



Guía para el Pulido de Revestimientos

Decorativos NXT®

TDS 238

Para pulir los revestimientos decorativos autonivelantes (RDA) LATICRETE® y otros revestimientos, existen varios métodos y técnicas que pueden ser usadas para adquirir resultados semejantes o iguales. Válgase notar que cada contratista tendrá su propio método y proceso basado en sus experiencias con su propia maquinaria y herramientas. Adicionalmente, herramientas diamantadas y fabricantes de maquinaria tendrán sus propias recomendaciones de operación y de secuencia para revestimientos decorativos. Por lo tanto, LATICRETE siempre recomienda consultar el Departamento de Servicios Técnicos al igual que los fabricantes de maquinarias y herramientas antes de lijar y pulir revestimientos decorativos.

En todos los casos, una muestra de 6.1m x 6.1m (20' x 20') mínimo debería de ser instalada para determinar el proceso, asegurar que la apariencia y desempeño puede ser logrado, y para establecer las expectativas del cliente. Muestras de tamaño reducido no permitirán el espacio suficiente para operar maquinarias grandes previniendo producir resultados realísticos y repetibles.

Instalación de Revestimientos Decorativos LATICRETE

- Instale de acuerdo con las instrucciones del producto sobre concreto por instrucciones de instalación normal usando NXT® Epoxy Primer con arena esparcida, VAPOR BAN™ Primer Er con arena esparcida, o NXT Vapor Reduction Coating con arena esparcida a una profundidad de vertido mínimo de 12mm (1/2"). Refiérase al [TDS230N](#) para información más detallada acerca la preparación e imprimación del sustrato.

Cuando se instalan los revestimientos decorativos LATICRETE sobre STRATA_MAT™ la profundidad mínima es de 12mm (1/2") y de 19mm (3/4") sobre STRATA_HEAT Mat; refiérase a las fichas técnicas [DS 026.0](#) o [DS 026.1](#) respectivamente para más información detallada acerca la instalación de estos productos. Nótese que no se usara imprimadores en instalaciones de revestimientos decorativos sobre STRATA_MAT o STRATA_HEAT Mat. Nótese también que si un revestimiento de reducción de vapores es requerido este debe ser instalado debajo del STRATA_MAT o STRATA_HEAT Mat.

- Use un rastrillo nivelador para establecer una profundidad mínima de 12mm (1/2").
- Para pisos de concreto irregular, se puede llegar a necesitar un vertido del RDA más profundo para que las partes altas del concreto no sean expuestas durante el proceso de pulido.
- Use un rodillo de púas o un alisador para romper la tensión de superficie y ayudar a remover burbujas de aire. Utilice un rodillo con púas mas largas que la profundidad de vertido.
 - Es importante notar que los RDA desarrollaran una pasta cementosa en la superficie. La pasta se convierte como una "piel" al curar. Como en casi todos los productos a base de cemento, la pasta/ "piel" se convertirá más espesa cada vez que la superficie sea tocada con herramientas de acabado como rastrillos niveladores, rodillos de púas, alisadores, etc. Una "piel" más gruesa requerirá un lijado más agresivo y profundo para exponer el agregado.
 - La mejor práctica de instalación es el tocar la superficie tan pocas veces como sea posible para minimizar así el espesor de la pasta/ "piel".
- Añadiendo Agregado – Note que el agregado debe de ser decidido durante las muestras. Típicamente, agregados de terrazo tamaño #2 - #4 pueden ser usados. Pruebe estos durante las muestras para determinar cuál trabajará mejor para su proyecto.
 - Esparza el agregado pronto después que haya usado el rodillo de púas, pero antes que la "piel" se empiece a formar.
 - Seleccione el tamaño de agregado que sea lo suficientemente grande para que este no se hunda debajo de la superficie del autonivelante. Si el agregado se hunde demasiado, este podría no llegar a ser expuesto inclusive después del proceso de lijado.

