



5. PASTAS DE JUNTAS Y AGARRE

Las pastas Placo, son materiales básicos para el acabado y la puesta en obra de los sistemas de placa

de yeso laminado. En función de su uso, se dividen en pastas de juntas y de agarre.

5.1 PASTAS DE JUNTAS

Las pastas de juntas son materiales que se emplean para el relleno y acabado de las juntas longitudinales o transversales que se crean en los sistemas de placa de yeso. Solo la correcta combinación de las pastas de juntas y la cintas Placo, garantiza los mejores acabados y prestaciones de los sistemas de placa de yeso laminado.

NORMA DE FABRICACIÓN

La norma de fabricación que hace referencia a los materiales para juntas es la UNE EN – 13963 “Material de juntas para placas de yeso laminado. Definiciones, especificaciones y métodos de ensayo”.

En ella, se especifican las características de los materiales que se utilizan para rellenar y terminar las juntas formadas en los bordes y en los extremos de las placas de yeso laminado especificadas en la Norma Europea EN 520, en los productos de placas de yeso laminado procedentes de procesos secundarios y en las placas de yeso reforzadas con fibras, clasificándolos según la tabla adjunta:

Descripción	PRINCIPAL MECANISMO DE FRAGUADO	
	Pasta de secado (en polvo o lista para su uso)	Pasta de fraguado (sólo en polvo)
Pasta de relleno	1A	1B
Pasta de acabado	2A	2B
Compuesto mixto	3A	3B
Pasta sin cinta	4A	4B

Según sea su mecanismo de secado, las pastas se dividen en:

Pastas de secado

Endurecen básicamente por secado al aire. El agua que se emplea para el amasado de la mezcla, se evapora una vez se aplica la capa de pasta sobre la junta.



Pastas de fraguado

Endurecen por un proceso físico-químico de fraguado. Parte del agua de amasado se emplea en la hidratación de los componentes de la pasta, evaporándose el resto por secado.

En función de su presentación se clasifican en:

Pasta en polvo

Saco de pasta que requiere de la adición de agua para la realización de la mezcla.

Pasta lista para su uso

Cubo de pasta que se suministra ya preparada y lista para su uso, no siendo necesario la adición de agua o de cualquier otro producto en obra.

En función de su uso se dividen en:

Pasta de relleno

Se aplica directamente sobre la placa de yeso, alojándose en ella la cinta de juntas.

Pasta de acabado

Se aplica sobre la pasta de relleno en una o más capas, formando la superficie final y de acabado de la junta.

Compuesto mixto

Su aplicación es válida tanto como pasta de relleno como de acabado. Requieren para su aplicación placas de yeso con los bordes y cantos preparados para este tipo de tratamiento de juntas.

Pasta para juntas sin cinta

Se emplea exclusivamente para la unión de placas de yeso, en cuyo tratamiento de juntas no se emplea cinta de papel.

PASTAS DE SECADO

Las pastas de secado se presentan en sacos para amasar en obra, o en cubos ya preparadas, listas para su uso. En ambos casos, el tiempo de utilización de las mezclas es de varios días, siempre y cuando el recipiente se conserve cerrado.

Puesto que endurecen por secado, estas pastas requieren para su aplicación una temperatura mínima de +5° C, dependiendo su tiempo de secado de las condiciones de temperatura y humedad ambiental de la obra, siendo por lo general entre 12 y 48 horas.

La aplicación de la siguiente capa de pasta, sólo se realizará si la capa anterior ha secado.

Son válidas para tratamientos de juntas tanto manuales como mecánicos, obteniéndose un acabado listo para pintar.

Las Pastas de secado Placo, son:

Producto	Descripción	Clasificación según UNE EN-13963	Uso	Factor de amasado (a/y)
 SN	Pasta de secado en polvo	3A	Relleno y acabado de la junta	13-14 litros/25kg.
 SN Premium	Pasta de secado en polvo para una excelente calidad de acabado	3A	Relleno y acabado de la junta	13-14 litros/25kg.
 Placomix	Pasta de secado lista para su uso	3A	Relleno y acabado de la junta	-

PASTAS DE FRAGUADO





Las pastas de fraguado se presentan únicamente en polvo para amasar en obra.

