








## Lista de equipamiento requerido para Concrete Canvas®




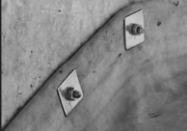

No suelen requerirse contratistas especiales para la mayoría de las aplicaciones de GCCM\* Concrete Canvas® (CC). La instalación es fácil y rápida, siempre que se sigan las pautas de instalación y se utilice el equipamiento adecuado. Riesgo de polvo. Utilice el PPE correspondiente. Consulte el documento [Ficha de seguridad de CC](#).

Hay cuatro simples pasos que deben seguirse siempre para todas las instalaciones de CC:






### 1. Despliegue - 2. Fijación - 3. Hidratación - 4. Unión






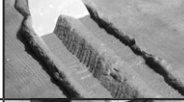

Las necesidades de equipamiento variarán según el proyecto, pero la siguiente lista está diseñada para satisfacer la mayoría de las instalaciones. La mayor parte del siguiente equipamiento está disponible para su alquiler o compra en Concrete Canvas Ltd.

1. DESPLIEGUE	Los rollos grandes de CC pesan alrededor de 1,5 toneladas. Se requiere un equipamiento adecuado para la manipulación y despliegue de cargas pesadas en el lugar.		EQUIPAMIENTO REQUERIDO		
	Entrega 	Se requiere un medio adecuado para descargar cargas pesadas de los vehículos de entrega, a menos que se solicite una plataforma de carga/descarga o equipos de Hiab con anticipación.	Montacargas con 2 T de capacidad (o similar)		<input checked="" type="checkbox"/>
	Despliegue 	Los rollos grandes de CC suelen desplegarse mediante vigas de suspensión montadas en la planta (con 2 T de capacidad de carga) de modo similar al que se realiza con los geosintéticos convencionales.	Viga de suspensión con 2 T de capacidad		<input checked="" type="checkbox"/>
	Corte (Proyectos pequeños < 100 m²) 	El CC puede cortarse con herramientas manuales básicas. El polvo de cemento dentro del material embotará los filos por lo que se recomienda el uso de cuchillas desechables o intercambiables.	Cúter		<input checked="" type="checkbox"/>
	Corte (Proyectos más grandes > 100 m²)	Para proyectos más grandes en los que se requieran muchos cortes, se recomienda el uso de una herramienta de corte eléctrica, tal como una amoladora angular o cortadora de disco.	Amoladora angular/Cortadora de disco (preferentemente a batería)		<input checked="" type="checkbox"/>

2. FIJACIÓN	Luego del despliegue, el CC debe fijarse al sustrato para asegurarse de que el material no se desplace durante su uso. Se pueden utilizar las siguientes fijaciones según el tipo de sustrato.		EQUIPAMIENTO REQUERIDO		
	Sustratos de tierra 	CC debe fijarse al sustrato longitudinalmente a intervalos regulares y a través de cualquier solape con estacas en J. Se debe hacer una zanja de anclaje para el borde delantero del CC (es decir, para la cresta de una zanja en V) según la profundidad especificada en el proyecto, cuya excavación debe formar parte de la preparación de la capa de asiento anterior a la instalación.	Estacas en J de acero (preferentemente galvanizadas o de acero inoxidable)		<input checked="" type="checkbox"/>
			Maza (o similar)		<input checked="" type="checkbox"/>
	Sustratos de piedra u hormigón	Cuando se repara infraestructura de hormigón existente, CC debe fijarse al sustrato de hormigón mediante anclajes para hormigón disponibles comercialmente o clavos para mampostería aplicados neumáticamente junto con una arandela de > 15 mm como mínimo. La frecuencia y longitud de las fijaciones depende del proyecto en particular. También se requiere un medio de instalación para estas fijaciones mecánicas.	Fijaciones (p. ej., pernos para mampostería, clavos, anclajes o tornillos con arandela de > 15 mm)		<input checked="" type="checkbox"/>
			Pistola de clavos accionada por pólvora (preferentemente Hilti DX)		<input checked="" type="checkbox"/>

