

## Ficha técnica

### **i.active EFFIX CREA**

**Premezclado fotocatalítico para la fabricación de piezas de alto valor estético**

#### Descripción

**i.active EFFIX CREA** es un mortero de cemento, basado en la tecnología TX Active desarrollada y patentada por Italcementi Group, diseñados para fabricar elementos no estructurales y objetos decorativos de muy altas resistencias que gracias a la acción de la fotocatalisis ayudan a reducir el nivel de polución en el aire, así como a mantener en el tiempo su aspecto y color original.

**i.active EFFIX CREA** está compuesto por cemento, arena, fibras y aditivos al que se añade el agua necesaria para su fabricación. Las fibras utilizadas son de vidrio resistente al álcali.

#### Aplicaciones

**i.active EFFIX CREA** se ha diseñado para la fabricación de elementos no estructurales, objetos decorativos, muebles de interior y moldeados, tales como encimeras de cocinas y baños, muebles, lavabos, fregaderos, azulejos, bancos, etc.

#### Propiedades

La mezcla con agua produce un mortero de color blanco marfil muy fluido

Densidad del mortero fresco	2.340 kg/m <sup>3</sup>
Distribución de tamaño de partículas	0 - 500 µm

	Resistencia a la compresión a 20 °C	Resistencia a la flexión a 20 °C
A 1 día	≥ 60 MPa	≥ 6 MPa
A 7 días	≥ 90 MPa	≥ 7 MPa
A 28 días	≥ 100 MPa	≥ 9 MPa

De acuerdo con las condiciones de colocación previstas por el proyecto. Valores promedios en probetas prismáticas de 4x4x16 cm

#### Ventajas

- La formulación de **i.active EFFIX CREA** basada en materiales de calidad permite obtener superficies perfectamente lisas y homogéneas o una excelente reproducción de las formas y texturas incluidas en los moldes empleados.
- **i.active EFFIX CREA** se puede tratar térmicamente después del fraguado, lo que permite acelerar el proceso de endurecimiento del material. El tratamiento consiste en el calentamiento gradual de los elementos fabricados hasta 60- 90 °C en 48-72 horas. Este proceso contribuye a mejorar la resistencia y durabilidad, a la vez que proporciona una gran estabilidad dimensional



## Preparación y uso

Se obtienen aproximadamente 12 litros de mortero mezclando un saco de 25 kg de **i.active EFFIX CREA** con 2,75 litros de agua. A continuación, se proporcionan instrucciones para la preparación con un mezclador de mortero u hormigonera (\*)

1. Vierta el número necesario de bolsas en el mezclador.
2. Mezcle durante 30 segundos.
3. Añada 2,75 litros de agua por bolsa utilizada.
4. Mezcle durante, al menos, dos minutos por saco utilizado.
5. Detenga el mezclador y raspe sus paredes.
6. Mezcle durante, al menos, otros 2 minutos por saco utilizado.
7. Vierta inmediatamente la mezcla en el molde o encofrado (\*\*). Siga vertiendo en el mismo punto sin interrupción para evitar las burbujas de aire.

(\*) Según el tipo de mezclador utilizado, el volumen óptimo de una mezcla de **i.active EFFIX CREA** equivale a la mitad de la capacidad máxima del mezclador. La duración del proceso de producción de **i.active EFFIX CREA** depende del tipo de mezclador utilizado. Con una hormigonera tradicional, puede ser necesario el ajuste de la profundidad de las palas para obtener una mezcla homogénea.

(\*\*) La consistencia obtenida debe ser muy fluida (>250 mm en el minicono ASTM), en otro caso repita los pasos 5 y 6

## Precauciones

- Trabajar con una temperatura ambiente de entre 5 y 25 °C.
- Con climas cálidos, almacenar las bolsas a una temperatura inferior a la del ambiente y mezclar con agua fría para prolongar el tiempo de trabajabilidad.
- Asegurarse de que todas las juntas de los moldes/encofrados están selladas correctamente para evitar fugas. En caso de que no lo estén, utilizar juntas de silicona.
- Todas las superficies en contacto con **i.active EFFIX CREA** deben estar limpias y revestidas con una fina capa de aceite de desmoldado de primera calidad. Es absolutamente necesario el uso de brochas limpias específicamente destinadas para ello.
- Proporcionar una protección eficaz contra la desecación, especialmente cuando se fabriquen elementos esbeltos, es decir, aquellos que presenten una considerable proporción de superficie expuesta/volumen. El uso de láminas de plástico, o la distribución uniforme de un agente anti evaporación, proporciona una solución adecuada para este problema.
- Proteger de la congelación, el viento y la luz directa del sol durante el fraguado y el endurecimiento del producto.
- Se puede quitar el encofrado/molde después de 18-24 horas.
- Después de quitar el encofrado/molde, los elementos se deben mantener húmedos o sumergidos en agua a 20 °C durante al menos 7 días. Durante la primera curación, evitar el almacenamiento en lugares cálidos, secos y ventosos.
- Se recomienda el uso de un producto para la protección de superficies adecuado.

**Sólo para uso profesional. Se recomienda al usuario realizar pruebas y evaluaciones con el fin de definir la idoneidad del producto para el uso previsto.**

Si desea más información, no dude en contactarnos en el **902 35 65 95** o consultar nuestra página web **[www.heidelbergmaterials.es](http://www.heidelbergmaterials.es)**

Septiembre 2023

