

konkrétum コンクリート σκυλόδεμα conccrid calcestruzzo
คอนกรีต varlık béton steypu ukhonkolo متماسك وشیء
somut beton concrit H

GUÍA DE APLICACIONES PARA
CONCRETO

The logo is circular with a blue border containing the following text: Tapetes • Piedra aparente • Lavabos y encimeras • Estampas • Mobiliario • Restauración y ornamentación. The center features a globe with the text **SMOOTH-ON** in blue, **EN ESPAÑOL** in blue, and **SINCE 1895** in white on a blue background.

Sobre Smooth-On, Inc.

Desde 1985, Smooth-On ha estado ayudando a personas como usted a descubrir nuevas posibilidades. Nuestros cauchos, plásticos, espumas y otros materiales son utilizados mundialmente para convertir ideas en realidad.



En las nuevas facilidades de 35,000 m² de Smooth-On, en Macungie, PA (EE. UU.) se fabrican cientos de materiales.

Este catálogo ofrece un vislumbre de lo que muchas personas han creado con nuestros materiales. Esperamos que le inspire a tomar el próximo paso en su proyecto.

Aprenderá cómo nuestros materiales son utilizados mundialmente para crearlo todo, desde piedra aparente, tapetes, lavabos y mobiliario hasta estampas de concreto, encimeras y otros ornamentos en concreto.

El Personal Técnico de Concreto

Con años de experiencia en diseño y vaciado, el personal técnico de la división de concreto le ayudará a alcanzar sus metas de producción. Nos especializamos en estrategias para:

- **Diseño y construcción de moldes**
- **Escoger el caucho apropiado**
- **Diseños de mezcla**
- **Piedra aparente**
- **Paneles prefabricados**
- **Concreto reforzado con fibra de vidrio**

**Le podemos
ayudar**

**Somos accesibles
y le ahorraremos
tiempo y dinero**

- **Restauración arquitectónica**
- **Estampado de concreto**
- **Encimeras de concreto**
- **Opciones de acabado**
- **Concreto polimérico**
- **Selladores y desmoldantes**



TABLA DE CONTENIDO

1-2

CELOSÍAS Y
LÁMPARAS

PROYECTOS DESTACADOS

*Taller de Prefabricados (Cancun, Mexico)
crea innovadoras celosías y lámparas.*



3-4

PIEDRA APARENTE

Piedra aparente

*Recubrimientos interiores y exteriores
Chimeneas • Marcos de puertas y
ventanas • Mantos para chimeneas*



5-6

PREFABRICADOS
ENCOFRADO PERMANENTE

Tapetes

*Vallas • Bardas acústicas
Encofrado permanente
Recubrimientos*



7-8

9-10

CONCRETO ESTAMPADO:
EL SECRETO DE DISEÑO
MEJOR GUARDADO

Estampas

*Estampas • Rodillos con textura
Recubrimientos con textura
Horizontales y verticales*



13-14

CONCRETE U

Moldes de la naturaleza

*Crear un molde de una hoja
y vaciar una pila para aves.
Reclamar un árbol de cedrela
y replicar detalles asombrosos.*

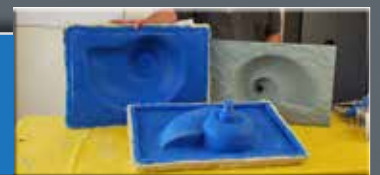


15-16

MESA EN GRC

Mobiliario y lavabos

*Mesa en GRC con textura de
una raíz de árbol
Moldes para lavabos*



17-18

LAVABO EN GRC

19-20

FORTON® MG

21-22

GRC POTENCIADO POR FORTON

Restauración y revestimientos

*Concreto modificado con polímero
Yeso modificado con polímero
Yeso con apariencia de metal*



23-24

SELLADORES Y DESMOLDANTES
EQUIPO Y ACCESORIOS

Equipo y accesorios

*Máquina Meter Mix • Fibra de vidrio
Desmoldantes para concreto
Selladores y desmoldantes para moldes*



