

FABRICACIÓN DE BLOQUES ESTRUCTURARES, ADOQUINES, LOSETAS Y TODO TIPO DE PREFABRICADOS, UTILIZANDO LAS MÁS ALTÁ TECNOLOGÍA DE AUTOMATIZACIÓN CALIDAD & TECNOLOGÍA CALIDAD & TECNOLOGÍA

CODIGO: FTO – 08 VERSIÓN: 01

VIGENCIA DESDE: FEB-2019

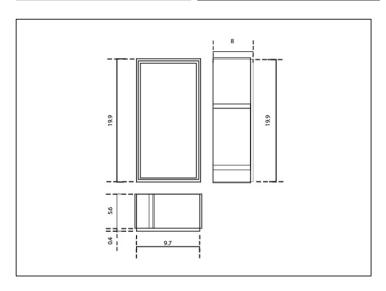
FICHA TECNICA ADOQUIN VEHICULAR N. 8





CARACTERISTICAS GEOMETRICAS			
	Nóminal	Estándar	Real (mm) +/-
Espesor	80	80	100
Ancho	100	98	98
Longitud	200	198	198
Biseles	Espesor Tabique (mm)		
Adoquín	NA		

CARACTERISTICAS FISICAS				
Rendimiento Metro Cuadrado	50 Und / <i>mm</i> ²			
Peso Seco	3.5 Kg			
CARACTERISTICAS MECANICAS				
Adoquín	RESISTENCIA A LA COMPRESIÓN (MPA) 5	ABSORCIÓN DE AGUA 7%		
Vehicular N. 8 NTC - 4076				



PRODUCIIÓN MINIMA

10000 UND

FABRICACIÓN DE BLOQUES ESTRUCTURARES, ADOQUINES, LOSETAS Y TODO TIPO DE PREFABRICADOS, UTILIZANDO LAS MÁS ALTA TECNOLOGÍA DE AUTOMATIZACIÓN

CALIDAD & TECNOLOGÍA

CALIDAD & TECNOLOGÍA

ACABADO Y / APARIENCIA

- El 5% del envió puede tener pequeñas fisuras o desportilladuras, no mayores a los 13mm en cualquiera de sus dimensiones, o fisuras de no más de 0.5 mm de ancho y una longitud de no más del 25% de la altura nominal de la unidad.
- Los bloques son fabricaos con mezclas compuestas por agregados pétreos, los cuales pueden presentar pequeños cambios en el tono, que después de instalados deja de ser perceptible.

TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO

- La altura del arrume debe ser máximo 1.70m.
- El producto debe aislado del suelo y protegido de la lluvia. Evitando que se ensucie o se contamine.
- Los accesos para los vehículos, deben ser firmes y acondicionados para carga pesada.
 El descargue del producto se realiza a borde del camión.
- La manipulación del producto se debe hacer con precaución, evitando desportilladuras
- Evitar el contacto con productos ácidos.

RECOMENDACIONES

- Si el mortero es preparado en obra, realice diseño y pruebas al mortero de pega, antes de iniciar la instalación del bloque. Adicione a la mezcla un retenedor de agua y garantice una resistencia en el mortero, superior a 13 Mpa.
- En el proceso de pega, evite manchar la superficie; limpie con una esponja humedecida la(s) cara(s) de los bloques que se encuentran a la vista después de rebitar.
- Definir juntas y dilataciones.
- Verificar refuerzos verticales y horizontales.

