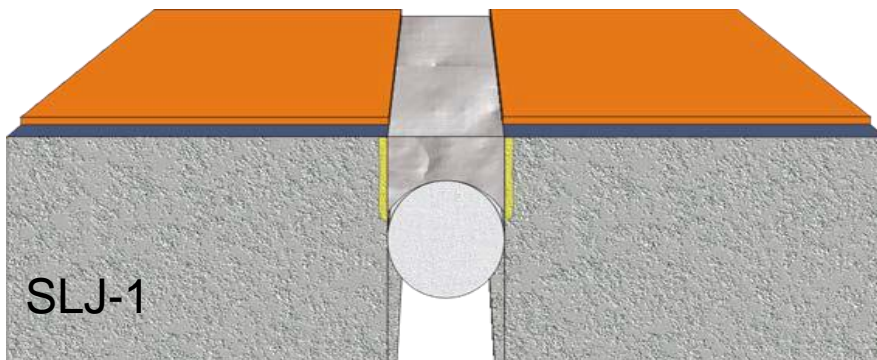


Pliego de Condiciones



Sellado de juntas con masillas elásticas



Contacto:

MBCC CS Spain, S.L.

Carretera de l'Hospitalet, 147

08940 Cornellà de Llobregat

Tel. 93 02 23 410

mbs-cc@mbcc-group.com

<https://mbcc.sika.com/es-es>

INDICE

1	OBJETO	4
2	DESCRIPCIÓN GENERAL	4
2.1	Junta de corte.	4
2.2	Junta de trabajo.	4
2.3	Junta de dilatación.	4
2.4	Junta de entrega.	4
3	DISEÑO DE JUNTAS	4
3.1	Dilatación térmica.	4
3.2	Cálculo del ancho de junta.	5
3.3	Profundidad de sellado.	6
3.4	Geometría de las juntas.	7
4	OBJETIVO	8
5	ANÁLISIS PREVIOS / DIAGNÓSTICO	8
5.1	Inspección previa.	8
5.2	Agresión química.	8
5.3	Resistencia a tracción superficial.	8
5.4	Temperatura y humedad superficial.	8
5.5	Punto de rocío.	8
5.6	Temperatura ambiental.	8
6	SELECCIÓN DE PRODUCTOS	9
7	CONDICIONES DE APLICACIÓN	11
8	PROCEDIMIENTO DE EJECUCIÓN	11
8.1	Preparación del soporte.	11
8.1.1	Hormigón, piedra, fábrica	11
8.1.2	Metal	11
8.2	Imprimación.	12
8.3	Fondo de junta.	12
8.4	Aplicación de masillas.	12
9	INFORMACIÓN DE LOS PRODUCTOS	12
10	CONTROL DE CALIDAD	12
10.1	Control de recepción de materiales.	12
10.2	Control de los acopios.	13
10.3	Control de la preparación del soporte.	13
10.4	Control de aplicación de la imprimación.	13
10.5	Control de aplicación de la masilla.	13

10.6	Control final de obra.	13
10.7	Control de envases vacíos.	13
11	DETALLES CONSTRUCTIVOS	14
11.1	Juntas de dilatación.	14
11.2	Juntas perimetrales y entregas.	15
11.3	Juntas de retracción.	15
12	MANTENIMIENTO	15
13	INSPECCIÓN	16
13.1	Frecuencia.	16
13.2	Comprobaciones.	16
13.3	Acciones tras la inspección.	16
14	DOCUMENTACIÓN	16
15	VALORACIÓN ECONÓMICA	16

1 OBJETO

El propósito de este Pliego de Condiciones es asistir al proyectista en el desarrollo de una especificación de proyecto empleando los productos de MBCC CS Spain, S.L.U. No pretende ser un documento para uso directo ni para ser copiado directamente en la memoria del proyecto (aunque se permite su uso sin restricciones) y requiere ser revisado en cada caso particular, para asegurar que se ajusta a las condiciones del proyecto.

2 DESCRIPCIÓN GENERAL

Este procedimiento será aplicable en general, a cualquier tipo de juntas de las que se definen a continuación:

2.1 Junta de corte.

Debido al fenómeno de retracción que se produce en los elementos hormigonados, es necesario realizar lo que se denomina "juntas de corte". La junta de corte se practica en la superficie del hormigón, debe de tener una anchura de 4 mm y una profundidad de 1/3 de la sección del elemento. Las juntas deberán realizarse formando cuadrículas de un máximo de 36 m².

2.2 Junta de trabajo.

Es la que se produce al unir un hormigón nuevo con otro ya endurecido. Estas juntas reciben también el nombre de juntas frías, puesto que carecen de movimiento. No son objeto de estudio en este Pliego de Condiciones.

2.3 Junta de dilatación.

Tiene por objeto absorber los movimientos de dilatación o contracción debidos a las variaciones de temperatura. Deberán sellarse con masillas elásticas que sean resistentes a las agresiones mecánicas y químicas previstas.

2.4 Junta de entrega.

Junta de asilamiento entre diferentes materiales o bien entre diferentes elementos del mismo material. Deberá sellarse con una masilla elástica.

