

SUPER BLANCO BL II/A-LL 52.5 R

1.- INFORMACIÓN GENERAL:

El cemento Super Blanco de Çimsa (CEM II/A-LL 52.5 R) es el elegido en más de 70 países alrededor del mundo por su alto valor de blancura, estabilidad, calidad y alta resistencia.

Las ventajas que el cemento Super Blanco de Çimsa ofrece son las siguientes:

- Alta resistencia Inicial y final
- Desencofrado rápido
- Excelentes acabados en la realización de hormigones y prefabricados.
- Adicionado con caliza: hormigón con mejor trabajabilidad y compacidad
- Bajo contenido en álcalis

2.- ÁREAS DE APLICACIÓN:

Algunas de las áreas de aplicación del cemento Super Blanco de çimsa son las siguientes:

- Microcemento
- Morteros técnicos
- Productos químicos para la construcción
- Fabricación de premoldeados
- Adhesivos cementosos, monocapas y revocos
- Fabricantes de Piedra artificial
- Fabricación de hormigón visto y morteros blancos o coloreados
- Fabricación de hormigón reforzado con fibras de vidrio
- Hormigón de alta resistencia
- Hormigón pretensado

3.- PROCESO PRODUCTIVO:

La seguridad de nuestros trabajadores, calidad y estabilidad del producto, son los objetivos principales en las instalaciones de fabricación de Çimsa. Esto se consigue con un control estricto en todas las etapas del proceso de fabricación, desde la recepción de las materias primas, el proceso productivo y la entrega del producto final. Los procesos productivos están certificados según las normas EN ISO 9001, EN ISO 14001 y EN ISO 45001.

4.- ESPECIFICACIONES:

El Super Cemento Blanco de Çimsa cumple los requisitos de la norma europea EN 197-1.

4.1- Composición:

	EN 197-1	Çimsa (*)
Clinker	80 a 94 %	85 %
Caliza blanca LL	06 a 20 %	15 %

4.2- Características Físicas:

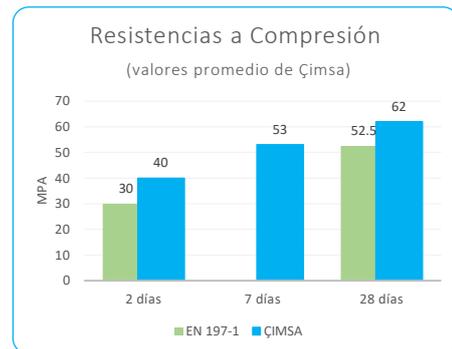
	EN 197-1	Çimsa (*)
Principio de Fraguado	≥45 min	150 min
Expansión Le-chatelier	≤10 mm	1 mm
Blaine	---	510 m ² /Kg

4.3- Color según UNE 80305:

	UNE 80305	Çimsa (*)
Luminosidad L* (Cielab)	>85%	94 %

(*) Valores promedio Çimsa

4.4- Características Mecánicas: EN 197-1



4.5- Características Químicas:

	EN 197-1	Çimsa (*)
Pérdida por Calcificación	---	7.5 %
Residuo Insoluble	---	0.2 %
Contenido en Sulfatos	≤ 4.0 %	3.2 %
Contenido en Cloruros	≤ 0.1 %	0.02 %
Contenido en Cromo (VI)	≤ 2.0 ppm	0.1 ppm

- Los cementos blancos de Çimsa no precisan de agente reductor de Cromo (VI).

4.6- Otras normas:

Este Cemento cumple con las especificaciones Físicas, Químicas y Mecánicas de la norma Americana ASTM C-1157 como Cemento Blanco Hidráulico mixto HE. Información disponible mediante solicitud a nuestro centro de servicios.

5.- CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO Y

PRECAUCIONES DE USO:

- Almacenar en lugares secos y estancos.
- Prestar atención a todos los componentes del hormigón (áridos, pigmentos y aditivos), encofrados, condiciones de transporte y puesta en obra que puedan provocar modificaciones en el color.
- No mezclar con yeso ni con otros cementos.
- Realizar un curado adecuado para prevenir la fisuración del hormigón.
- En la manipulación de los sacos de cemento se recomienda extremar las medidas de seguridad para evitar posibles lesiones, así como utilizar ropa y equipos de protección personal tales como gafas, guantes y botas. Utilizar ayudas mecánicas siempre que sea posible.

6.- FORMATO:

- Envasado en sacos de 25 Kg
- Granel
- Big-Bag

7.- CONTACTO:

web: www.cimsacementos.es

Teléfono: +34 918270120

Mail: cement.blanco@cimsacementos.es