25-26

BUDDY RHODES

27-28

TABLAS TÉCNICAS

Buddy Rhodes Concrete Products

*Mezclas Craftsman, GFRC, ECC y Vertical Mix
Selladores, pigmentos, materia prima y herramientas*

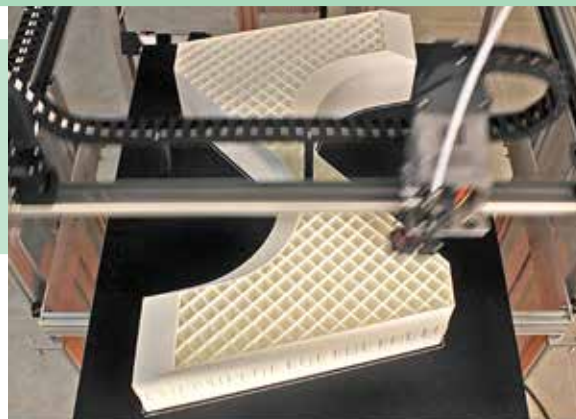


Tablas de especificaciones de productos

PREFABRICADOS CON BELLEZA Y FUNCIONALIDAD

Taller de Prefabricados (Cancún, México) tiene 25 años de experiencia produciendo una variedad de proyectos innovadores por todo el mundo. Desde el concepto hasta la instalación, los clientes saben que su creatividad es solo igualada por su capacidad de diseño y artesanía. TDP crea elementos únicos en concreto, desde decoración de interiores hasta elementos arquitectónicos de gran tamaño. Estas innovadoras celosías difunden los intensos rayos solares en climas tropicales. Son tanto estéticamente agradables como funcionales.

1 Dos piezas son diseñadas e impresas en 3D. Tienen una figura en reflejo, opuesta una a la otra.



2 Se sella el modelo con XTC-3D®.



3 Se mezcla y vacía VytaFlex® 60 sobre los modelos. VytaFlex® 60 ha pasado la prueba del tiempo y es muy duradero al vaciar concreto.



4 Se fabricaron más de 300 copias en los moldes de VytaFlex® 60.



5 Se instalaron los vaciados para crear paredes de celosías de más de 150 m².



VytaFlex®
**HECHO ESPECIALMENTE
PARA VACIAR CONCRETO**



UN AMBIENTE ELEGANTE CON CONCRETO POLIMÉRICO

TDP también produce lámparas de pared personalizadas para varios de los mejores hoteles del mundo. El proceso comienza con un original impreso en 3D.

1 Se recubre el original con XTC-3D®.



2 Se aplican tres capas de la silicona Smooth-Sil® 935.



3 Una vez endurecida, la silicona es desmoldada muy fácilmente.



4 Se eligió Smooth-Sil® 935 por su resistencia al ataque químico del concreto polimérico utilizado en la producción de estas lámparas de pared.



5 Las lámparas miden 90 x 25 cm y tienen un grosor de 6mm. Son ligeras y duraderas. Pueden ser utilizadas en exteriores y resisten los elementos.



6 Antes de instalar, se lija para revelar el agregado.



Smooth-Sil® 935

EXCELENTE RESISTENCIA AL ATAQUE QUÍMICO DEL CONCRETO POLIMÉRICO

PIEDRA APARENTE

Un acabado clásico, a lo moderno!



La empresa Lancaster Stone (Lancaster, PA) ha perfeccionado el arte de hacer piedra aparente y fabrica millones de piezas anualmente, las cuales terminan adornando los exteriores de hogares por todo Estados Unidos y Canadá. La inconsistencia de color entre una pieza y otra puede ser desastrosa y causar elevados costos de reemplazo. Es vital utilizar el caucho adecuado para vaciar concreto.

