

Documento:

Py-4

UNIDAD CONSTRUCTIVA

**APLICACIÓN Y TRATAMIENTO
GENERAL DE PROCESOS EN
LOS SISTEMAS CON
PLACAS DE YESO LAMINADO**

DESCRIPCIÓN

Procedimientos estándares y habituales de diseño y ejecución relativos a los sistemas PYL, ya sea en relación a la perfilería, las placas o las fijaciones, para llevar a cabo las tabiquerías y los trasdosados.

DAÑO

FISURACIONES, ACOMBAMIENTOS,
ROTURAS Y FALTA DE PLANIMETRÍA

ZONAS AFECTADAS DAÑADAS

Elementos y partes del propio sistema PYL

PROBLEMÁTICAS HABITUALES

A continuación, se procede a indicar algunas prácticas no recomendables durante la realización de los sistemas de placas de yeso laminado que conducen a dar problemas, falta de calidad, e incluso, patologías:

-Durante el acopio de las placas, cuando éstas llegan a obra, puede ocurrir que el apilamiento de los palés no se haga con la colocación de los durmientes dispuestos en la misma vertical, lo que favorecerá la curvatura de las placas, o en casos muy extremos y puntuales, la fisuración de algunas de éstas.

-También, durante el proceso de acopio puede ocurrir que las placas se mojen si no se han protegido del agua en caso de lluvia. Puede suceder, de igual modo, que si no se han colocado en un lugar resguardado de la intemperie, las placas inferiores se humedezcan o se llenen del barro del suelo.

-Durante la colocación de las placas hay pequeñas cuestiones como que el corte de éstas no se haga demasiado preciso, queden holguras excesivas o las placas queden cortas. En estos casos, si la diferencia es ostensible debería cambiarse de placa y cortarse las nuevas de manera exacta; sin embargo, muchas veces lo que se hace es poner una cantidad excesiva de pasta para tapar las aberturas.

-A la hora de realizar orificios para el paso de las instalaciones de electricidad y fontanería, es demasiado habitual que éstos se efectúen mediante golpes o impactos con martillos, hecho que ocasiona el desmembramiento del material en la parte del dorso de la placa. Lógicamente, las dimensiones y geometría de dichos orificios difícilmente consiguen el largo y ancho necesario, lo que hace que haya que seguir rompiendo. Posteriormente, será necesario volver a recurrir a la pasta para intentar dar cierta uniformidad y para recibir el elemento que sea (por ejemplo, las cajas de los interruptores eléctricos). Esta práctica debe de desautorizarse por completo y recurrir a las herramientas que posibiliten un buen corte: coronas mecánicas para el caso de los orificios de forma circular y cuchillas retráctiles o serruchos de calar para el caso de formas cuadradas o rectangulares.

-Cuando se procede a la fijación mecánica de las placas hay veces que los tornillos se colocan demasiado cerca del extremo de éstas y provocan el desportillado o rotura del yeso en forma de medio círculo.

-Un defecto muy común, es ver la colocación de una tornillería que no corresponde a la que se debe colocar en las uniones entre perfiles metálicos. Esto ocurre de manera especial, cuando el tornillo que se necesita colocar debe ser largo. En estos casos muchos operarios usan indebidamente los 'tornillos placa-metal' en lugar de los 'tornillos metal-metal' que les correspondería.

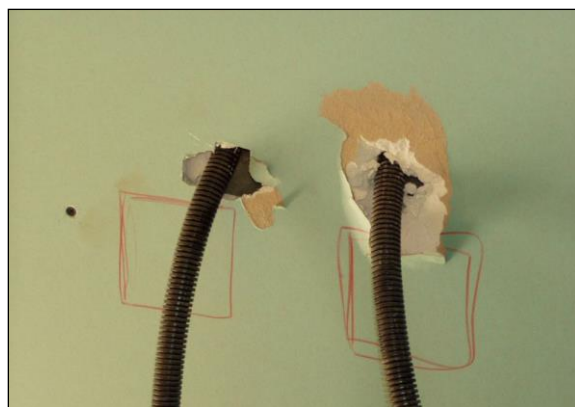


Fig. 1: Mala ejecución y ubicación del paso de instalaciones



Fig. 2: Proceso de colocación y plastecido de la cinta de juntas

-Cuando existen diferentes tajos de trabajo dentro de un espacio pequeño, puede ocurrir que en alguna situación se equivoque el tipo de pasta a utilizar, si los cubos en donde se encuentran éstas alojadas están muy cerca y no hay un buen control de los materiales a usar. Hay que recordar, que para evitar esto hace años la pasta de agarre era rosa, pero ahora los tres tipos de pasta son de color blanco.