3 DISEÑO DE JUNTAS

Un diseño correcto de las juntas permitirá que este movimiento suceda en localizaciones determinadas manteniendo la funcionalidad de la estructura. El movimiento puede producirse por asentamiento, carga, vibración, impacto o por otras muchas causas. Sin embargo, la fuente más importante de movimiento y que debe ser cuidadosamente considerada por ello, en el posicionamiento y dimensionado de las juntas, es el resultante de las variaciones de temperatura. Incluso los materiales sellantes de mayor calidad, aplicados por operarios entrenados, fallarán si la junta no está adecuadamente diseñada.

El cálculo del movimiento previsto de la junta, así como el dimensionado de la misma, el número de juntas que deban colocarse y su posición relativa en la obra, será en cualquier caso función del tipo de obra y de los elementos constructivos y, deberá estudiarse para cada caso en particular por el proyectista de la misma. No obstante, pueden seguirse las recomendaciones siguientes para el cálculo de los movimientos previstos.

3.1 Dilatación térmica

Aunque el cambio dimensional es en la totalidad del volumen de la masa de material, se hace el cálculo del movimiento longitudinal de aquella dirección que por su mayor extensión se vea mayormente afectado, ya que esta variación es directamente proporcional a su longitud.

La dilatación térmica o contracción se determina con la fórmula siguiente:

$$\Delta L_T = L_0 \times \alpha_{DTL} \times \Delta T$$

Donde:

- ΔL_T = incremento de longitud por dilatación térmica (mm).
- L_0 = longitud en sentido considerado (m).
- α_{DTL} = coeficiente de dilatación térmica del material (mm/m/°C).
- ΔT = variación de la temperatura (°C).

Para el cálculo podrán emplearse estos valores de coeficientes de dilatación:

Coeficiente de dilatación térmica del material	α_{DTL} (mm/m/°C)
Hormigón en general	0,012 – 0,015
Acero	0,012
Aluminio	0,024
Cobre	0,017
Vidrio (según composiciones)	0,0032-0,009
Chapa de cinc	0,018 –0,021
Materiales sintéticos	Aprox. 0,08
Madera (dirección de las fibras)	Aprox. 0,007
Madera (transversal a las fibras)	Aprox. 0,045

3.2 Cálculo del ancho de junta

El ancho de junta se calcula a partir del movimiento calculado para los materiales constructivos utilizados y de la capacidad de movimiento del material sellante en la junta. Esta capacidad de movimiento del sellante es la capacidad de soportar esfuerzos de compresión y de elongación. Normalmente se sitúa en valores entre 15 y 25 %. Esto significa que puede aumentar o disminuir su longitud un 25% sin romperse.

$$\text{Ancho de junta} = \frac{100 \times \text{Movimiento junta}}{\text{Capacidad de dilatación del sellante (\%)}}$$

Una vez calculado el ancho de junta, éste deberá dividirse en un número de juntas que se repartirán a lo largo de la superficie. Las juntas ideales no tendrán más de 4 cm de anchura para prevenir daños por acciones mecánicas sobre la masilla.

Ejemplos:

i) Movimiento total esperado del elemento = $\pm 0,5$ cm

Capacidad de movimiento del sellante = 25 %

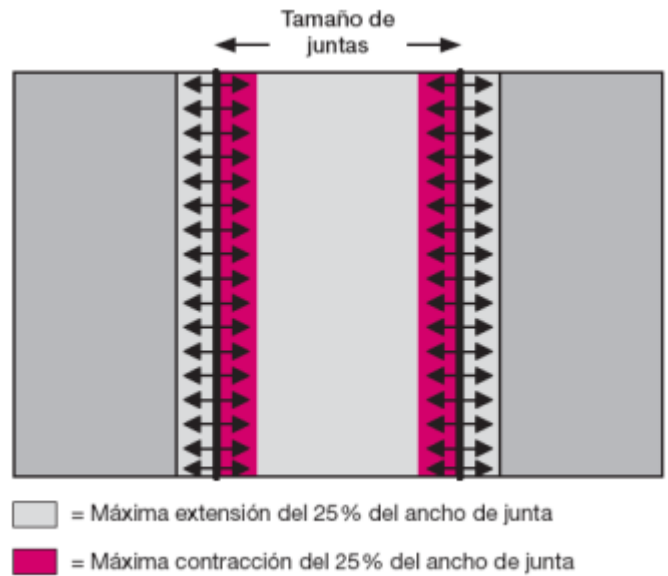
$$\begin{aligned} \text{Ancho de junta} &= (100 \times 0,5 \text{ cm}) \div 25 \\ &= 50 \div 25 = \mathbf{2,0 \text{ cm}} \end{aligned}$$

ii) Movimiento total esperado del elemento = ± 5 cm

Capacidad de movimiento del sellante = 25 %

$$\begin{aligned} \text{Ancho de junta} &= (100 \times 5 \text{ cm}) \div 25 \\ &= 500 \div 25 = \mathbf{20,0 \text{ cm}} \end{aligned}$$

Establecer regularmente 5 juntas de 4 cm



3.3 Profundidad de sellado

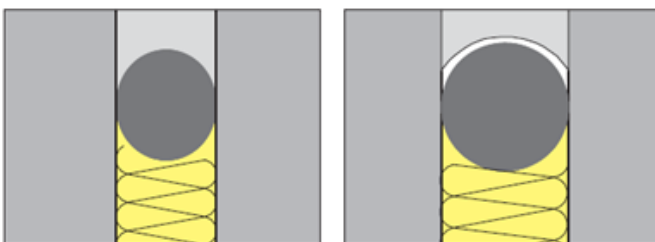
Los estudios teóricos y la práctica indican que la profundidad de la junta deberá ser la mitad de la anchura de la misma para juntas mayores a los 12 mm. Para juntas inferiores a 12 mm se recomienda una profundidad igual al ancho. Con ello se asegura el compromiso entre un mínimo de tensión, tanto de dilatación como de compresión y el adecuado sellado de la junta.