Los cauchos para moldes VytaFlex® han sido formulados especialmente para producir vaciados con un color preciso. Están disponibles desde una dureza Shore 10A hasta 60A, son fáciles de usar, duplican detalles perfectamente y tienen una alta resistencia a la abrasión, haciéndolos así óptimos para la producción de elementos en concreto.



1 VytaFlex® 60 es mezclado y vaciado en la caja del molde.



2 Se aplica pigmento en la cavidad del molde para alcanzar el color deseado.



3 El concreto es vaciado en el molde.



4 Se permite que el concreto fragüe por completo.



5 La piedra es desmoldada e inspeccionada para garantizar la calidad.



6 La piedra está lista para ser instalada.



MOLDES DE BLOQUE:

- El método más rápido
- Los moldes son fáciles de manejar
- Pueden ser apilados en producción
- Duraderos para moldes grandes
- No requieren contramolde



MOLDES A BROCHA:

- Costo de material reducido
- Contramolde ligero
- Pueden ser apilados en producción
- Flexibles para un desmolde fácil
- Efectivos para moldes con socavaduras



MOLDES DE CAVIDAD:

- Costo de material reducido
- Contramolde ligero
- Desmolda fácilmente
- Efectivos para moldes con socavaduras
- Pueden ser producidos en masa



¿Necesita muchos moldes en poco tiempo?

Es muy fácil con la Máquina EZ-Mix®.

(vea la pág. 26 para más información)



Producción de concreto a gran escala: Vaciando bardas acústicas en concreto

El departamento de transportación de Pennsylvania requería de barreras de sonido decorativas, instaladas a lo largo de una autopista principal, que minimizaran el ruido para los vecindarios en el área.

Criterios: los paneles terminados tendrían que ser ecológicos, duraderos y estéticamente agradables.

La empresa **J&R Slaw** (Lehighon, PA) logró producir 2,000 paneles de concreto con unas dimensiones de 3m x 5.5m (10' x 18') en menos de un año, cumpliendo así con una fecha de entrega muy ambiciosa.

Escogiendo el Caucho Adecuado: VytaFlex® 60 fue seleccionado para los tapetes debido a su durabilidad en producción y su habilidad de producir vaciados en concreto con color preciso. La nueva máquina EZ-Mix Meter Mix mezcló y vació cientos de kilos del caucho líquido en menos de 1 hora para producir los tapetes. La producción de más de siete mil toneladas de concreto se mantuvo siete días a la semana para completar el proyecto.



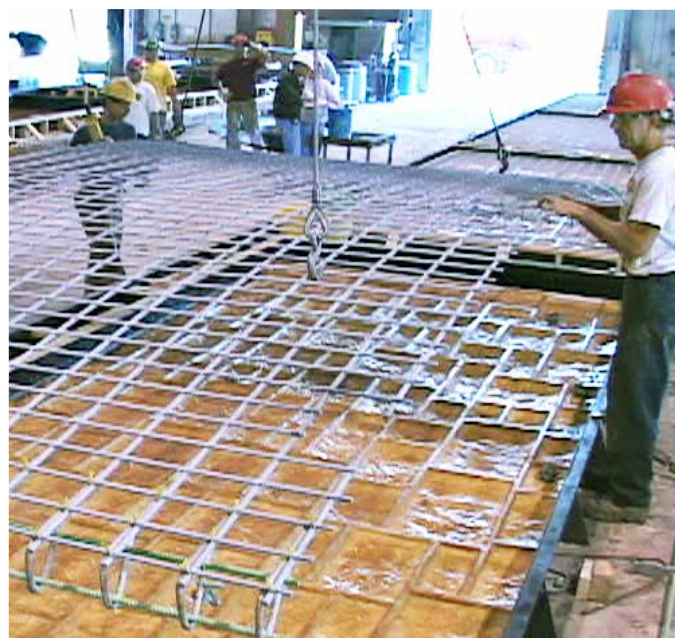
1 El caucho VytaFlex® 60 es vaciado utilizando la máquina EZ MIX®.



