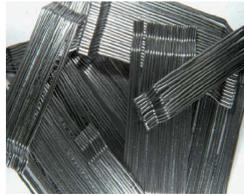


MODELO TIPO EM 66/35 NB - ENCOLADA

Descripción es un material de refuerzo de hormigón hecho de fibras de alambre de acero con los extremos en gancho y encolado en paquetes. La mezcla del hormigón se realiza con cemento hidratado, agregado fino y fibra de acero en volumen de 0,25-2%. Como principales características entre otras son el control de fisuras y grietas, refuerzo homogéneo, y alta distribución de cargas.



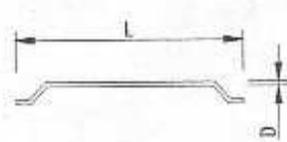
Aplicaciones

- Para hormigón proyectado
- Elementos prefabricados
- Revestimientos
- Puentes, carreteras, túneles.

Geometría

66	35	N	B
Ratio	Longitud	Bajo carbono	Brillante

- **Diametro (D):** Average 0,53mm±2%
- **Longitud (L):** Average 35mm±2%



- Relación de esbeltez/Ratio (L/D): 66±2%
- Numero de fibras: 16.700 uds/kg

Resistencia a tracción

- En el alambre de acero: > 1.200N/mm²

De conformidad con

- Calidad EN 14889-1:2006 Fibras para hormigón Parte 1 fibras de acero definición especificación y conformidad. KS (Corea standard) KSF 2564.
- Clasificación: ASTM A 820 Tipo I
- Propiedades mecánicas: ASTM A 820
- Bajo carbono: BS EN 10016-2-C9D

RECOMENDACIONES DE MEZCLADO

General

- ⚡ Preferiblemente añadir la fibras en la planta mezcladora
- ⚡ No exceder la dosificación máxima recomendada de: (árido 8mm) 55 kgs bombeado y 70 kg vertido (árido 16mm) 45 kgs bombeado y 60 kg vertido (árido 32mm) 35 kgs bombeado y 45 kg vertido
- ⚡ Mezclar hasta que todas las fibras de acero se separen en fibras individuales. No necesitan incrementar significativamente el tiempo de mezcla.
- ⚡ En caso de empleo de aditivos o cementos especiales se recomienda un ensayo preliminar.

Dosificación

- ⚡ Las bolsas de fibra no son degradables y no deben ser lanzadas dentro del hormigón.

Mezclado de las fibras en planta

- ⚡ No añadir nunca las fibras como primer componente en la mezcladora.
- ⚡ Las fibras pueden introducirse junto con los agregados o pueden añadirse al hormigón mezclado en fresco.

Camión hormigonera

- ⚡ Poner la mezcladora a la máxima velocidad: 12-18 rpm.
- ⚡ Ajustar el cono a un mínimo de 12 cm, con plastificante o fluidificantes.
- ⚡ Añadir fibras con una velocidad máxima de 60kg/min.
- ⚡ Después de añadir las fibras, continuar mezclando a alta velocidad durante 4-5 min. (±70 rotaciones)

Dosificación automática

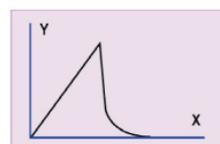
- ⚡ La fibras a granel en formato Big-bag de 1000 kgs pueden dosificarse en proporción de hasta 3,5 kg/seg con un equipo dosificador automático.

Manejo

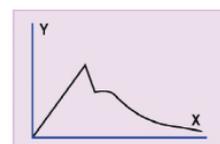
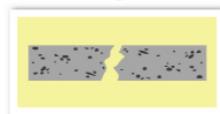
- ⚡ Proteger de la lluvia.
- ⚡ No apilar palets unos encima de otros.

Embalaje

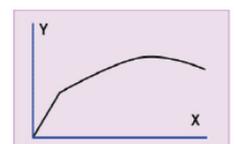
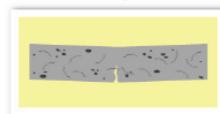
- ⚡ Sacos no solubles en agua de 25 kgs en palet de 1000 kgs.
- ⚡ Bolsa big-bag de 1000 Kg



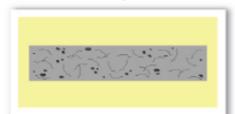
Input amount of Ultra Fiber Chip : 0kg/m²



Input amount of Ultra Fiber Chip : 10kg/m²



Input amount of Ultra Fiber Chip : 40kg/m²



Graficas carga (y) deformación (x) en función de la dosificación empleada ensayo de carga Según norma EFNARC 1996