Juntas ≤ 12 mm:

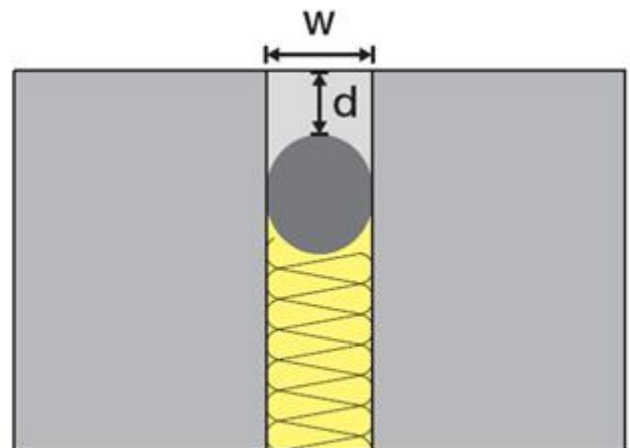
Profundidad de junta (d) = Ancho de junta (w)

Juntas > 12 mm

Profundidad de junta (d) = $\frac{\text{Ancho de junta (w)}}{2}$

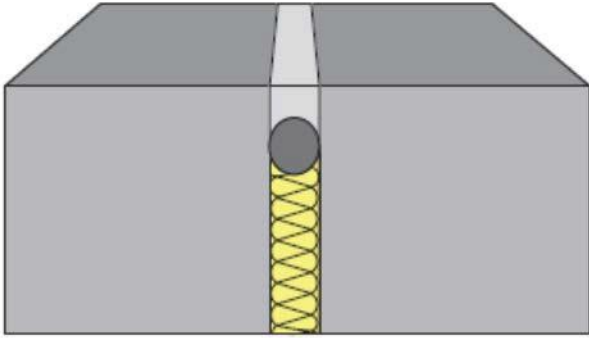


Movimiento en una junta correctamente dimensionada con un fondo de juntas previniendo la adhesión a tres caras.

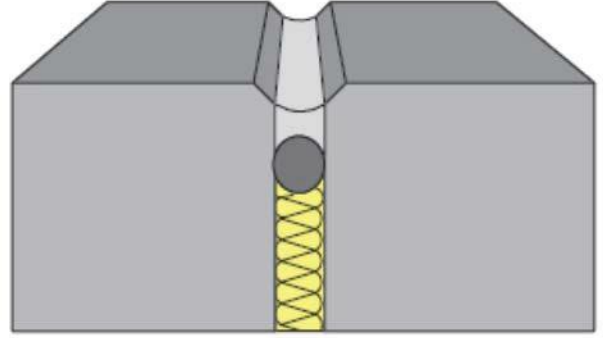


Escoger un cordón con un diámetro un 25% superior al ancho de junta para crear una base de apoyo y evitar la pérdida de sellante.

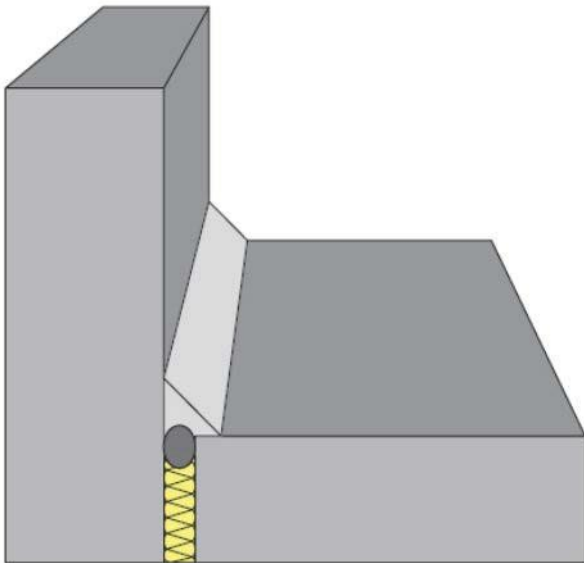
3.4 Geometría de las juntas



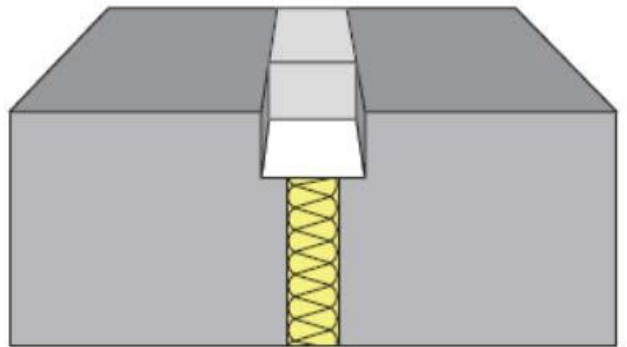
Vertical o horizontal sin tráfico pesado



