

RHEOMAC® SF100

(Antes MB-SF)

Aditivo Mineral, Microsílice Compactada

DESCRIPCION:

RHEOMAC SF100 es un aditivo mineral a base de microsílice compactado y seco que produce cualidades especiales en el concreto. Mejora las características del concreto endurecido en dos formas.

Primero, RHEOMAC SF100 es una puzolana que reacciona químicamente con el concreto, de tal manera que incrementa la cantidad de gel de silicatos de calcio, mejorando así la resistencia y reduciendo la permeabilidad del concreto. Como resultado, se obtiene un concreto extremadamente durable.

BENEFICIOS:

El RHEOMAC SF100 microsílice es un componente crítico en la producción de concreto de alto desempeño con las siguientes propiedades de ingeniería:

- Reducción Dramática de la permeabilidad que inhibe el ingreso de humedad, cloruros y otros contaminantes.
- Protección contra la Corrosión efectiva del acero de refuerzo en el concreto
- Concreto muy durable con mayor resistencia a:
 - Corrosión
 - Abrasión/erosión
 - Ataque químico
 - Sulfatos
 - Daños por hielo/deshielo
- Concreto de Alta-Resistencia por encima de 105 MPa
- Altas Resistencias Iniciales que permiten una producción más eficiente y efectiva en costo de concreto prefabricado y pretensado.

USOS RECOMENDADOS:

RHEOMAC SF100 produce un concreto con permeabilidad mínima. Esto limita la penetración de agua, cloruros, sulfatos y otros agentes químicos que provocan la corro-

sión del acero de refuerzo del concreto. Es por esto que RHEOMAC SF100 es el producto ideal para estacionamientos, puentes, estructuras marinas y cualquier construcción que requiera concreto impermeable.

RHEOMAC SF100 también desarrolla muy altas resistencias debido a sus propiedades puzolánicas. Así se puede construir con miembros más esbeltos o de menores dimensiones y se mejora la economía de las estructuras. Como resultado de los beneficios anteriores,

RHEOMAC SF100 mejora el desempeño del concreto pretensado y prefabricado.

* Las resistencias a compresión se pueden lograr cuando la mezcla está optimizada en relación agua/cemento, agregado y otros factores que afectan la resistencia.

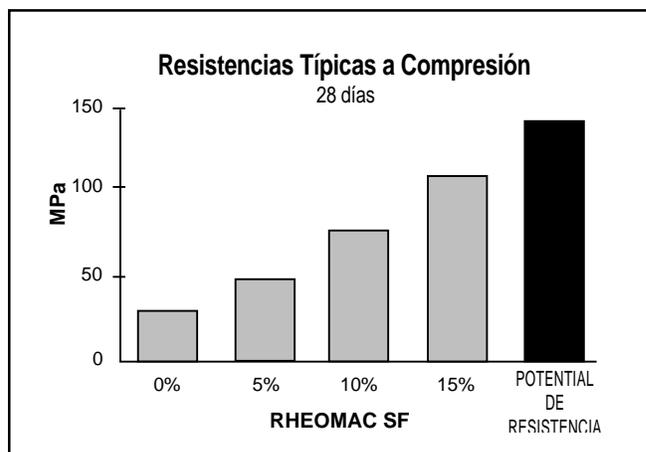
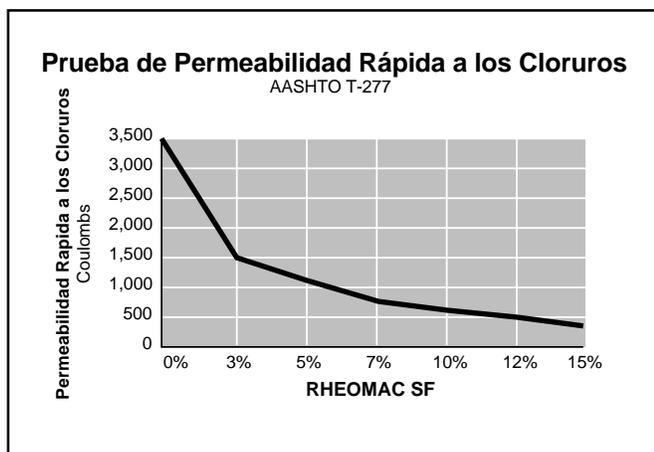
DOSIFICACION:

RHEOMAC SF100 se recomienda en una dosis de 5 a 15% del peso total del cemento utilizado, dependiendo del incremento en resistencias y reducción de la permeabilidad deseadas. La cantidad exacta para una resistencia o durabilidad específica, deberá determinarse por medio de mezclas de prueba.

La dosificación arriba indicada se aplica a la mayoría de las mezclas de concreto con ingredientes promedio. Sin embargo, las variaciones de las condiciones de la obra y de los ingredientes, pueden requerir dosificaciones fuera del rango recomendado. En estos casos, consulte a su representante MBT.