▶- LESIONES Y DEFICIENCIAS

Dentro del sistema constructivo de placas de yeso laminado, ya sea en tabiquerías o en trasdosados, se pueden dar ciertas deficiencias, entre las que citamos ahora las siguientes¹:

-En los puntos en los que se han producido roturas por impacto (por ejemplo, alrededor de los huecos para las cajas eléctricas) pueden notarse desperfectos perimetrales o zonas de pequeños blandones superficiales, especialmente si el operario no lo solucionó adecuadamente durante la fase de obra.

-La utilización de fijaciones no específicas para este sistema (por ejemplo, para colgar los muebles de la cocina) puede hacer que se presenten desgarros y desprendimientos en las placas, poniendo en peligro los enseres que hubiera en ese mobiliario.

-Cuando el atornillado, encintado y/o plastecido de las juntas no se ha llevado a cabo correctamente pueden llegar a aparecer fisuraciones en vertical manifestando el lugar de encuentro entre las placas.

-La transmisión acústica de unas dependencias a otras (o del exterior al interior, a través de la fachada). Este hecho, además de constatar la falta de cumplimiento del CTE, supone una molestia constante durante el uso de estas estancias, llegando a obtenerse un disconfort importante, e incluso, a producirse situaciones de estrés e insomnio en los usuarios.

-Aunque no están dentro de las situaciones habituales, existen también casos donde el disconfort lo producen infiltraciones de aire por la mala ejecución de los remates de este sistema constructivo. Una manera de comprobar esta circunstancia es mediante termografías infrarrojas {ver Figura 3}.



Fig. 3: Termografía del encuentro de una tabiquería de placa de yeso laminado con un solado. Se aprecian infiltraciones de aire.

▶- RECOMENDACIONES TÉCNICO-CONSTRUCTIVAS

❖ Manipulación de los materiales

Durante el proceso de manipulación, acarreo y almacenaje de las placas deberán tenerse en cuenta una serie de aspectos, como son:

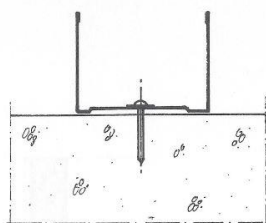
-El proceso de acopio se hará en un lugar resguardado de la intemperie y que esté plano, seco y limpio. Cada remesa estará identificada y agrupada según el tipo, y todas dispuestas sobre durmientes que les separen del suelo. En la medida de lo posible deben protegerse de la luz solar para que la celulosa de la superficie de la cara no llegue a meteorizarse.

-La subida a planta se debe realizar en paquetes por medios mecánicos y en posición horizontal.

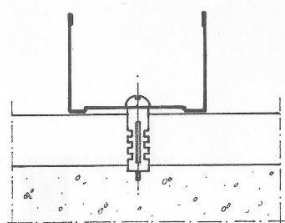
❖ Tipos de fijaciones según el soporte base

Las tipologías de los sistemas de fijación a utilizar para la sujeción de los perfiles al soporte base, dependen de la naturaleza de éste último {ver Figura 4 y Tabla 1}.

EJEMPLOS EN CANALES DE SUELO

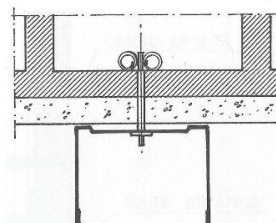


DISPARO SOBRE SOLERA O LOSA DE HORMIGÓN

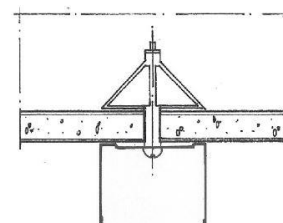


TACO DE EXPANSIÓN SOBRE SOLADO O PLAQUETAS

EJEMPLOS EN CANALES DE TECHO



REMACHE DE FLOR EN BOVEDILLA DE FORJADO



TACO DE PARAGUAS EN PLACA DE YESO LAMINADO

Fig. 4: Ejemplos visuales de distintos tipos de fijación en función del soporte al que se anclan

¹ Consultar también lo indicado en los otros Documentos de Orientación Técnica en Edificación relativos a este sistema constructivo: Py-1, Py-2 y Py-3.