Horizontal con tráfico pesado o sujeta a agresiones mecánicas



Medias cañas



Juntas con reducida profundidad
(usar cinta antiadherente como fondo de junta)

4 OBJETIVO

Este procedimiento es aplicable al sellado de juntas con masillas elásticas para interiores y exteriores en estructuras aéreas y permite sellar una junta con movimiento permitiendo los movimientos de los elementos que separa a la vez que impide la entrada de cualquier material ajeno, agua o sustancias químicas a través de la junta.

5 ANÁLISIS PREVIOS / DIAGNÓSTICO

Para el diagnóstico del estado del hormigón y la elección del material a emplear, deberán tenerse en cuenta los datos aportados por los siguientes ensayos y comprobaciones:

5.1 Inspección previa.

Inspeccionar las áreas de trabajo para determinar la amplitud de la misma, las condiciones de acceso y las necesidades de protección de elementos o materiales adyacentes.

Examinar las juntas para determinar los defectos en las mismas que pueden afectar a la calidad de la instalación. Reparar los daños si es necesario.

Deberá clasificarse el ambiente en que se encuentra la estructura afectada dentro de los grupos señalados en la instrucción EHE.

5.2 Agresión química.

Determinar los agentes químicos que pueden estar en contacto con la junta. Caracterizarlos en cuanto a sustancia química, concentración y temperatura de contacto.

5.3 Resistencia a tracción superficial.

Normalmente el ensayo se realiza mediante tracción directa aplicada con dinamómetro de lectura digital hasta el arrancamiento de un disco dispuesto a tal fin. En los labios de la junta donde la masilla adhiere no es posible realizar este tipo de ensayo, por lo que a título informativo se podrá hacer sobre el hormigón superficial para tener una idea orientativa sobre la calidad del hormigón.

5.4 Temperatura y humedad superficial.

Mediante termómetro de contacto y humidímetro DOSER A-10. Eventualmente la humedad puede medirse con mayor precisión con un medidor de humedad basado en carburo de calcio CM-GERÄT. En los labios de la junta donde la masilla adhiere no es posible realizar este tipo de ensayo, por lo que a título informativo se podrá hacer sobre el hormigón superficial para tener una idea orientativa sobre la calidad del hormigón.

5.5 Punto de rocío.

Mediante termohigrómetro digital se tomarán medidas de temperatura y humedad relativa del ambiente y se calculará el correspondiente punto de rocío.

5.6 Temperatura ambiental.

Como regla general, la temperatura ambiental no deberá ser inferior a +8°C ni superior a +35°C. Se recomienda que el sellado de juntas de dilatación se realice cuando su apertura esté en el punto medio.

6 SELECCIÓN DE PRODUCTOS

- Los productos y sistemas se seleccionarán de acuerdo con las posibles normas UNE-EN armonizadas o Documento de Idoneidad Técnica Europeo (DITE) que regulen el ámbito de aplicación del sellado.
- En caso de no haber normas armonizadas vigentes los productos y sistemas de sellado se seleccionarán de acuerdo a las condiciones de aplicación y usos finales; tanto por su ubicación y geometría como por las posibles agresiones químicas, mecánicas o ambientales a que pueda ser sometido el sellado.

A partir de la composición química del sellador:

Naturaleza	MONOCOMPONENTE		BICOMPONENTE	
	TIXOTRÓPICA	FLUIDA	TIXOTRÓPICA	FLUIDA
Poliuretano	MasterSeal NP 472		--	MasterSeal SL 468 MasterSeal CR 460
	MasterSeal NP 474	--	--	
Silicona	MasterSeal NP 120	--	--	--
	MasterSeal NP 130	--	--	--
Acrílico	MasterSeal FP 160	--	--	--
Polisulfuro	--	--	MasterSeal CR 170	MasterSeal CR 171

Ámbito de aplicación y datos técnicos:

Propiedad	MasterSeal									
	Sellante	NP 472	NP 474	NP 120	NP 130	FP 160	SL 468	CR 170	CR 171	CR 460
Capacidad de movimiento (%)		25	25	25	7,5	12,5	25	25	25	--
Velocidad de curado (mm/día)		3	3	--	--	--	48 h completo	48 h completo	48 h completo	48 h completo
Sistema de curado		Con la humedad ambiental					Reacción de los componentes mezclados			
Formación de piel superficial (min.)		60-75	30-45	30-45	45-60	--	--	--	--	--
Dureza Shore A		20	35	20	--	--	20	25	25	20
Recuperación elástica (%)		≥75	≥90	—	<40	<70	≥95	80	90	—
Módulo E al 100% elongación (Mpa)		0,2	0,45	0,4	--	--	0,22	0,30	0,30	--
Elongación a la rotura (%)		>700	≥ 600	>500	--	--	>400	>800	>800	22 - 23
Pintable (verificar compatibilidad)		Si	Si	No	Si	--	Si	Si	Si	Si

