



CERTIFICACIÓN DE LA CONFORMIDAD DE LOS MORTEROS PARA REVOCO/ENLUCIDO

CE DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

| | |
|--|--|
| MARCA DEL PRODUCTO: | EUROCEM ADEPOL |
| NORMA: | UNE EN 998-1 |
| 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 PARA REVOCO/ ENLUCIDO DE USO CORRIENTE TIPO GP USO EXTERIOR |
| AÑO DE ESTAMPADO DEL MARCADO CE: | 10 |

D. SANTIAGO SERRANO
Director Técnico

Marcado CE

EVALUACIÓN DE LA CONFORMIDAD

Desde el 1 de febrero de 2005 es obligatorio que los morteros para revoco/enlucido entre los que están incluidos los morteros monocapa estén marcados CE. El fabricante es el responsable del cumplimiento de los apartados del anexo ZA de la norma UNE EN 998-1 norma de obligado cumplimiento para todos los morteros considerados como de revoco/enlucido.

La certificación de la conformidad de un mortero de albañilería para revoco/enlucido debe hacerla el propio fabricante al ser este un sistema 4, según el anexo III.2 (i i) de la directiva 89/106 EEC (DPC), tercera posibilidad.

El fabricante (o su representante) debe demostrar la conformidad de su producto con los requisitos de esta norma Europea y con los valores declarados procedentes de los ensayos tipo inicial y del control de la producción en fábrica. Norma 998-1 apartado 8.1.

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 998-1 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 998-1, de acuerdo con la tabla 2 para las propiedades del mortero endurecido y según el apartado 5.3 para las propiedades del mortero fresco, en función de la utilización prevista del tipo de producto.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:

El producto EUROCEM ADEPOL 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 y aplicar sobre los paramentos de obra sin enfoscado previo.

Los soportes donde puede ser aplicado EUROCEM ADEPOL son los siguientes:

- Fábrica de ladrillo cerámico
- Fábrica de bloque de hormigón
- Fábrica de bloque de termo arcilla
- Enfoscados de mortero
- Placa de poliestireno (EPS)

USO DEL PRODUCTO:

El uso apropiado de EUROCEM ADEPOL es el de adhesivo y revestimiento de placas EPS, por lo tanto contribuye con los requisitos apropiados para un revestimiento de exteriores.

Marcado CE

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL PRODUCTO

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

Tabla 1

| Estado del mortero | Características | Método de ensayo | Resultados |
|---------------------|---|------------------|---------------------------------|
| Producto en polvo | Aspecto físico | Método propio | Mortero seco gris |
| | Densidad | Cahier 2669-4 | 1.400±100 kg./ m ³ |
| | Granulometría máxima | UNE EN 1015-1 | 1 mm |
| Producto en pasta | Densidad | UNE EN 1015-6 | 1.600 ± 100 Kg / m ³ |
| | Consistencia | UNE EN 1015-3 | 150 ± 5 mm. |
| | Retención de agua | Método propio | ≥ 90 % |
| | Tiempo abierto | UNE EN 196-3 | De 1 a 3 horas |
| Producto endurecido | Densidad | UNE EN 1015-10 | 1.500 ± 100 kg. m ³ |
| | Resistencia a compresión | UNE EN 1015-11 | ≥ 6 N/mm ² (CS IV) |
| | Resistencia a flexión | UNE EN 1015-11 | ≥ 3 N/mm ² |
| | Adherencia | UNE EN 1015-12 | ≥ 0.5 N/mm ² |
| | Adherencia sobre /EPS rotura cohesiva del soporte | UNE EN 1015-12 | ≥ 0,08 N/mm ² |
| | Absorción de agua por Capilaridad | UNE EN 1015-18 | ≤ 0.4 kg/m ² min 0.5 |
| | Permeabilidad al vapor de agua | UNE EN 1015-19 | (μ) 20 |
| | Reacción frente al fuego | UNE EN 998-1 | EUROCLASE A1 |
| | Conductividad térmica | | 0,44 W/m-K |