Tipo de fijación Tipo de soporte	Clavos y disparos ejecución directa	Tornillos	Tornillos y funda de plástico	Tacos	Remaches
Soportes de metal	SI	SI (chapa-chapa)	--	--	--
Soportes de madera	SI	SI (Autoperforantes)	--	--	--
Soportes de hormigón	SI	--	SI (atornillado/impacto)	--	SI (de ensanche)
Soportes de placas de yeso	--	s/Perfil: metal-metal	--	s/Placa&Perfil: P	SI
Soportes de elementos huecos	--	--	--	A, B, E, P, R	SI (de flor)

Tipos de tacos: Apertura en abrazadera (A), Balancín (B), Expansión (E), Paraguas (P), Resorte (R)

Tabla 1

❖ Atornillado de las placas

La secuencia habitual de atornillado de las PYL consiste en disponer primeramente las placas en una cara del tabique, incluir las instalaciones a través de los orificios de los montantes, pruebas de verificación de dichas instalaciones, disponer el aislamiento interior y finalizar el tabique cerrando la otra cara con una PYL.

Las juntas longitudinales entre placas deben coincidir siempre con un elemento portante, ya sea maestra o montante, no pudiendo quedar separadas más de 3mm entre sí {ver Figura 5}. Las placas deben fijarse con 'tornillos placa-metal', asegurando que el atornillado sea perpendicular y que las cabezas de éstos queden ligeramente rehundidos respecto a la superficie de las placas –sin atravesar la celulosa superficial de la cara vista–, de tal forma que al pasar una espátula no contacte con la cabeza y quepa el plastecido sobre los tornillos {ver Figura 6}. La distancia de los tornillos respecto a la orilla la placa será de 10mm en bordes longitudinales² {ver Figura 7} o de 15mm en bordes transversales y bordes cortados {ver Figura 8}. Por su parte, la longitud³ del tornillo a disponer debe ser igual al espesor total de la/s placa/s más al menos 10mm adicionales {ver Figura 9}. Finalmente, la separación⁴ entre tornillos deberá ser de 25cm {ver Figura 10}, con una tolerancia máxima del 15%.

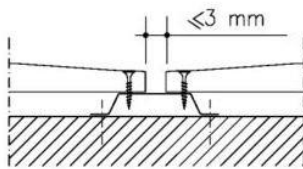


Fig. 5: Separación máxima entre las juntas longitudinales de las placas

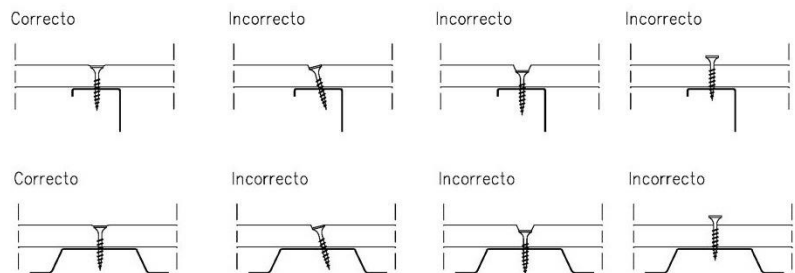


Fig. 6: Disposiciones correctas e incorrectas del tornillo 'placa-metal' respecto a su posición a la perfilería y las PYL

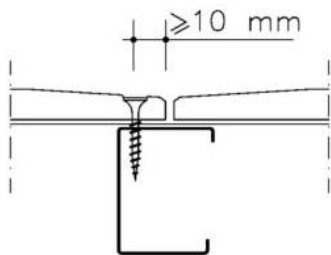


Fig. 7: Bordes longitudinales entre placas. Distancia máxima de los tornillos placa-metal.

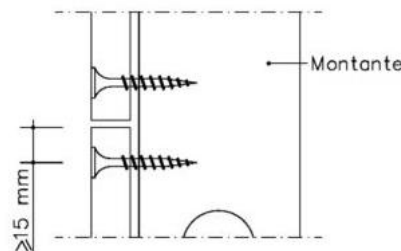


Fig. 8: Bordes transversales entre placas. Distancia máxima de los tornillos placa-metal.

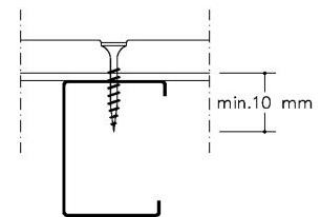


Fig. 9: Longitud correcta de un tornillo (medición de la distancia pasante).

Indicar también que, en el proceso de realización de las fijaciones, los tornillos no se deberán poner en las zonas donde se produce el cruce de un perfil vertical con uno horizontal (montante y canal). Las características de los distintos tipos de tornillos a utilizar en los sistemas de PYL serán los que se indican en el apartado de 'Tipología y características de las fijaciones mecánicas' del Documento de Orientación Técnica en Edificación "Py-1" (*Materiales para el proyecto de las particiones de placas de yeso laminado*). En su caso, se podrán sustituir ciertas fijaciones realizadas con 'tornillos metal-metal' por 'punzonados'.