Criterios de selección en función del ámbito de aplicación del sellador:

Propiedad	Sellante									
	MasterSeal NP 472	MSeal NP 474	MSeal NP 120	MSeal NP 130	MSeal FP 160	MSeal SL 468	MasterSeal CR 170	MSeal CR 171	MSeal CR 460	
Aplicación en vertical	X	X	X	X	X		X			
Aplicación en horizontal	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
Aplicación por vertido o bombeo						X		X	X	
Aplicación en superficies húmedas										
Pegado elástico de materiales										
Cubiertas	X	X	X	X	X		X	X		
Techos	X	X	X	X	X		X			
Sanitarios (fungicidas)										
Tráfico peatonal	X	X	X	X		X	X	X	X	
Tráfico de vehículos		X				X	X	X	X	
Pistas de aeropuertos						X	X	X	X	
Estaciones de repostaje y gasolineras						X	X	X		
Sellado longitudinal de raíles						X	X	X		
Industrial		X				X	X	X	X	
Inmersión permanente en agua		X				X	X ¹	X ¹		
Agua potable		X ²								
Aguas residuales urbanas		X					X	X		
Agua de mar	X ¹	X				X	X	X		
Piscinas		X					X	X		
Estructuras enterradas		X								
Resistencia química		X ¹				X ¹	X ¹	X ¹		
Resistencia a gasolinas		X ¹				X	X	X		
Procesado de alimentos		X ²							X	
Revestimientos de fachadas	X	X	X	X	X		X			

MSeal= MasterSeal

X¹= Con limitaciones, verificar detalles en la ficha técnica

X²= Verificar la legislación local

7 CONDICIONES DE APLICACIÓN

Se respetarán los intervalos de temperaturas de aplicación indicados en las fichas técnicas de cada uno de los productos a emplear. Asimismo, se respetarán también los márgenes de humedad relativa del aire si los hubiese.

En general se suspenderá la aplicación de productos en los siguientes casos:

- Cuando la temperatura del soporte de aplicación sea inferior a +5°C o superior a +40°C salvo que se indique lo contrario en la ficha técnica del producto considerado.
- En caso de precipitaciones si no es posible cubrir la zona de trabajo.
- En caso de heladas.

Se almacenarán los envases de los productos en lugares adecuados, al abrigo de la intemperie y se procurarán los medios necesarios para que la temperatura de los mismos sea lo más cercana posible a los +20°C. Este almacenaje se realizará como mínimo 48 horas antes de la aplicación con objeto de que toda la masa de materiales esté atemperada.

Temperaturas por debajo de +20°C provocarán un endurecimiento (Pot-Life, tiempo de trabajabilidad y evolución de resistencias) más lento. Asimismo, se incrementará la viscosidad de los productos y con ello los consumos, los espesores aplicados y las dificultades de aplicación de los productos.

Temperaturas por encima de +20°C incrementarán la velocidad de reacción reduciendo el Pot-Life o el tiempo de trabajabilidad y aumentando las resistencias mecánicas especialmente a corto plazo. Asimismo, reducirán la viscosidad de los materiales por lo que pueden reducirse consumos y espesores aplicados y facilitarse la aplicación y manejabilidad de los productos.

8 PROCEDIMIENTO DE EJECUCIÓN

8.1 Preparación del soporte.

Las superficies de trabajo se tratarán de forma que en el momento de la aplicación de los diferentes materiales se encuentren en condiciones de facilitar la adherencia de los mismos. Para ello se seguirán las indicaciones del Pliego de Condiciones PSH-1.

Se eliminarán de la superficie de trabajo lechada de cemento superficial, restos de grasas y aceites, partes de hormigón mal adheridas y restos de otras aplicaciones mediante el empleo preferentemente de medios mecánicos. En caso necesario se repararán los cantos de juntas.

El soporte tendrá una resistencia a tracción mínima de 1 N/mm² y presentará una porosidad y rugosidad superficial suficiente para facilitar la adherencia de los productos. La temperatura del soporte se hallará por encima de los +8°C.

8.1.1 Hormigón, piedra, fábrica:

Limpiar mediante lijado, chorro de arena o cepillado hasta obtener una superficie firme sin contaminación ni lechada.

8.1.2 Madera:

Limpiar tanto madera nueva como envejecida. Eliminar pinturas o barnices. Si no fuese posible verificar la adhesión de la imprimación sobre este soporte.

8.1.3 Metal:

Eliminar escamas, óxido, y pinturas hasta obtener una superficie brillante. Eliminar también revestimientos protectores, lacas, residuos químicos o films. Si no fuese posible, evaluar la adherencia.

8.2 Imprimación.

En las circunstancias en que se requiera imprimación, observar los siguientes requerimientos:

- Aplicar la imprimación con brocha de forma uniforme evitando imprimir el fondo de juntas. Los soportes porosos requieren consumos mayores.
- Se respetarán los tiempos de espera mínimos y máximos de la imprimación para la aplicación del sellante.
- Imprimir y sellar en el mismo día de trabajo.

