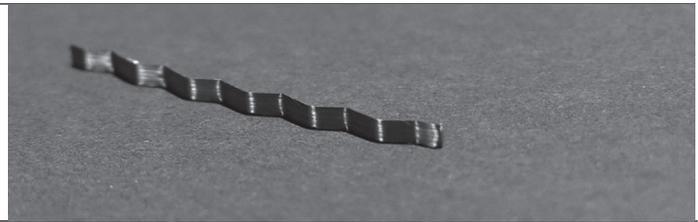
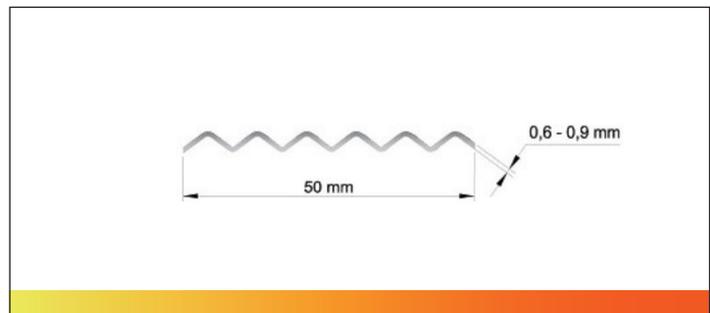

**FIBRA  
DE ACERO  
ONDULADA  
SC 405**


pág. 1/2

**FICHA TÉCNICA**
**CARACTERÍSTICAS GENERALES**

La fibra de acero ondulada SC-405 está especialmente diseñada para pavimentos industriales o comerciales y otras soleras sometidas a cargas. Pueden utilizarse en cualquier pavimento de hormigón, como por ejemplo, aparcamiento de vehículos, naves industriales, rampas de acceso, pavimentos deportivos, etc.


**MODO DE EMPLEO**
**EN PLANTA MEZCLADORA:**

- Añadir en fresco o premezclándolas con la arena y los áridos.
- Nunca añadir en el mezclado como primer componente.
- Para una buena dispersión añadir a una mezcla fluida.
- Evitar hacer correcciones una vez puesta en obra.

**EN EL CAMIÓN HORMIGONERA:**

- Antes de verter, la cuba ha de trabajar a velocidad máxima (12-18 rpm).
- Añadir a una mezcla ya fluida y de forma paulatina a velocidad máxima de 50 Kg/min.
- Para evitar erizos y lograr buena dispersión es recomendable una malla de 100 mm de luz.
- El tiempo de mezclado para la integración es de aprox. 4-5 min. a máxima velocidad.

**DOSIFICACIÓN:**

La dosificación recomendada es de 20 a 40 kg/m<sup>3</sup> de hormigón.

**PROPIEDADES FÍSICAS Y QUÍMICAS**

Peso Específico:	7.80 g/cc
Resistencia a la Tracción:	Min. 850 N/mm <sup>2</sup>
Espesor:	0,60 - 0,9 mm
Longitud Estándar:	50 mm ± 3
Altura y Anchura:	2,50 mm ± 0,5
Diámetroequivalente:	1,00mm± 0,10
Esbeltez:	50
Nº Fibras por Kg:	Min 1.800 uds.

**PRESENTACIÓN:**

Cajas de 25 kg.  
Palets de 1.000 kg.



FIBRA  
DE ACERO  
ONDULADA  
**SC 405**

**FICHA TÉCNICA**

pág. 2/2

**VENTAJAS DE LA FIBRA SC-405 FRENTE AL MALLAZO**

- Reducción de costes y peso.
- Aumento significativo de la resistencia a la tracción.
- Distribución homogénea tridimensional de las fibras.
- Mayor durabilidad del hormigón.
- Control en la fisuración y evita la propagación de grietas.
- Mejora de la resistencia a flexotracción.
- La aplicación de fibras de acero es más rápida y sencilla.
- Mejora en la ductilidad, evitando la fragilidad del hormigón.
- Incremento de la resistencia a impactos y a fatiga mecánica.
- No precisa hormigón de limpieza.
- Mayor capacidad diaria de producción.
- Prevención de la oxidación.
- Resistencia elevada a la tracción.
- Alto módulo de elasticidad.
- Diseñadas para optimizar la adherencia entre el acero y el hormigón.
- Fáciles de dosificar.
- Distribución homogénea del refuerzo en toda la matriz.

**CE**

Según UNE-EN 14889-1:2008