- Sea que el agregado es esparcido sobre la superficie o mezclado integralmente, permita que seque por lo menos 24hr antes de lijar. El tiempo extra de secado permitirá que la resistencia aumente y prevendrá que el agregado se desprenda durante el lijado.
- Típicamente, el primer lijado puede comenzar aproximadamente 12hr después de instalación dependiendo espesor de vertido y condiciones de secado. El lijado podría ocurrir más temprano si las condiciones de secado/curación lo permiten.
- Note que un método más agresivo y maquinaria más pesada pueden ser necesarias para desbastar la superficie a como la resistencia aumente.

Corte de Juntas

- Permita que el RDA cure por lo menos 3hr y que la superficie sea caminable antes de cortar las juntas. Las juntas deben ser instaladas antes de lijar.
- Trace las juntas del sustrato previamente marcadas. Corte desde adentro de la junta del sustrato y a través el espesor entero del RDA.

Llene las Juntas acorde las instrucciones L&M™ JOINT TITE 750™

- Permita que el revestimiento decorativo autonivelante seque por lo menos 24hr antes de rellenar las juntas.
- Limpie completamente las juntas recientemente cortadas con aspiradoras o compresores de aire (no use agua).
- Proteja las superficies adyacentes a la junta de potenciales manchas causadas por el reboso del producto.
- Instale L&M™ JOINT TITE 750 sobrellenando la junta por aproximadamente 1.5mm (1/16”). El sobrellenado excesivo desperdiciaría material y podría causar manchas en la superficie.
- Después de 45 minutos, recorte el exceso de producto con un raspador de 200 mm (8”) creando una junta plana y lisa.

Etapas de Lijado: Grano 16- 100 Enlace Metálico

Removiendo la “Piel”

- Lijar/esmerilar en seco únicamente. Lijado en húmedo no es recomendable.
- La etapa de lijado removerá típicamente 1.5 – 6 mm (1/16” – 1/4”) de la superficie. Para pulir la superficie sin remover la piel, omita los pasos de desbastar y esmerilar y proceda directamente al pulido.
- Antes de empezar y de detener la maquinaria, releve la presión de manipulación para reducir la ocurrencia de rayaduras profundas. Estas marcas pueden ser difíciles de remover en los pasos posteriores.
- El primer intento de cortar/desbastar la superficie dictará la secuencia de herramientas de lijado a seguir. Típicamente, un disco diamantado enlace metálico de grano 16-40 cortará la superficie dentro de 24hr de instalación. A medida la superficie va ganando fortaleza sobre tiempo y/o el agregado necesita ser expuesto, un método más agresivo y maquinaria más pesada pueden ser necesarias para desbastar la superficie y exponer el agregado.
- Una vez el primer disco diamantado haya sido determinado, dure suficiente tiempo lijando para desbastar y cortar a través de la “piel”. Múltiples pases deben ser realizados en dirección norte a sur y después este a oeste. Múltiples pases serán necesarios para desbastar profundamente y remover así la superficie de la piel, las marcas del rastrillo nivelador/alisador y cualquier parte baja, y para exponer el agregado. Continúe lijando hasta revelar un nivel de agregado consistente.
- Limpie con escoba/aspiradora e inspeccione la superficie antes de cada cambio de grano diamantado.
- Continúe lijando, aumentando el grano del disco diamantado hasta alcanzar un grano 120 para remover así las marcas creadas en los pases anteriores y para alisar la superficie. Se puede llegar a necesitar múltiples pases de cada tamaño de grano para asegurar que las marcas sean removidas.

Lechada / Capa Fina (si necesario): Existen varios tipos de productos y métodos disponibles para rellenar los vacíos con lechada incluyendo acrílicos, resinas, cementos, etc. Contacte y siga las instrucciones del fabricante de la lechada usada.

Transición: Grano 100 – 200 Híbrido o Transicional

- Grano 100-200 híbridos o transicionales son usualmente usados para remover las marcas dejadas por los discos enlace metálico antes de cambiar por discos enlace de resina.
- Esto típicamente requiere un solo pase. Sin embargo, múltiples pases pueden ser necesarios. Múltiples pases deben ser realizados en dirección norte a sur y después este a oeste.

