



# SPARTACOTE™

## Surface Preparation



La preparación adecuada de la superficie es de vital importancia para el éxito de la instalación de cualquier proyecto de revestimiento o recubrimiento. Siempre prepare (profile) mecánicamente la superficie, ya que los productos químicos, si no se eliminan o neutralizan adecuadamente, pueden dejar una película o un residuo que puede dificultar la adhesión de cualquier producto de revestimiento o recubrimiento que se vaya a instalar. El grado de preparación manual necesario está definido por el Instituto Internacional de Reparación del Hormigón (ICRI) como Perfil de la Superficie del Hormigón (CSP). Se trata de una medida de la rugosidad de la superficie que va desde un CSP-1 (la más lisa) hasta un CSP-10 (la más áspera) y define el perfil de la superficie necesario para lograr una buena adhesión y el rendimiento del revestimiento. Si no se prepara adecuadamente la superficie se puede producir una mala adhesión o una reducción de la vida útil del sistema.

El primer paso de la preparación de la superficie es asegurarse de que la superficie esté libre de cualquier material que impida la adherencia antes de la aplicación. Todo resto de polvo, aceite, pintura, lechada, eflorescencia, selladores, compuestos de curado y de cualquier otro material contaminante que impida la adherencia debe eliminarse hasta la profundidad total de la contaminación antes de comenzar el proceso de revestimiento. Si el revestimiento o recubrimiento se va a instalar sobre una superficie de hormigón que estaba contaminada con aceites; puede ser necesario quitar primero los aceites con un desengrasante (p. ej.: [L&M™ CITREX](#)) antes del perfil mecánico.

A continuación, repare el sustrato arreglando los agujeros, los terrones, las grietas y otras imperfecciones. Las reparaciones deben hacerse de acuerdo con las normas del Instituto Internacional de Reparación del Hormigón (ICRI). Si no se corrigen estos problemas, se podría alterar el acabado y el rendimiento del revestimiento que se va a instalar. Consulte la norma ACI 224.1R para obtener orientación sobre la evaluación y reparación de grietas en hormigón.

Por último, profile mecánicamente la superficie para abrir los poros del hormigón, eliminar cualquier contaminante residual de la superficie y crear una superficie texturizada que aumente la adhesión mecánica con el material de revestimiento. Los perfiles típicos para los revestimientos de la línea [SPARTACOTE™](#) van desde un CSP-2 a un CSP-5 y se consiguen utilizando rectificadoras o equipos de granallado. Consulte la hoja de datos del producto correspondiente para conocer los requisitos completos de los perfiles.

Una vez que la superficie ha sido perfilada mecánicamente, todo el polvo y los residuos deben eliminarse de la superficie. Esto se hace por lo general utilizando aspiradoras industriales equipadas con filtros HEPA. Pase sobre la superficie superpuesta en cada pasada. Repita 90 grados desde la trayectoria original superponiéndose de nuevo para asegurar que toda la superficie esté cubierta. Cualquier grieta recién formada o áreas picadas deben ser atendidas y puede ser necesario el rectificado de puntos para obtener la textura adecuada. Vuelva a aspirar la superficie para eliminar el polvo o los residuos. Se recomienda una limpieza con disolvente usando acetona o xileno en un paño de microfibra.

## Guía de perfil de la superficie

Utilice esta guía para identificar el perfil de la superficie del hormigón. Los perfiles de superficie se definen según el ACI 310.2R y van desde el CSP-1 al CSP-10. El CSP-1 es el indicador de un suelo casi plano y el CSP-10 indica un suelo extremadamente rugoso. La textura y el aspecto del perfil obtenido varían en función de la resistencia del hormigón, el tamaño del agregado y el acabado de la superficie del hormigón. Consulte siempre la hoja de datos del producto correspondiente para conocer los requisitos y procedimientos completos de la preparación de la superficie.

**27 mils / 0.027" / 0.69 mm**



### CSP 1

Máquina: Grabado al ácido o Fregador con cabezales de alambre

**32 mils / 0.032" / 0.81 mm**

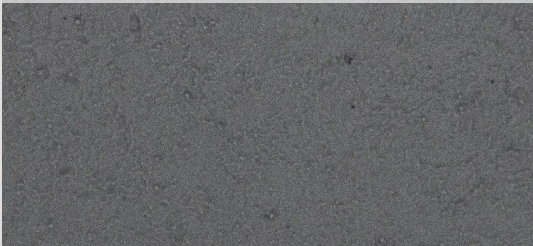


### CSP 2

Máquina: Rectificadora con herramientas de diamante de enlace metálico de 30 granos

- Revestimientos poliaspárticos

**38 mils / 0.038" / 0.97 mm**



### CSP 3

Máquina: Rectificadora de PCDs o granalladora con carburos

- Revestimientos poliaspárticos
- MVB o VAPOR BAN™ ER
- Recubrimientos epoxídicos de formación de superficies
- SL de uretano cemento

**50 mils / 0.05" / 1.27mm**

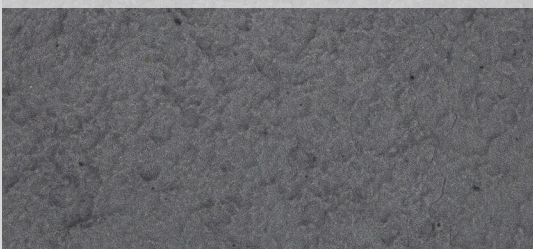


### CSP 4

Máquina: Granalladora con carburos

- MVB o VAPOR BAN ER
- Recubrimientos epoxídicos de formación de superficies
- SL o ATS de uretano cemento

**66 mils / 0.066" / 1.68 mm**



### CSP 5

Máquina: Granalladora con carburos o escarificador

- MVB o VAPOR BAN ER
- Recubrimientos epoxídicos de formación de superficies
- SL o ATS de uretano cemento