Marcado CE

CARACTERÍSTICAS DECLARADAS DE PUESTA EN OBRA Y APLICACIÓN

Tabla 2

| CONCEPTOS DE APLICACIÓN | CARACTERÍSTICAS |
|---|--|
| Proporción de agua de mezcla | 21 % ± 2 sobre producto en polvo |
| Tipo de amasado | Manual |
| Tiempo de amasado | 2 a 5 minutos hasta su total homogeneización |
| Tiempo de reposo | 3 a 5 minutos |
| Aplicación | Manual |
| Espesor de aplicación como adhesivo | 2 a 4 cm. |
| Espesor de aplicación como recubrimiento de acabado | 3 a 6 mm. En dos capas reforzado con malla. |
| 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 998-1 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 ADEPOL.

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 |

Mercado CE

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

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 |

Marcado 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 blanco o gris
- Hidróxido cálcico

Productos Minoritarios:

- 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 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 mercado CE
- Sello del mercado CE

EUROCEM ADEPOL se envasa en sacos de 25 Kg.

REGISTROS:

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

Marcado CE

DOCUMENTOS DE REFERENCIA:

UNE EN 998-1 Especificaciones de los morteros para albañilería. Parte 1: 2003
Morteros para revoco y enlucido.

CAHIER 2669-4 A 1.1 Densidad aparente en polvo.

UNE EN 1015-2 Métodos de ensayo de los morteros para albañilería. Parte 2: 1999
Toma de muestra total de morteros y preparación de los morteros para ensayo.

UNE EN 1015-1 Métodos de ensayo de los morteros de albañilería. Parte 1: 1999
Determinación de la distribución granulométrica por tamizado.

UNE EN 1015-3 Métodos de ensayos de los morteros para albañilería. Parte 3: 2000
Determinación de la consistencia del mortero fresco por mesa de sacudidas.

UNE EN 1015-6 Métodos de ensayo de los morteros para albañilería. Parte 6: 1999
Determinación de la densidad aparente del mortero fresco.

UNE EN 196-3 Métodos de ensayo de cementos. Parte 3: 1996
Determinación del tiempo de fraguado y de la estabilidad de volumen.

UNE EN 1015-10 Métodos de ensayo de los morteros para albañilería. Parte 10: 2000
Determinación de la densidad aparente en seco del mortero endurecido.

UNE EN 1015-11 Métodos de ensayo de los morteros para albañilería. Parte 11:2000
Determinación de la resistencia a flexión y a compresión del mortero endurecido.

UNE EN 1015-12 Métodos de ensayo de los morteros para albañilería. Parte 12:2000
Determinación de la resistencia a la adhesión de los morteros de revoco y enlucido aplicados sobre soportes.

UNE EN 1015-18 Métodos de ensayo de los morteros para albañilería. Parte 18:2003
Determinación del coeficiente de absorción de agua por capilaridad del mortero endurecido.

UNE EN 1015-19 Métodos de ensayo de los morteros para albañilería. Parte 19:1999
Determinación de la permeabilidad al vapor de agua de los morteros endurecidos de revoco y enlucido.



EUROCEM MORTEROS S.L.

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

UNE EN 998-1

EUROCEM ADEPOL

MORTERO PARA REVOCO/ENLUCIDO PARA USO CORRIENTE
TIPO (GP) USO EXTERIOR

| | |
|---|---|
| DENSIDAD DEL PRODUCTO ENDURECIDO | 1.500 ± 100 kg / m ³ |
| RESISTENCIA A COMPRESIÓN | CS IV |
| ADHESIÓN (N/mm ² y forma de rotura (FP) A, B o C | 0.5 N/mm ² - FP: B |
| ADHESION SOBRE PLACA DE EPS | 0,08 N/ mm ² - rotura cohesiva del soporte |
| ABSORCIÓN DE AGUA POR CAPILARIDAD (Categorías) | W 2 |
| PERMEABILIDAD AL AGUA | < 1 ml. / cm ² |
| COEFICIENTE DE PERMEABILIDAD AL VAPOR DE AGUA | μ 20 |
| REACCIÓN FRENTE AL FUEGO (CLASE) | A 1 |

Marcado CE