PROTECCION CONTRA LA CORROSION:

Cuando el acero de refuerzo queda embebido en el ambiente alcalino del concreto, una capa protectora natural se forma alrededor de las barras de refuerzo. Sin embargo, pueden destruir ésta capa protectora. Cuando esto ocurre y existe presencia de oxígeno y humedad, puede provocar la corrosión del acero de refuerzo.



RHEOMAC SF100 ayuda a proteger al concreto reforzado contra la corrosión. La baja permeabilidad del concreto producido con RHEOMAC SF100 impide el ingreso de los iones de cloruro al acero de refuerzo, además RHEOMAC SF100 reduce la conductividad eléctrica del concreto, impidiendo el proceso electroquímico de la corrosión.

RHEOMAC SF100 está formado por millones de partículas de microsilíce compactados en esferas menores a 1 mm de diámetro. Una vez expuestas a la acción de mezclado del concreto, RHEOMAC SF100 vuelve a tomar su forma precompactado y se dispersa por todo el concreto. Esto origina la baja permeabilidad y la alta resistencia del concreto producido con RHEOMAC SF100.

MODO DE USO:

RHEOMAC SF100 se añade en la planta de concreto en forma similar al cemento u otros materiales cementantes, como la ceniza volante y la escoria granulada. Puede añadirse en la mezcladora control o al camión mezclador. Se recomienda seguir los procedimientos de ASTM C-94 para asegurar una mezcla efectiva y uniforme.

NOTA: Para información sobre el uso adecuado de RHEOMAC SF100 en aplicaciones específicas, consulte a su representante MBT.

FRAGUADO:

El tiempo de fraguado del concreto depende de la composición química y física del cemento y/o del tipo de cemento usado en la producción del concreto. Este tiempo de fraguado también está en relación directa con la temperatura del concreto, las condiciones climáticas y el uso de aditivos químicos. Se recomienda realizar pruebas con los materiales de la obra, con el fin de determinar la dosificación adecuada para lograr un tiempo de fraguado específico.

MBT Argentina

Avenida Vergara 2532
1688 Santos Tesei, Hurlingham
Prov. de Buenos Aires
Argentina
Tel. 54-1-459-5065
Fax. 54-1-459-5066

MBT Brasil

Avenida Eng. Luis Carlos Berrini
1178-12° Floor
CEP 04571-010, Brooklin
Sao Paulo
Tel. 55-11-5506-4191
Fax. 55-11-5506-2678

MBT Chile

Parque Industrial Aeropuerto
Los Coigues 701, Módulo 8
Quilicura, Santiago de Chile
Tel. 56-2-739-0162
Fax. 56-2-739-0163

MBT Colombia

Calle 76 No. 13-27
Santa Fé de Bogotá, D.C.
Tel. 57-1-217-3332
Fax. 57-1-321-7513

MBT México, S.A. de C.V.

Blvd. Manuel Avila Camacho 80
3er. Piso
53390 Naucalpan
Estado de México
Tel. 52-5-557-5544
Fax. 52-5-395-7903

Master Builders, Inc.

Calle Sierra Morena
178 La Cumbre
San Juan, Puerto Rico 00926
Tel. (787) 731-8080
Fax. (787) 731-8040

MBT Venezuela C.A.

Centro Comercial Liberatador, PH-3
entre C. Negrin y Ave. Los Jabillos
Caracas 1050
Tel. 58-2-762-5471/75
Fax. 58-2-761-7001

ENVASE:

El RHEOMAC SF100 está disponible en sacos de 22.7 kg. y supersacos de 907 kg.

ALMACENAJE/MANEJO/DOSIFICACION:

El RHEOMAC SF100 se almacena, maneja y dosifica igual que el cemento o cenizas volantes. A granel, el RHEOMAC SF 100 puede almacenarse en silos. El material en sacos puede almacenarse en forma indefinida en un área seca. No se requiere ningún equipo especial para dosificarlo.

GRAVEDAD ESPECIFICA:

La gravedad específica del RHEOMAC SF100 microsilíce es de 2.2.

COMPATIBILIDAD:

RHEOMAC SF100 puede usarse con cementos Portland que cumplan con las especificaciones ASTM, AASHTO, o CRD. Es compatible con la mayoría de los aditivos para concreto, incluyendo todos los aditivos de MBT. Se recomienda el uso del RHEOMAC SF100 con aditivos superplastificantes como el RHEOBUILD 1000, para obtener máxima trabajabilidad manteniendo una baja relación agua-cemento.

DISTRIBUIDORES:

GUATEMALA

Tecnomaster S.A.
Tel. 50-2-331-0849

HONDURAS

Mastercon
Tel. 50-4-556-9341

PERU

Unicon
Tel. 50-6-286-0717

ECUADOR

Concretesa
Tel. 59-3-566-011

PANAMA

Refrigas y Aditivos
Tel. 50-7-229-4144