² **Contrapeado leve en la ubicación de los tornillos 'placa-metal':** Es buena práctica constructiva que la ubicación de los tornillos 'placa-metal' en los bordes longitudinales, se desfasen algo entre sí (contrapeado de $\pm 1\text{cm}$) para proporcionar un atornillado más eficaz, siempre que en general conserven una alineación en común (Fig.10).

³ **Ejemplos de longitudes del 'tornillo placa-metal' según el grosor de la/s placas/s:** Para una placa de 12'5 o 15mm de espesor la longitud del tornillo estándar será de 25mm. Para 2 placas de 12'5mm la longitud del tornillo estándar será de 35mm y para 2 placas de 15mm la longitud del tornillo estándar será de 45mm.

⁴ **Separación de tornillos 'placa-metal' en casos especiales:** En los sistemas de yeso laminado en los que se ponga más de una placa por cada cara (tabiques múltiples o especiales), puede aceptarse que la primera placa que se ponga tenga una distancia de atornillado mayor a 25cm, siempre que se cumpla que el momento de atornillado de la segunda placa no sea superior a las 48h respecto a cuándo se puso la primera. Esta distancia ampliada no excederá los 70cm.

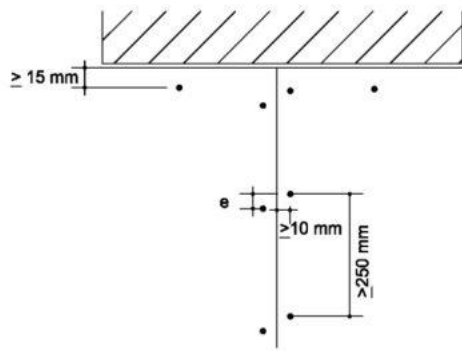


Fig. 10: Distancia entre tornillos placa-metal (25cm) y contrapeado de los tornillos a cada lado de la junta (e)

❖ Replanteo de las particiones

El replanteo de tabiques y trasdosados debe efectuarse marcando en los techos y en los suelos la ubicación de las canales y la situación de los distintos huecos.

❖ Algunas consideraciones generales

Cuando existan tabiques dobles o especiales deben recortarse algunas placas para formar cartelas de arriostramiento, que como su nombre indica tendrán la misión será arriostrar a los montantes y evitar el cimbreo de éstos. Estas cartelas tendrán un alto de 30cm y un ancho acorde a la distancia interior entre subestructuras {ver Figura 1 del Documento Py-2}. Se dispondrán de tal manera que las situadas más cerca de las canales inferiores y de las canales superiores estén separadas en no más de su alto (30cm) y que la distancia entre las restantes no sea mayor a 90cm (medido entre ejes de cartela). En el caso de tener alturas muy especiales o de no desear arriostrar internamente estos tabiques (p.ej. por condiciones acústicas especiales o por estar en zonas de juntas de dilatación), deberá realizarse un estudio específico que cuantifique las características y la separación de dichas cartelas, o por el contrario, que diseñe sistemas alternativos de rigidización.

El encuentro entre dos tabiques (ya sea en X, en T o en L) o entre un tabique y un trasdosado, siempre implicará -en términos generales- la colocación de dos tipos de montantes en el punto de confluencia: un montante fijo o de encuentro, sobre el que se fijará/n un/os montante/s de arranque {ver Figura 12 anexa y Figura 10 del Documento Py-2}.