2 Se permite que el caucho endurezca y luego se desmolda.



3 Se utiliza una grúa para levantar el tapete de más de 450 kilos.



4 Se colocan las varillas de refuerzo.



5 Se vacía concreto en el molde. El caucho VytaFlex® ofrece una excelente resistencia al peso compresivo sin distorsionarse.



6 Se utiliza un vibrador para eliminar el aire atrapado.



7 Utilizando una grúa, se levanta el panel de concreto de más de 4 toneladas.



8 Los paneles terminados son entregados en el lugar de instalación.



Las barreras acústicas prefabricadas son vaciadas utilizando tapetes creados con el caucho VytaFlex®.



VytaFlex®
HECHO ESPECIALMENTE
PARA VACIAR CONCRETO

CREANDO UN ESPACIO RECREATIVO AL AIRE LIBRE CON

ENCOFRADO ARQUITECTÓNICO PERMANENTE

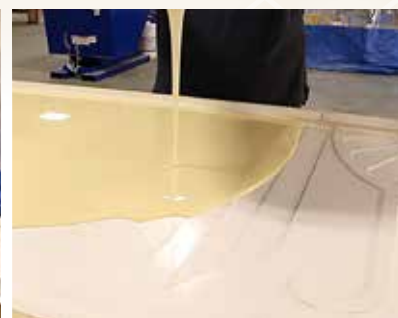
El GRC es comúnmente utilizado para recubrimientos no estructurales o encimeras personalizadas. Las características de rendimiento superiores y las posibilidades de diseño son ventajas claves. Pero, ¿qué tal si quisiera combinar la belleza de los paneles en GRC con la integridad estructural de una pared? El encofrado arquitectónico permanente es la solución perfecta. Este proceso utiliza paneles en GRC como encofrado. Una vez el núcleo es vaciado, los paneles decorativos se quedan en su lugar. Vea el video completo en nuestra página de YouTube: www.smooth-on.com/concreteU



1 Se crea un esquema original con estilo "Art deco".



2 Los componentes del modelo son fabricados y ensamblados.



3 Se dispensa, mezcla y vacía VytaFlex® 60 sobre el modelo original.



4 Después de endurecer por 16 horas, el tapete de VytaFlex® 60 es desmoldado.



5 Se rocía la capa superficial de GRC utilizando una pistola de tolva.



6 Se aplican las capas de refuerzo que incluyen fibra de vidrio AR.



Cuatro paneles prefabricados están listos para instalación.



7 Se posicionan los paneles y se amarran con alambre a las varillas de refuerzo.



8 Se vacía concreto en el encofrado hasta llenarlo completamente.



9 Se fabrican encimeras personalizadas y se instalan sobre la base.



10 Se añaden una pérgola de acero y adoquines para completar el espacio.



VytaFlex®
HECHO ESPECIALMENTE
PARA VACIAR CONCRETO

El lugar perfecto para entretener a sus amigos.
Los paneles en GRC hechos con Forton® VF-774 son estables ante la luz UV, resistentes al fuego, a los elementos y durarán años.

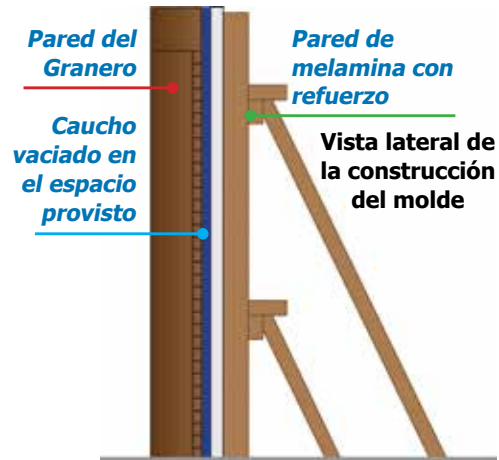
APRENDA MÁS: WWW.SMOOTH-ON.COM/ENCOFRADO