La elección entre las distintas imprimaciones aplicables dependerá del tipo de masilla y del tipo de soporte. Ver productos MasterSeal P 147; MasterSeal P 107 o MasterSeal P 117.

8.3 Fondo de junta.

Se instalará un cordón de sección circular de polietileno expandido de célula cerrada como fondo de juntas (MasterSeal 920) a una profundidad que asegure que el espesor de masilla aplicada es aproximadamente la mitad del ancho de la junta.

El cordón se elegirá con un su diámetro aproximadamente un 25% mayor que el ancho de junta de modo que quede sujeto por compresión. Se colocará sin estirar, evitando su deterioro.

En el caso de juntas de reducida profundidad, se aplicará una cinta con propiedades antiadherentes (p.ej. polietileno) como fondo de junta para evitar la adhesión a tres caras.

8.4 Aplicación de masillas.

Excepto en el caso de masillas fluidas para la aplicación en pavimentos cuya aplicación se realizará generalmente por vertido, las demás se aplicarán con pistola bien directamente o bien tras un mezclado de sus dos componentes.

Empleando masilla fresca y equipo en buen estado de funcionamiento se rellenará completamente la junta desde el fondo hasta la superficie evitando atrapar aire.

Alisar la masilla fresca empleando una herramienta adecuada para darle una forma superficial cóncava.

9 INFORMACIÓN DE LOS PRODUCTOS

Los productos a los que este pliego hace referencia son: MasterSeal NP 472, MasterSeal NP 474, MasterSeal CR 170/171, y MasterSeal SL 468.

Para completar la información y consultar las características de los productos citados en el presente procedimiento será necesario consultar las Fichas Técnicas y las Hojas de Datos de Seguridad de los mismos.

10 CONTROL DE CALIDAD

El control de calidad de la obra se entenderá enmarcado dentro del concepto de calidad total que consiste en el establecimiento de control en cada uno de los procesos realizados en obra. Para ello se refieren a continuación un conjunto de ensayos y comprobaciones que podrán aplicarse en parte o en su totalidad en las obras realizadas dentro del ámbito del presente Pliego de Condiciones. La decisión del tipo y cantidad de ensayos a realizar se tomará de acuerdo con todas las partes intervinientes en la obra.

10.1 Control de recepción de materiales.

A la llegada del material a la obra se comprobarán y anotarán los siguientes aspectos:

- Cómputo de las cantidades recibidas.
- Comprobación de la denominación de los mismos y de la correcta identificación de la totalidad de envases.
- Inspección visual del estado de los envases descartando aquellos que presenten roturas con pérdida de material.
- Comprobación de la fecha límite de uso de los materiales que deberá estar claramente indicada en cada uno de los envases.

10.2 Control de los acopios.

Se comprobará que los materiales se almacenan a cubierto (protegidos del sol y de fuentes de calor) en lugar fresco y seco y en sus envases originales cerrados. No se extraerán los envases de las cajas de envío hasta el momento de su empleo.

Los acopios se realizarán agrupando los materiales según su identificación.

Al final de la jornada se realizará un cómputo del material acopiado, a fin de comprobar los materiales consumidos durante la jornada. Se asegurará especialmente la concordancia entre el número de componentes I y II para los materiales bicomponentes.

10.3 Control de la preparación del soporte.

Se controlará que se cumplen las condiciones especificadas en el punto 7.1.

La humedad residual del soporte será inferior al 4%. En caso de existir dudas sobre este valor, se realizarán determinaciones del contenido de humedad mediante aparato tipo CM-GERÄT o similar.

Se comprobará que, en el momento de la aplicación, la temperatura del soporte se encuentre dentro del intervalo establecido en ficha técnica para cada material.

Se controlará lo especificado en el punto 7.1. Se realizarán determinaciones por cada tipo de soporte existente, y siempre después de la preparación del mismo.

10.4 Control de aplicación de la imprimación.

Durante la aplicación de la imprimación se comprobará:

- que la aplicación es continua, no apreciándose zonas con falta de material.
- la ausencia de imprimación en cantidades significativas sobre el fondo de juntas.
- que se respetan los tiempos de espera mínimos y máximos establecidos en la ficha técnica del producto.

10.5 Control de aplicación de la masilla.

Durante la aplicación de la masilla se comprobará que la aplicación es continua sin burbujas con un completo relleno.

10.6 Control final de obra.

- Ausencia de burbujas y cráteres en la masilla mediante inspección visual.
- Endurecimiento completo mediante inspección visual y presión al tacto.

10.7 Control de envases vacíos.

Antes de la retirada de obra de los envases utilizados, se procederá a su inspección, en la que se observará:

- Concordancia en número de envases utilizados de materiales bicomponentes.
- Ausencia de restos significativos de material en los envases bicomponentes.
- Endurecimiento total del material mezclado restante en los envases.

11 DETALLES CONSTRUCTIVOS

En la figura de la página siguiente puede observarse la disposición de los diferentes productos en la ejecución de una reparación estructural.