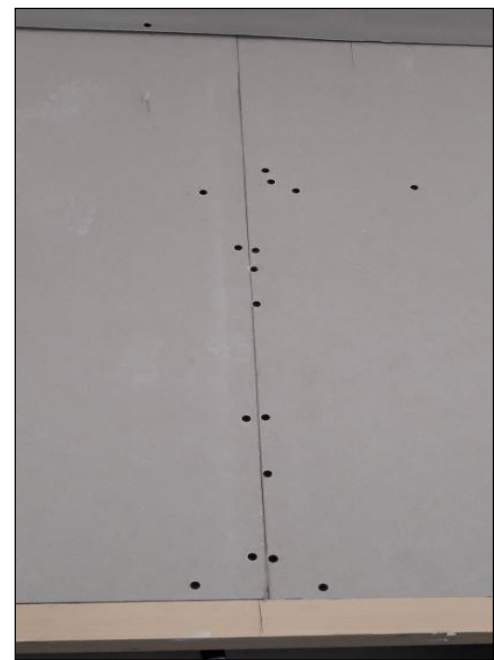


Fig. 11: Ejemplo de la realización de un atornillado irregular

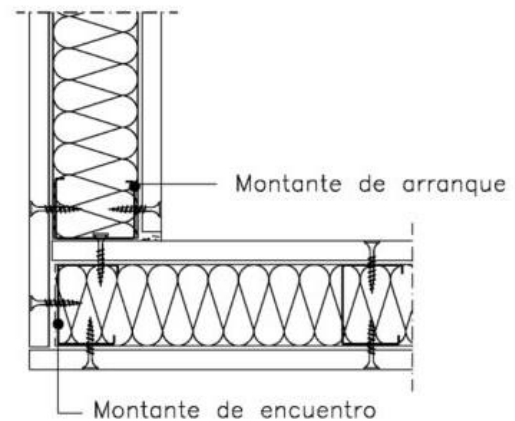


Fig. 12: Tipos de montantes en un encuentro en L

Es preceptivo la realización de juntas de dilatación propias en la tabiquería y en los trasdosados, además de respetar aquellas de origen estructural. En los tabiques se debe realizar una junta de dilatación propia cada 15m como máximo en cualquier dirección {ver Figura 13}. En los trasdosados esta distancia se ve reducida a 11m como máximo.

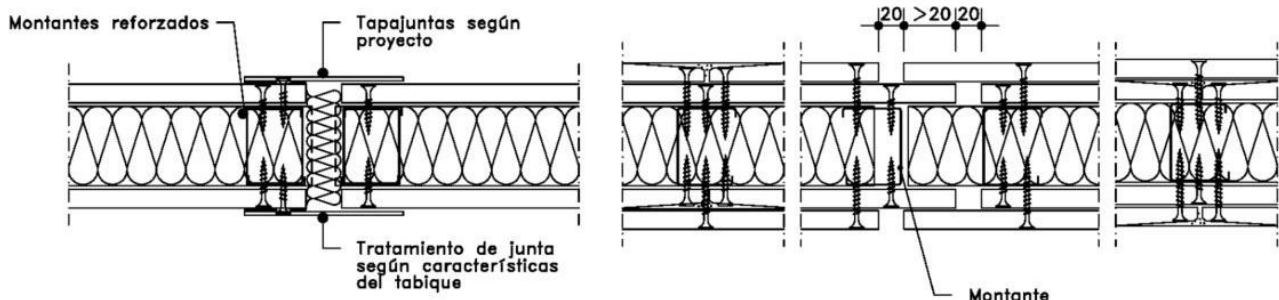


Fig. 13: Diseño de la resolución de juntas de dilatación en la tabiquería de PYL. A la izquierda en una 'tabiquería sencilla', a la derecha en una 'tabiquería múltiple'.

❖ Trabajos y ayudas a las instalaciones

En la ejecución de las instalaciones es imprescindible que no se altere la independencia y calidad acústica de la tabiquería, ni que se rompan o deterioren los elementos constitutivos de la misma. En este sentido, se vigilará que las perforaciones por las que las instalaciones atraviesan el sistema se realicen y sellen adecuadamente. Además, los anclajes y fijaciones interiores se efectuarán con bridas o afianzamientos sólidos, y a distancias razonables.

Por desgracia, los criterios generales indicados en el párrafo anterior no se cumplen muchas veces y no es raro ver que las aperturas para el paso de las instalaciones (principalmente para la ubicación de los mecanismos de electricidad) se efectúan a golpes, mediante impactos con martillos que logran el desmembramiento de partes importantes de las placas {ver Figura 4 del Documento Py-2}. A estas situaciones hay veces que se suma el no efectuar las aperturas en el punto marcado para ello {ver Figura 1}. Estas circunstancias de mal trato del material, hacen debilitar esta zona de las placas (facilitando la aparición de posibles blandones y fisuras localizadas), siendo necesario el saneo, reparación y posterior aplicación de pasta para intentar subsanar estos escenarios {ver Figura 14}.

Para evitar la mala manipulación antes indicada, es imprescindible que el personal que realiza estas labores tenga la formación necesaria sobre los sistemas de PYL, y que además, se utilicen los accesorios y herramientas que les son propios, como por ejemplo: cuchillas retráctiles, serruchos de calar, taladradoras eléctricas con brocas de corona, etc. {ver Documento Py-1}.



Fig. 14: Colocación de cajas para interruptores eléctricos. Ha sido necesario la reparación perimetral del hueco que los aloja debido a una mala puesta en obra.