- Al cambiar de híbrido o transicional a un disco diamantado enlace resina, disminuya el tamaño del último disco usado por un grano. Por ejemplo, si el último grano Híbrido fue 150, empiece con Resina grano 100.

Etapa de Esmerilado: Grano 100 – 400 Enlace Resina – Algunos fabricantes diseñan productos específicos para el lijado y pulido de autonivelantes. Consulte con el Departamento de Servicios Técnicos o con el fabricante de la herramienta.

- Limpie con escoba/aspiradora e inspeccione para asegurar que todas las marcas hayan sido removidas antes de cada cambio de grano diamantado.
- Sobre autonivelantes, use la maquina a una velocidad mas baja de la que normalmente se usa sobre concreto u hormigones. Una velocidad alta usando enlaces resina sobre autonivelantes puede causar suficiente calor para quemar los polímeros en el RDA y causar descoloración. Además, considere reducir la presión en la maquina ya que en esta etapa la presión innecesaria puede causar exceso de calor.
- Comience el esmerilado con un grano resina 100. Si quedan marcas después del primer pase con resina, descienda a híbridos o transicionales para remover rayaduras profundas. Después ascienda a granos mas finos.
- Continúe el esmerilado usando un grano resina 200.
- Limpie con escoba/aspiradora e inspeccione para asegurar que todas las marcas hayan sido removidas.
- Si usa pigmentos, aplique L&M™ VIVID DYE WB Plus™ antes de densificar cual indicado en su ficha técnica. Se recomiendan dos capas, sin embargo, esto debe ser determinado durante las muestras.

Pigmentar y/o Densificar:

- Pigmente antes de densificar cuando un tinte sea especificado.
- Aplique una segunda capa de L&M VIVID DYE WB Plus si deseado o requerido antes de densificar.
- Use L&M LION HARD® densificador de silicato de litio. Aplique hasta el punto de rechazo cual indicado en su ficha técnica a una proporción de 9.8-14.7 m²/L (400-600 ft²/gal) usando un aplicador de microfibra manteniendo la superficie húmeda con el producto por 15-20min. No permita que se formen charcos. Permita el secado completo.
- Continúe el esmerilado usando un grano resina 400.
- Limpie con escoba/aspiradora e inspeccione para asegurar que todas las marcas hayan sido removidas.

Pulido: Grano 800 – 3000 Enlace Resina

- Lustre usando un grano resina 800.
- Limpie con escoba/aspiradora.
- Algunas especificaciones llaman por una segunda aplicación del densificador. Densifique nuevamente usando L&M LION HARD® densificador de silicato de litio. Aplique hasta el punto de rechazo cual indicado en su ficha técnica a una proporción de 14.7-19.7 m²/L (600-800 ft²/gal) usando un aplicador de microfibra manteniendo la superficie húmeda con el producto por 15-20min. No permita que se formen charcos. Permita el secado completo. Remueva cualquier residuo con los siguientes pases del pulido.
- Continúe el pulido usando un grano resina 1500.
- Limpie con escoba/aspiradora.
 - En muchos casos este sería el grano máximo de uso y el lustre especificado es adquirido.
- Continúe el pulido usando un grano resina 3000 y limpie con escoba/aspiradora.

Aplique Sellador (si especificado) – Una vez el lustre especificado sea adquirido, use el L&M PERMAGUARD SPS™ cual indicado en su ficha técnica y brille con una pulidora de 2000 rpm y cerdas blancas suaves o cerdas suaves naturales de cerdo.

Las especificaciones técnicas están sujetas a cambios sin previo aviso. Para obtener la última revisión, visite nuestro sitio web en <https://laticrete.com>
TDS 238ES.doc R 27 January 2021



LATICRETE International, Inc. ■ One LATICRETE Park North, Bethany, CT 06524-3423 USA ■ 1.800.243.4788 ■ +1.203.393.0010 ■ www.laticrete.com

TDS238ES ©2020 LATICRETE International, Inc. All trademarks shown are the intellectual properties of their respective owners.