11.1 Juntas de dilatación.

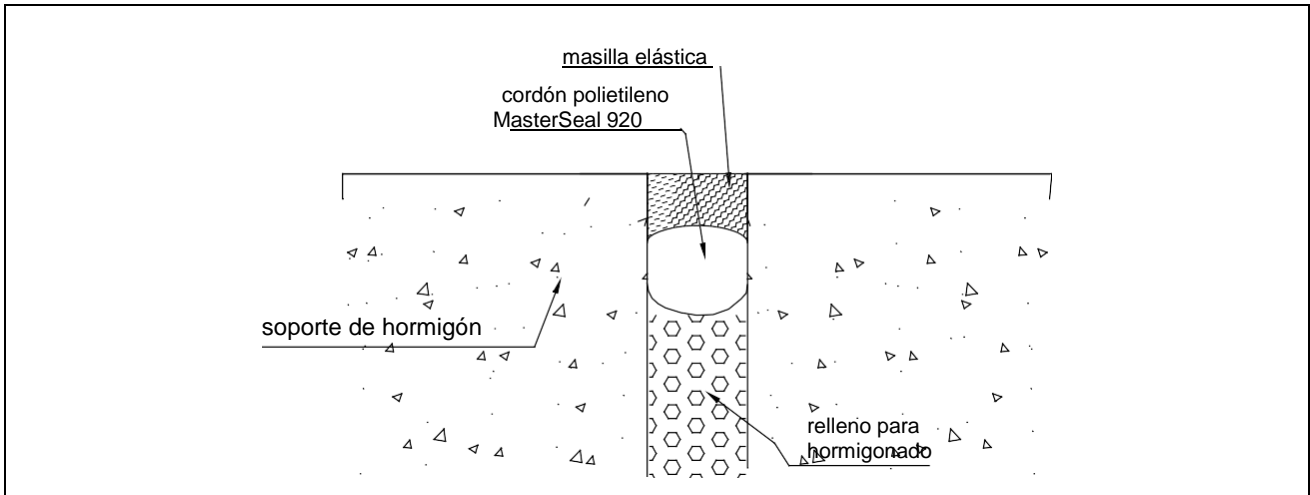


Figura 1: Detalle junta de dilatación. Espesor de masilla mitad que su anchura.

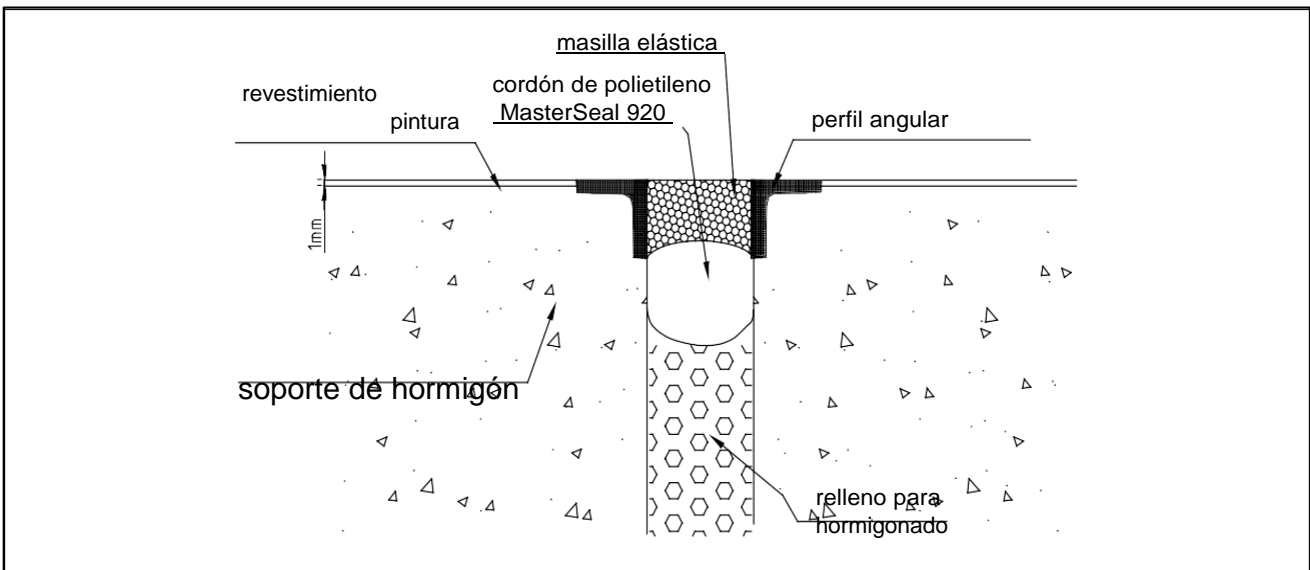
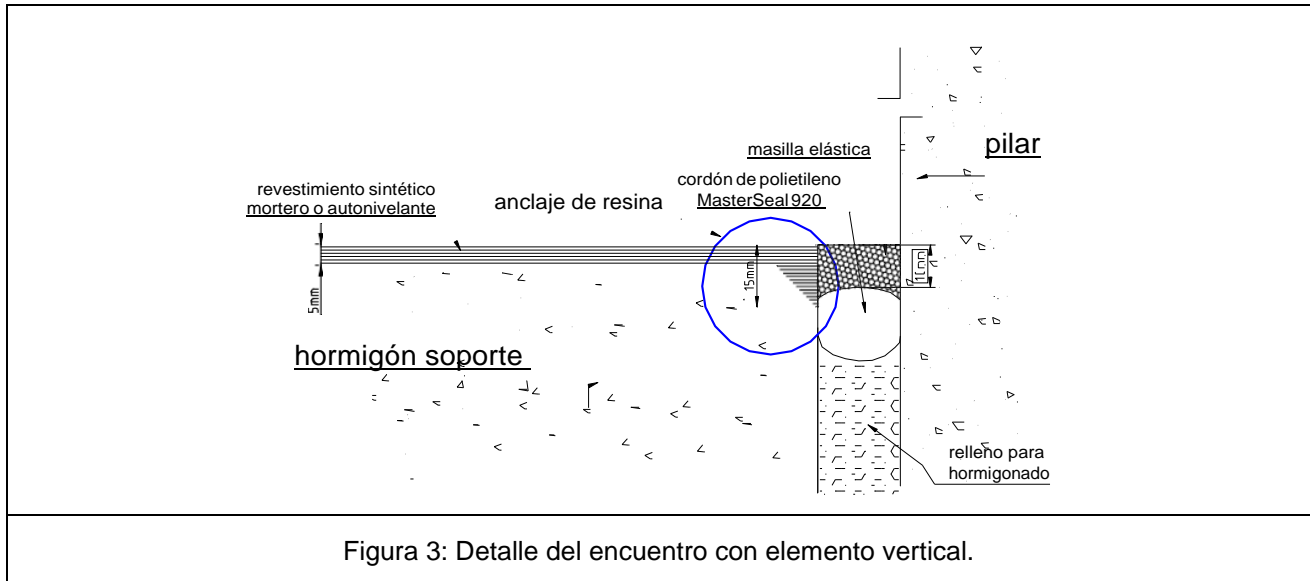