Al colocar las cajas de las instalaciones se deberá tener cuidado también de que éstas no coincidan en el mismo punto a ambos lados de la tabiquería. Respecto a las instalaciones de fontanería y saneamiento deben seguirse algunos criterios básicos como son: que deben estar sujetas con materiales que no degraden la integridad de las mismas, que la sujeción se haga mediante métodos secos⁵ (p.ej.: bridas de plástico, grapas, paneles especiales⁶, etc.), que los procesos de realización de soldaduras y utilización de abrasivos no dañen los perfiles y placas, y que ninguno de dichos materiales supone en sí o favorece la aparición de puentes térmicos y/o acústicos.

El replanteo de las alineaciones horizontales de las instalaciones por dentro de la tabiquería, se hará de tal forma que los orificios de los que vienen provistos los montantes en su alma queden a la misma cota para poder ser utilizados. En caso de que no fuera posible y tuviera que hacerse una nueva perforación al alma, éstas no tendrán más de 12cm de altura. Solo se permitirá una de estas nuevas perforaciones por cada unidad de montante, salvo que la tabiquería sea de tipo múltiple, en cuyo caso cabrían admitirse dos si están separadas entre sí ≥ 15 cm.

Todos los tubos, manguitos y cajas deben instalarse de manera adecuada para obtener la necesaria estanqueidad en los conductos que transportan fluidos en su interior. En caso de concurrir instalaciones pesadas o que generen posibles movimientos y vibraciones se deberán diseñar y calcular las soluciones específicas que absorban estas situaciones⁷.

❖ Tolerancias

No deben producirse errores acumulativos en el replanteo mayores a 20mm, ni desplomes superiores a 5mm en alturas 3m. La planeidad local de la superficie de los paramentos, medida con una regla de 2m en todos los sentidos, será igual o menor a 1mm. Esta tolerancia se ampliará a 5mm cuando se mida la planeidad general de todo un paño.

⁵ Materiales para la sujeción interior de las instalaciones contenidas en la tabiquería PYL: En caso que fuera necesario el uso de pasta de agarre o de espumas en algunos puntos interiores de las particiones, es importante que previamente se haya comprobado que dichos materiales son totalmente compatibles. Además, se deberá procurar que estos puntos de unión son lo más pequeño posible y que no dificultan la colocación de los paneles de aislamiento dentro de los tabiques.

⁶ Soportes y elementos auxiliares especiales para la situación/sujeción de instalaciones y aparatos sanitarios: En demasiadas ocasiones se improvisan métodos de fijación para colocar componentes y módulos pesados que necesitan insertarse algunas veces en la tabiquería, sin que se hayan previsto en proyecto los paneles metálicos, perfiles, alargadores y/o refuerzos necesarios para ello. En estas situaciones (p.ej.: un inodoro colgado sin apoyo en el suelo) es imprescindible usar los materiales prefabricados que los fabricantes ya tienen disponible para ello, al objeto de no tener sorpresas (descuelgues, fracturas, desconexiones de juntas, etc.).

⁷ Instalaciones especiales en la tabiquería: Cuando existan situaciones con un gran cúmulo de instalaciones deberá adoptarse en el proyecto soluciones para solventarlas, como son: colocar montantes de mayor dimensión o la realización de tabiques con una cámara interior {ver Figura 1 del Documento Py-2}.

❖ Tratamiento de juntas entre placas

Las placas se colocarán enfrentando borde longitudinal con borde longitudinal, de forma que no queden separadas más de 3mm, tal como se ha indicado antes. Si ocurriera esto, sería necesario un plastecido previo al tratamiento de las juntas. Dicho tratamiento, es la última tarea a ejecutar en los sistemas PYL, de forma que queden acabadas las uniones de las placas entre sí o entre estas y otros elementos de la obra {ver Figura 2}.

El tratamiento de juntas se realiza disponiendo una cinta de celulosa o de papel microperforado (o en caso muy especiales, con una cinta de malla autoadhesiva). Este tratamiento se puede hacer por medios manuales o por medios mecánicos {ver Documento Py-1}. De igual manera, en caso de ciertos tipos de borde de las placas (como el borde cuadrado) o en zona de cortes de las mismas, se puede hacer un tratamiento sin la incorporación de cintas, para lo cual es necesario la utilización de una pasta de juntas específica para este cometido; sin embargo, por nuestra parte se desaconseja esta opción.

Antes de efectuar el tratamiento de las juntas de las placas de las particiones, es recomendable hacer previamente el tratamiento de otras juntas: juntas de rincón en el encuentro entre los techos y paredes, así como el resto de las juntas planas de los techos. Posteriormente procederemos a tratar las juntas planas de nuestras paredes, después a colocar los guardavivos en las esquinas, y finalmente, a dar las manos de terminación, siguiendo el mismo orden anterior.