VYTAFLX® PARA ENCOFRADO PERMANENTE

Preservando detalles de hace 200 años



La restauración de una casa histórica requirió materiales modernos para simular elementos arquitectónicos consistentes con la construcción original. Todos los materiales debían ser ecológicos y tomados de la propiedad hasta donde fuera posible. Capturar el detalle de las vetas de la madera en el granero original y luego reproducirlas en las paredes interiores, pisos, baños, y demás, fue una idea que cumplió estos requisitos.



Para capturar la textura de las vetas de la madera en una sección de la pared, el caucho líquido fue vaciado verticalmente para llenar el espacio entre la pared del granero y la pared del molde.

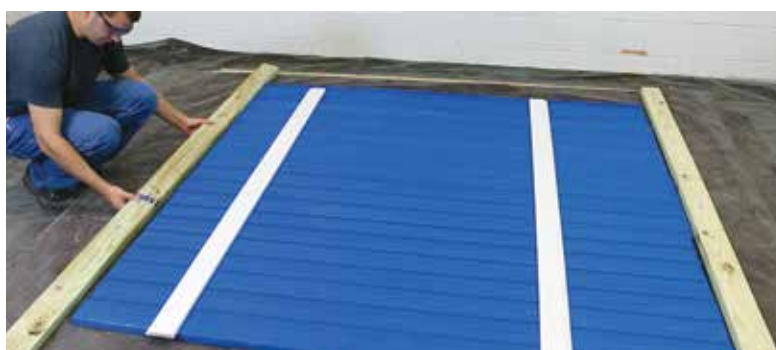
1 Se construye y refuerza la pared del molde para que resista la presión del líquido.



2 Se vacía la silicona Mold Star® 30 hasta llenar el espacio provisto.



3 La silicona Mold Star® 30 se despegará fácilmente de la pared del granero.



4 El molde es segmentado para hacer cuatro paneles distintos.



Forton® VF-774 produce paneles de alta densidad e incrementa grandemente la resistencia a la humedad.

5 Los componentes del GRC son mezclados en una mezcladora de alto cizallamiento.

¿Por qué GRC?

- Posibilidades de diseño ilimitadas
- Económico para producir
- Ambientalmente sostenible
- Resistente al agua y al fuego
- Fuerza y durabilidad inigualables
- Seguro - No Contiene VOCs (COV)



6 Se utiliza una pistola de tolva para aplicar la capa superficial.



7 Se mezclan y aplican las capas de refuerzo, las cuales contienen fibra de vidrio AR.



8 Se producen cuatro paneles de diferentes tamaños en el mismo molde.

Mold Star[®]

EXCELENTE PARA PANELES EN GRC



9 Se utilizan tintes para dar el acabado a los paneles y luego se aplica sellador.



Los paneles en GRC hechos con Forton[®] VF-774 son resistentes a la humedad y durarán mucho tiempo.

APRENDA MÁS: WWW.SMOOTH-ON.COM/DUCHA

MOLD STAR[®] PARA PANELES DE GRC

Concreto estampado: EL SECRETO MEJOR GUARDADO

La empresa Kingdom Products (Throop, PA) conoce las ventajas de utilizar estampas de caucho para crear magia en concreto. Sea en proyectos grandes o pequeños, Kingdom Products ha convertido el estampado de concreto en un arte. Esto permite a Kingdom Products ofrecer un valor añadido a sus clientes y a la vez maximizar las ganancias.

Cambio de aburrido a elegante: la empresa Caravan, Inc. (Mendham, NJ) recientemente completó una adición a su edificio y quería darle a su entrada ordinaria una estética que reflejara su lujosa imagen corporativa. Kingdom Products propuso un diseño económico que incorporaba una pasarela elegante de concreto estampado que aparentara estar construida con baldosas muy costosas.