Figura 2: Detalle de una junta de dilatación con refuerzo metálico.

11.2 Juntas perimetrales y entregas.

Las juntas perimetrales y las entregas con elementos estructurales verticales (muros y pilares) deberán resolverse de manera similar a lo descrito en el apartado anterior. Debe tenerse en cuenta que, en pavimentos de superficie reducida, las únicas juntas con movimiento existentes son precisamente éstas.



11.3 Juntas de retracción.

Las juntas de retracción no deberían, en teoría, presentar movimientos una vez que el hormigón ha desarrollado sus resistencias finales más allá de los 28 días. Sin embargo, la práctica demuestra que debido a la inexistencia de juntas de dilatación o a una incorrecta disposición de las mismas algunas o todas las juntas de retracción sufren movimientos. Por tanto es recomendable también sellarlas con materiales elásticos.

12 MANTENIMIENTO

Para el correcto funcionamiento de las juntas ejecutadas se tendrán en cuenta las siguientes indicaciones de mantenimiento, entretenimiento y conservación:

No se superarán las cargas, tránsitos, etc., máximos previstos en el proyecto en el caso de juntas en pavimentos.

Se evitará el ataque continuado sobre la masilla de agentes químicos admisibles por la misma y se evitará la caída de agentes no admisibles. En cualquier caso, se procurará la limpieza con agua abundante para diluir el agente.

13 INSPECCIÓN

13.1 Frecuencia.

La inspección de la reparación se realizará de forma periódica un mínimo de una vez cada dos años, (o antes si fuese preciso) de forma visual.

13.2 Comprobaciones.

En la masilla se comprobará la presencia de:

- fisuras,
- despegues de los labios de junta,
- rigidizaciones,
- anomalías visualmente registrables.

13.3 Acciones tras la inspección.

Cuando durante una inspección (periódica o extraordinaria) se detecte algún daño, la reparación del mismo deberá realizarse de forma inmediata (en un plazo no superior a dos meses) para evitar su propagación.

14 DOCUMENTACIÓN

Una vez finalizados los trabajos se creará un registro con el nombre y razón social de la empresa encargada de los mismos, así como su descripción detallada (con documentación gráfica). Esta documentación se entregará a la propiedad.

Asimismo, se registrarán las inspecciones y trabajos mantenimiento llevados a cabo, consignando: las fechas, el resultado, el nombre y razón social de la empresa que los realice, así como la descripción detallada de las acciones de mantenimiento aplicadas.

15 VALORACIÓN ECONÓMICA

Las soluciones indicadas en este pliego pueden valorarse económicamente gracias a las BBDD de precios en diferentes formatos (FIEBDC, BC3, etc.) que se encuentra disponibles en la web <https://mbcc.sika.com/es-es>.

- No están incluidos andamios, plataformas, u otros medios auxiliares.
- Los precios se basan en nuestra tarifa, en caso de requerir valoración comercial deberán ponerse en contacto con nuestros delegados comerciales o aplicadores autorizados.

DOCUMENTACIÓN COMPLEMENTARIA

Para ampliar la información de pueden consultarse los siguientes documentos:

- **Servicio Técnico.** Fichas técnicas de los productos citados.
- **Servicio Técnico.** *“Pliego de condiciones PSH-1 Preparación de superficies de hormigón.”*
- **Servicio Técnico.** *“Pliego de condiciones REP-1 Reparación estructural de hormigón armado.”*