puede dañar los ojos. Se recomienda utilizar gafas y guantes de protección y tomar las precauciones habituales para el manejo de productos químicos. Si el producto entra en contacto con los ojos o piel, lavar inmediatamente con abundante agua y buscar atención médica.
Para una ulterior y más completa información en referencia al uso seguro del producto se recomienda consultar la última versión de la Ficha de Seguridad.
PRODUCTO PARA USO PROFESIONAL.

DATOS TÉCNICOS

DATOS TÉCNICOS (valores característicos) De conformidad con: – EN 13813 : 2002, CT - C40 - F10 - A9 - $A2_{fl}$-s1	
DATOS DE IDENTIFICACIÓN DE PRODUCTO	
Consistencia:	polvo fino
Color:	gris
Densidad aparente (kg/m³):	1,300
Contenido de sólidos (%):	100
EMICODE:	EC1 R Plus - bajísimo nivel de emisión
DATOS DE APLICACIÓN (a +23°C y 50% H.R.)	
Relación de mezcla:	aprox. 17-19 partes de agua por 100 partes en peso de **Ultratop Industrial**
Espesor (mm):	de 5 a 40
Autonivelante:	sí
Densidad de la mezcla (kg/m³):	2.000 a 2.100
pH de la mezcla:	aprox. 12
Temperatura de aplicación:	de +5°C a +35°C
Vida útil:	15 minutos
Tiempo de fraguado:	60 minutos

Transitabilidad peatonal:	3-4 horas			
PRESTACIONES FINALES				
Características de prestación	**Método de prueba**	**Requisitos según la EN 13813 para morteros cementosos**	**Prestación del producto**	
Resistencia a la compresión:	EN 13892-2	5 < N/mm² < 80 (28 días)		+23°C
			24 h	≥ 20
			72 h	≥ 25
			7 d	≥ 30
			28 d	≥ 40
Resistencia a la flexión:	EN 13892-2	1 < N/mm² < 50 (28 días)		+23°C
			24 h	≥ 5
			72 h	≥ 7
			7 d	≥ 9
			28 d	≥ 11
Adherencia al hormigón:	EN 13892-8	> 1.5 N/mm²		+23°C
			24 h	2.5 (rotura del soporte)
			28 d	2.5 (rotura del soporte)
Ensayo de resistencia a la abrasión Taber (muela H22 - 500 g - 200 rpm):	ASTM D4060			+5°C / +23°C
			7 d	1.7 / 0.7
			28 d	1 / 0.6
Ensayo de resistencia a la abrasión Böhme:	EN 13892-3	1,5 < cm³/50 cm² < 22		+23°C
			28 d	9
Reacción al fuego:	EN 13501-1	Valor declarado por el fabricante	A2FL-s1	

ADVERTENCIA

Las indicaciones y las prescripciones arriba descritas, aún correspondiendo a nuestra mejor experiencia, deben considerarse, en cualquier caso, como puramente indicativas y deberán confirmarse mediante aplicaciones prácticas concluyentes; por lo tanto, antes de aplicar el producto, quien vaya a utilizarlo deberá determinar de antemano si es adecuado o no para el uso previsto y, en cualquier caso, asumirá toda la responsabilidad que pueda derivarse de su utilización.
Consultar siempre la última versión actualizada de la ficha técnica, disponible en nuestra web www.mapei.com

INFORMACIÓN LEGAL

El contenido de esta Ficha Técnica se puede reproducir en documentos vinculados a proyectos, pero el documento resultante no reemplazará ni integrará
de ninguna manera la Ficha Técnica vigente en el momento de la aplicación del producto MAPEI. Para la Ficha Técnica y la información más actualizada sobre la garantía, consultar nuestra web www.mapei.com.
CUALQUIER MODIFICACIÓN DEL TEXTO O DE LAS CONDICIONES CONTENIDAS EN ESTA FICHA TÉCNICA O DERIVADAS DE ELLA, INVALIDARÁ TODAS LAS CORRESPONDIENTES GARANTÍAS MAPEI.

4012-11-2017

La reproducción de textos, fotografías e ilustraciones de esta publicación, está totalmente prohibida y será perseguida por la ley