

Distintos acabados del sistema de aislamiento térmico por el exterior SATE

Los sistemas de aislamiento térmico por el exterior (SATE) permiten múltiples posibilidades de acabado, tanto en lo que respecta a la naturaleza de los materiales como en su textura y color.

Imprimación

Una vez realizada la capa de base armada, se dejan transcurrir 24 horas y se aplica una imprimación de fondeo con brocha, rodillo, etc. respetando las proporciones de dilución, temperaturas, tiempos y medios de mezcla y aplicación especificados en la Ficha Técnica del fabricante. La imprimación tiene las siguientes funciones:

- Evitar un exceso de absorción por parte del mortero de la capa de base
- Proporcionar afinidad con el material de acabado final, mejorando su adherencia
- Facilitar la igualación tonal del acabado final, al poder ser una imprimación del mismo color



Capa de acabado

Generalmente son revoques coloreados, impermeables al agua de lluvia y transpirables al vapor, que pueden ser de distinta naturaleza:

- Morteros acrílicos:

Morteros constituidos por un ligante a base de emulsión de polímeros

acrílicos en base agua, cargas, áridos seleccionados y pigmentos resistentes a la luz.

- Morteros de silano-siloxanos:

Morteros constituidos por un ligante a base de resinas silicónicas, cargas, áridos seleccionados y pigmentos resistentes a la luz.

- Morteros al silicato:

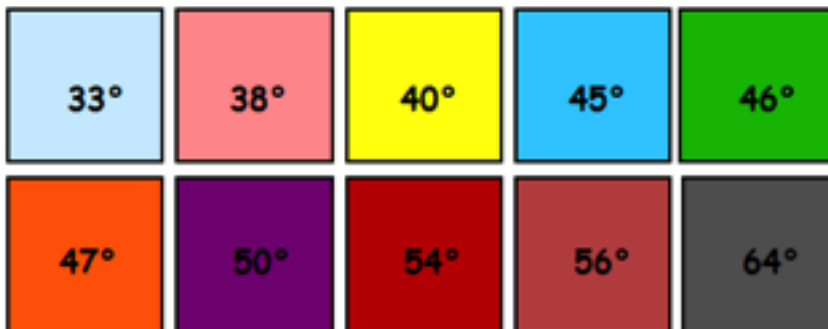
Morteros constituidos por silicato de potasio modificado, cargas, áridos seleccionados y pigmentos resistentes a la luz.

- Morteros minerales hidráulicos:

Morteros constituidos por aglomerantes hidráulicos minerales, cementosos, de cal o

mixtos, cargas, áridos seleccionados y pigmentos resistentes a la luz.

Teniendo en cuenta la orientación de la fachada, se recomienda que el índice de reflexión de la luz para el color elegido sea superior al 20%. Máxima temperatura que alcanza una superficie coloreada, con una temperatura ambiente de 26°C:



En todo caso, se deberán respetar las indicaciones de la Ficha Técnica del producto en cuanto a espesores, temperaturas, tiempos y medios de mezcla, colocación y acabado. A fin de disimular, con luz rasante, las inevitables imperfecciones de planitud que se producen, no es recomendable elegir revoques lisos.

TIPOS DE ACABADO

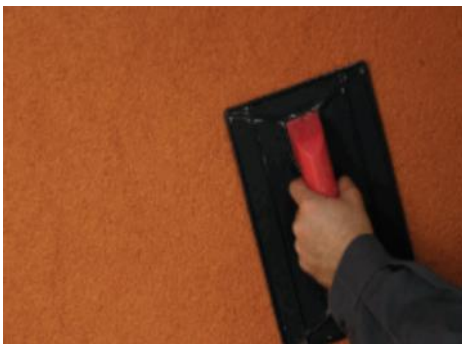
- Acabado proyectado:

Se aplica el material con pistola sobre la superficie del soporte, empleando distintos diámetros de boquilla en función de la rugosidad del acabado deseado.



- Acabado fratasado:

Se extiende el material y, transcurridos entre 10 y 30 minutos según las condiciones ambientales, se presiona ligeramente la superficie realizando movimientos circulares, siempre en el mismo sentido.



- Acabado rayado:

Se extiende el material, que incorpora áridos cortantes, y, transcurridos entre 10 y 30 minutos según las condiciones ambientales, se presiona ligeramente la superficie con una llana de madera o de plástico realizando movimientos circulares o verticales, siempre en el mismo sentido, creándose acanaladuras por fricción.



- Acabado planchado:

Se extiende el material y, transcurridos entre 10 y 30 minutos según las condiciones ambientales, se alisa la superficie con una llana plana hasta lograr el aplastamiento del mismo.



- Acabado directo:

Se extiende el material con la llana de plástico o acero inoxidable directamente sobre la capa base armada, obteniéndose la textura final deseada en función del diámetro máximo del árido elegido (entre 0,7 y 2,0 mm). El acabado se iguala con una esponja húmeda.



Departamento técnico de ANFAPA www.anfapa.com