\*Manta Geosintética Compuesta de Cemento

<b>3. HIDRATACIÓN</b>	<i>Luego del despliegue y la fijación, el CC debe hidratarse. Esto debe hacerse activamente y no esperar a que la hidratación se realice mediante precipitaciones. Consulte la Guía de hidratación de CC.</i>		<b>EQUIPAMIENTO REQUERIDO</b>			
	<input type="checkbox"/>	<b>Suministro de agua de red</b>	Se requiere un volumen de agua mínimo equivalente al 50% del peso del material y un medio adecuado para su aplicación.	<b>Suministro de agua de red</b>		<input type="checkbox"/>
		<b>Manguera de longitud adecuada</b> <small>(preferentemente con boquilla rociadora)</small>			<input type="checkbox"/>	
	<input type="checkbox"/>	<b>Camión cisterna</b>	Se puede emplear un camión cisterna como alternativa cuando no haya acceso al suministro de agua de red.	<b>Camión cisterna</b> <small>(o alternativa similar)</small>		<input type="checkbox"/>
				<b>Bomba de agua a nafta/diesel</b>		<input type="checkbox"/>
				<b>Manguera de longitud adecuada</b> <small>(preferentemente con boquilla rociadora)</small>		<input type="checkbox"/>

<b>4. UNIÓN</b>	<i>Por lo general, las capas de CC se solapan 100 mm en el sentido de circulación del agua y se unen usando cualquier de las siguientes opciones. Los métodos de unión dependen de cada proyecto en particular y ofrecen distintas resistencias mecánicas e impermeabilidad.</i>		<b>EQUIPAMIENTO REQUERIDO</b>			
	<input type="checkbox"/>	<b>Tornillos</b>	Esta junta rápida y fácil de aplicar es adecuada para la mayoría de las aplicaciones. Ofrece buena resistencia mecánica, pero su impermeabilidad es limitada. Los tornillos deben colocarse de 30 mm a 50 mm desde el borde, y cada 200 mm. Consulte la <i>Guía de unión y fijación de CC</i> .	<b>Atornillador automático</b> <small>(preferentemente a batería)</small>		<input type="checkbox"/>
				<b>Cartuchos de tornillos</b> <small>(preferentemente de acero inoxidable)</small>		<input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/>	<b>Sellador adhesivo</b>	Para aplicaciones que requieren una mayor impermeabilidad, CC puede unirse con un sellador adhesivo. Este se aplica como un solo reborde de 8 mm con tornillos para mejorar la impermeabilidad de la junta o sin tornillos con un reborde doble de 8 mm. Consulte la <i>Guía de unión y fijación de CC</i> .	<b>Pistola de calafateo</b> <small>(preferentemente eléctrica)</small>		<input type="checkbox"/>
				<b>Cartucho de sellador adhesivo</b> <small>(preferentemente Everbuild Clearfix de 600 ml)</small>		<input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/>	<b>Lechada de cemento</b>	Para aplicaciones en las que el CC termine en una interfaz de hormigón (p. ej., muro de cabecera) o cuando se requiera una junta muy resistente con buena impermeabilidad, se puede aplicar una lechada de cemento sobre el borde delantero superior del CC solapado. Consulte la <i>Guía de enlechado de CC</i> .	<b>Mezcla para lechada</b> <small>(preferentemente mezcla CC)</small>		<input type="checkbox"/>
				<b>Espátula en V</b> <small>(disponible de CC)</small>		<input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/>	<b>Soldadura térmica</b>	Para aplicaciones que requieren un alto grado de impermeabilidad. La junta se puede formar mediante herramientas manuales o una soldadora térmica automática. Esta última permite la realización de juntas a razón de 6 m/min. Consulte la <i>Guía de soldadura térmica de CC</i> .	<b>Leister Twinny S o T</b> <small>(T tiene capacidad de registro de datos)</small>		<input type="checkbox"/>