1 Se construye una caja con la forma de los adoquines.



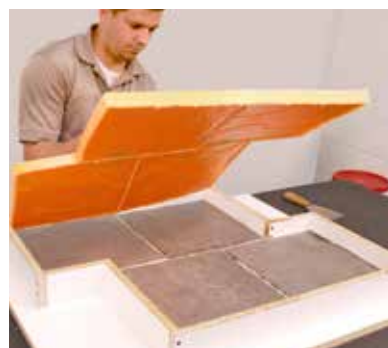
2 Se utiliza una brocha para crear una lechada con textura.



3 El PMG®-780 es pigmentado y mezclado mecánicamente.



4 Se vacía el cacuho y se incrustan correas para manejar el molde.



5 Una vez endurecido, se desmolda. Se crean varias estampas en la misma caja de molde.



6 Se vacía concreto en el área a ser estampada.



7 Se rasa el concreto y se añade endurecedor de color antes de estampar.



8 Las estampas son apisonadas manualmente para imprimir el patrón en el concreto.



9 Al remover las estampas, se puede observar la textura impresa de baldosa.



10 El concreto es teñido y sellado.

PMC® - 780
EXCELENTE PARA ESTAMPAS DE CONCRETO



YouTube

CONCRETE

YOU

- VEA
- APRENDA
- HAGA

Smooth-on.com/concreteU

CONCRETE U es una serie de videos de Smooth-On que ofrece formas innovadoras de rebasar los límites del concreto. Siempre informativos, estos videos le llevarán en direcciones que nunca había pensado tomar. Descubrirá que puede hacer un molde de cualquier cosa y hacer sus propios elementos en concreto.

Moldes de la naturaleza:

Moldeando una hoja para fabricar una pila para aves en GRC

1 Se aplican múltiples capas de la silicona Rebound® 25 sobre la hoja.

2 Una vez endurecida la silicona, se remueve la hoja.

3 El molde captura detalles asombrosos.

4 Se aplican capas de GRC sobre el molde.

5 Se desmolda la hoja de concreto.

6 Se tiñe y sella la hoja.



¡SUSCRÍBASE!
Hay más videos en producción...

- Moldes de la naturaleza
- Proyectos en el taller
- Clientes destacados

¡Y mucho más!

Moldes de la naturaleza: Reclamando detalles únicos de un árbol de cedrela

1

Se reclama el árbol.

El árbol de cedrela de 5 m es sujetado en cada lado.

2

3

Se aplican cuatro capas de la silicona Rebound® 25.

Se permite que endurezca por 16 horas. Luego se desmolda.

4

5

Se aplican capas de GRC, fibra de vidrio y malla de fibra de vidrio hasta alcanzar 19mm de ancho.

Una vez endurecidos, los paneles son desmoldados, reflejando detalles perfectos.

6

7

Se aplican tintes de ácido a los paneles para crear la apariencia de madera natural.

Los paneles añaden un toque artístico en diferentes áreas del hotel y ofrecen un recordatorio del ambiente natural que rodea la propiedad.



Creando mobiliario a prueba de huracanes utilizando GRC

La empresa Obratur, S.A. de Cancún desarrolló la idea de hacer mobiliario en GRC para producir elegantes muebles que puedan resistir la fuerza devastadora de los huracanes.

Criterios: el mobiliario tenía que ser funcional y práctico, capaz de aguantar huracanes y ser inmune a los elementos.

El diseño para esta mesa se inspiró en la fortaleza de la raíz del árbol de Flamboyán.

Escogiendo el caucho adecuado: Una herramienta de producción crítica es el caucho utilizado para hacer el molde. La raíz del Flamboyán supone un reto debido a sus ángulos y una textura que requiere un caucho flexible. Después de evaluar las opciones, se determinó que la silicona Rebound® 25 sería la mejor alternativa para producir todos los vaciados requeridos.