En los encuentros de las placas con otras unidades constructivas que tengan características muy absorbentes, o donde el pegado de las pastas pueda ser dudoso, será necesario la imprimación previa de esas áreas. Ya sea aquí, o en cualquier otra zona, no deberá realizarse el tratamiento de juntas en situaciones donde la temperatura sea inferior a 5°C y la humedad relativa sea mayor al 80% (salvo indicación específica del fabricante en sentido contrario). Si estuviéramos ante tabiquerías con doble placa por cada lado, las juntas de la primera capa deberán -al menos- plastecerse y aplanarse siempre.

■ La ejecución de las juntas con cinta de papel o celulosa microperforada, se distribuye en los siguientes pasos, ya sea por medios manuales o mecánicos, según el nivel de calidad designado (ver concordancia con el apartado posterior de 'Niveles de calidad de las superficies de acabado'):

-Capa 1: Se aplica pasta de juntas en el encuentro entre dos placas (o entre una placa y otra unidad constructiva), extendiendo y aplanando la masa mediante una espátula de forma uniforme. Seguidamente se coloca la cinta, situándola y presionándola de manera que quede centrada, sin burbujas de aire y sin bultos. Esta operación incluye el recubrimiento de las partes visibles de los tornillos.

-Capa 2: Una vez seca la capa anterior, se aplica opcionalmente una segunda mano de pasta (como refino), en función de la terminación posterior del paramento. Hay que conseguir enrasar la superficie de alrededor de las juntas para obtener una transición continua del paramento. Si hace falta, se lijan las zonas emplastecidas.

-Capa 3: Se puede realizar opcionalmente esta operación según el nivel de exigencia del acabado. Esta mano es más ancha que la anterior, debiéndose aplicar de manera mucho más intensiva, y realizándose con un material fino para permitir cerrar los poros. Se puede volver a lijar sobre las nuevas zonas emplastecidas.

-Capa 4: En función de la calidad de la decoración y para casos de acabados de alta visibilidad o importancia. Se efectúa un lijado muy fino del área tratada y se aplica un enlucido sobre toda la cara completa del paramento de las PYL. Este tendido se hace con un producto especial y en capa muy fina (espesor medio de 1mm). En base a esto, esta capa no solo es tratamiento de juntas sino también de tratamiento general de la superficie.

En los cruces de juntas se debe evitar que las cintas se monten unas sobre otras, para lo cual se quedarán a tope entre sí, y distanciadas no más de 5mm. En casos de colocación de revestimientos extra-grosos sobre las placas (alicatados, panelados, ...) esta precaución no sería de mucho interés.

De igual modo, en los casos de los bordes cortados de placas, la aplicación del tratamiento de juntas estándar antes indicado, debe hacerse más extendido (mayor amplitud) para que no quede un *regrueso* sobre la junta. Una manera de llevarlo a cabo es por el método denominado 'a tres llanas' que consiste en que la aplicación de la primera capa de pasta se hace a ambos lados de los bordes de la cinta, pero sin cubrir su parte central, quedando una segunda capa de pasta para cubrir justamente todo el ancho del dorso de la cinta.

■ La ejecución de las juntas con cinta de malla autoadhesiva se haría pegando ésta de manera centrada sobre la propia junta. Se coloca la cantidad suficiente de pasta para el simple tapado de la misma, y se procede según los mismos cuatro pasos expresados anteriormente para las cintas de celulosa microperforada. Indicar, no obstante, que este tratamiento solo se aconseja hacerlo mediante aplicación manual y con pastas de fraguado, en casos de destinos especiales, y de obra menor.

❖ Protección en locales con humedad media o fuerte y con riesgo a pequeñas inundaciones

En estos casos la placa de yeso a utilizar será tipo H (con capacidad reducida de absorción de agua). Es deseable (en función del nivel de riesgo) que antes de colocar el alicatado se aplique una imprimación con masilla a base de resinas sintéticas, látex, o copolímeros acrílicos, de manera que al extenderla sobre toda la superficie de las PYL refuerce su estanqueidad al agua (sin disminuir la adherencia, siempre que se asegure la compatibilidad con el cemento cola y la pasta de juntas). También se pueden poner fajas de refuerzo de film de poliéster con lana de vidrio (de ancho 20cm) al objeto de reforzar mecánicamente la estanqueidad de los encuentros en ángulo entre paramentos. Por su parte, bajo los montantes de arranque y las canales (tanto superior como inferior) se colocará una banda elástica que sea impermeable al agua. Finalmente, los tubos que emerjan de estos tabiques se deberán sellar con un mastico elastómero.