Puesto que endurecen por fraguado, añadiendo reguladores en fábrica, se obtienen pastas con diferentes tiempos de utilización. El rango de temperaturas óptimo para su utilización está comprendido entre +5° C y +25° C, no debiéndose emplear a temperaturas por debajo de los +5° C.

La aplicación de la siguiente capa de pasta se podrá realizar una vez haya transcurrido el tiempo de fraguado de la primera, por lo que este tipo de pastas son las óptimas para la finalización del tratamiento de juntas en una sola jornada, así como en climas húmedos y/o fríos.

Son válidas únicamente para tratamientos de juntas manuales, obteniéndose un acabado listo para pintar.

Las Pastas de fraguado Placo, son:

Producto	Descripción	Clasificación según UNE EN-13963	Uso	Tiempo de fraguado	Factor de amasado (a/y)
 PR1	Pasta de fraguado en polvo	3B	Relleno y acabado de la junta	1 hora	13-14 litros/25kg.
 PR2	Pasta de fraguado en polvo	3B	Relleno y acabado de la junta	2 horas	13-14 litros/25kg.
 PR4	Pasta de fraguado en polvo	3B	Relleno y acabado de la junta	4 horas	-
 Vario	Pasta de fraguado en polvo sin necesidad de cinta	4B	Relleno y acabado de juntas Rigiton y Glasroc (F)	40 minutos aprox.	2,5 litros/5kg.

5.2 PASTAS DE AGARRE

Las Pastas de agarre son adhesivos en base yeso, aditivados convenientemente, que se emplean para el pegado directo de placas de yeso laminado o de los transformados de placa de yeso que incorporan materiales aislantes (ya sean térmicos o acústicos), sobre tabiques o muros que hacen de soporte.

Solo la correcta combinación de los productos Placo, garantiza los mejores acabados y prestaciones de los sistemas de placa de yeso laminado Placo.

NORMAS DE FABRICACIÓN

La norma de fabricación que hace referencia a las pastas de agarre es la la UNE EN – 14496 “Adhesivos a base de yeso para transformados de placa de yeso laminado con aislante térmico/acústico y placas de yeso laminado. Definiciones, especificaciones y métodos de ensayo”.

En ella se especifican las características y prestaciones que han de cumplir este tipo de adhesivos.

Reacción al fuego

Puesto que su componente principal es yeso, este tipo de adhesivos se clasifican como A1 (no contribuyen al fuego), siempre y cuando su contenido en peso o en volumen (lo más restrictivo) de materia orgánica sea inferior al 1%.

Adherencia:

La adherencia determinada según ensayo normalizado ha de ser superior a 0,06 MPa.



Contenido en sulfato de calcio:

El contenido en sulfato cálcico del polvo, ha de ser superior al 30%, determinado según ensayo normalizado.

Adhesivos ADH y MAP

Las pastas de agarre Placo se presentan únicamente en polvo para amasar en obra, no debiéndose emplear a temperaturas por debajo de los +5° C.

Los tipos y sus diferentes usos son:

Producto	Descripción	Tiempo de utilización de la mezcla	Factor de amasado (a/y)
 ADH	Yeso adhesivo para el pegado de placa de yeso laminado	1,5 horas apx.	13/15 litros/25kg.
 MAP	Mortero adhesivo para el pegado de trasdosados con aislante térmico o acústico de las gamas Placomur	1,5 horas apx.	13/15 litros/25kg.

5.3 ALMACENAJE Y CONSERVACIÓN

Con el fin de evitar el deterioro de las pastas de juntas y de agarre, éstas han de almacenarse sobre superficies planas y nunca a la intemperie, manteniendo el material a cubierto resguardado de la luz solar, de la lluvia y de la humedad.

El tiempo máximo de conservación es de 9 meses (en el caso de la pasta Vario es de 12 meses) a partir de la fecha de fabricación impresa en el saco.