❖ Niveles de calidad de las superficies de acabado

Los niveles de calidad del acabado superficial de los paramentos de las tabiquerías y los trasdosados de placas de yeso laminado, serán los que se indican a continuación.

➤ **Nivel de calidad 1 o Básico (Q1):** Para superficies que deban cumplir requisitos ópticos mínimos. Se pueden admitir marcas, estrías y rebabas procedentes de las herramientas utilizadas. Para conseguir este nivel, basta con realizar solo los trabajos expresados para la capa 1 indicada en el apartado anterior de 'Tratamiento de juntas entre placas'.

➤ **Nivel de calidad 2 o Estándar (Q2):** Para superficies que deban cumplir requisitos ópticos habituales. No deben quedar visibles rebabas ni marcas procedentes del trabajo. Se permiten contrastes que se vean bajo una luz rasante. Hay que aplicar la capa 1 y la capa 2.

➤ **Nivel de calidad 3 o Especial (Q3):** Para superficies que deban cumplir requisitos ópticos mejorados. No se admite la visualización de marcas o rebabas, en ningún grado. Se pueden permitir algunos contrastes que se vean bajo una luz rasante, siempre sean de menor intensidad y número que los visualizados para el nivel Q2. Hay que aplicar las capas 1, 2 y 3.

➤ **Nivel de calidad 4 u Óptimo (Q4):** Para superficies que deban cumplir requisitos ópticos excelentes o máximos. No se admite ningún tipo de desperfecto, rebaba, marca, estría o contraste (éste último no de forma absoluta). Es necesario aplicar las capas 1, 2, 3 y 4.

Como indica la norma UNE-102043, para alcanzar cada uno de estos niveles de calidad deben respetarse los tiempos de fraguado y secado de los productos. Además, hay que tener en cuenta que pueden ser necesarias otras aplicaciones superficiales en caso de ciertas decoraciones (p.ej. estuco o papel pintado: imprimaciones, adhesivos...), las cuales repercutirán también en la calidad final obtenida.

En caso de no indicarse nada, se entenderá que el nivel exigido es el Q2.

❖ Tipos de revestimiento según el nivel de calidad del acabado

En función del tipo de revestimiento final que queramos aplicar sobre la superficie de las PYL, deberemos obtener un nivel de calidad u otro, conforme a la correlación aquí expresada:

Q1: Revestimientos extra-gruesos y de piezas rígidas: alicatados, chapados y panelados.

Q2: Revestimientos medianos/gruesos, papel pintado texturizado, pinturas mates espesas o rugosas, u otros tipos con granulometría >1mm.

Q3: Revestimientos de muy poco espesor, pinturas mates lisas finas, papel pintado estándar u otros tipos con granulometría ≤1mm.

Q4: Revestimientos muy finos y/o lisos, pinturas y barnices brillantes, papeles pintados vinílicos o metalizados, estucos, enlucidos especiales alisados...

▶ REFERENCIAS

FUNDACIÓN MUSAAT	
AUTOR ● Manuel Jesús Carretero Ayuso	Calle del Jazmín, 66 28033 Madrid
COLABORADOR ● Alberto Moreno Cansado	www.fundacionmusaat.musaat.es

IMÁGENES
● Carretero Ayuso, Manuel Jesús (Fig.: 1, 2, 11 y 14).
● PLADUR (Fig.: 4).
● AENOR. UNE-102043 (Fig.: 5, 6, 7, 8, 9, 10, 12 y 13).
● Brioso Palmero, Israel (Fig. 3).

BIBLIOGRAFÍA y NORMATIVA
● UNE-102043 (Montaje de los sistemas constructivos con PYL);
● UNE-102040IN (Montajes de los sistemas de tabiquería de PYL con estruc. metálica)

CONTROL:	ISSN: 2340-7573	Data: 19/b2º	Ord.: 33	Vol.: P	Nº: Py-4	Ver.: 1
-----------------	------------------------	---------------------	-----------------	----------------	-----------------	----------------

NOTA: Los conceptos, datos y recomendaciones incluidas en este documento son de carácter orientativo y están pensados para ser ilustrativos desde el punto de vista divulgativo, fundamentados desde una perspectiva teórica, así como redactados desde la experiencia propia en procesos patológicos.

© del Autor

Entidad

Nota:

© de esta publicación, Fundación MUSAAT

Colaboradora:

bankinter.

En este documento se incluyen textos de la normativa vigente