1 Se posiciona la raíz y se prepara para hacer el molde.



2 Rebound® 25 es mezclado 1A : 1B por volumen. Se utiliza una mezcladora para combinar ambas partes completamente.



3 Se crea el molde en 2 partes, cada una consiste de 4 capas aplicadas a brocha.



4 Se fabrica un contramolde. El caucho es removido del original y está listo para GRC.



5 Se rocía GRC en ambas partes del molde, luego se juntan.



6 Se aplica una malla de fibra de vidrio y GRC adicional a mano para incorporar la unión.



7 Se remueve el vaciado terminado en GRC del molde de Rebound®25.



8 El proceso de teñido da al vaciado de GRC la apariencia de ser madera real.



Rebound®
EXCELENTE PARA MOBILIARIO EN GRC

Hermosos lavabos personalizados

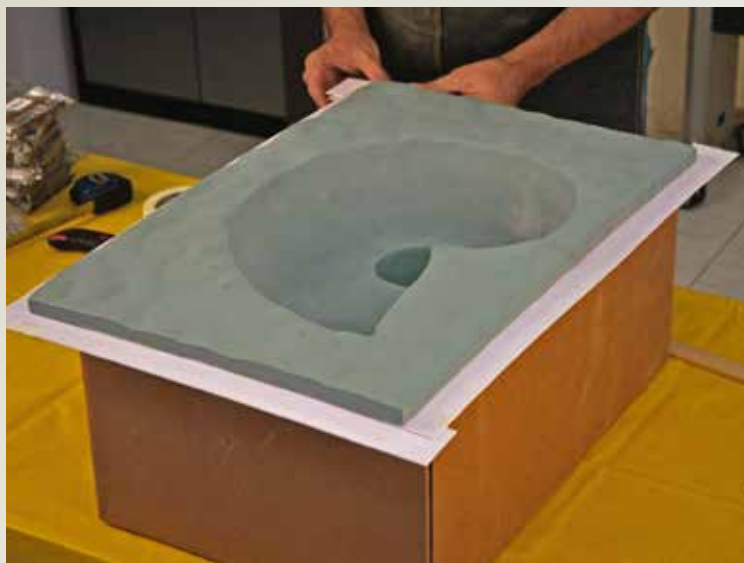
En Ciudad de México se construyó un edificio de condominios para atraer compradores exclusivos. Se convocó un equipo de fabricación muy talentoso para crear accesorios de concreto con diseños acuáticos. Uno de los muchos detalles que tendrá un atractivo único será un lavabo en forma de concha de nautilo nunca antes visto.

Criterios: El lavabo tendría que ser fuerte, resistente al agua, económico y estéticamente atractivo para interesar a clientes potenciales.

Escogiendo el caucho adecuado: El concreto polimérico es muy agresivo químicamente y causa que los moldes no duren mucho en producción. Luego de hacer varias pruebas, la silicona de platino Mold Star® 30 fue seleccionada debido a su resistencia al ataque químico del concreto polimérico y por su excelente vida útil.



Se crea una representación 3D del lavabo.



1 Un modelo hecho en una máquina CNC es sellado con pintura base gris.



2 Se aplica la técnica de molde de cavidad. Debe utilizarse arcilla libre de azufre para crear el espacio de la cavidad.



3 Se utiliza el plástico de uretano Plasti-Paste® II para crear la primera mitad del contramolde.



4 La silicona Mold Star® 30 es mezclada y vaciada en la cavidad del molde.



5 *Mold Star® 30 endurece en seis horas, luego se vacía la otra mitad del molde.*



6 *Mold Star® 30 captura los detalles perfectamente y está listo para el concreto.*



7 *Se vacía el concreto polimérico de baja viscosidad en la cavidad del molde.*



8 *Después de 6 horas, el nuevo lavabo es instalado y el molde de Mold Star® 30 está listo para vaciar nuevamente.*

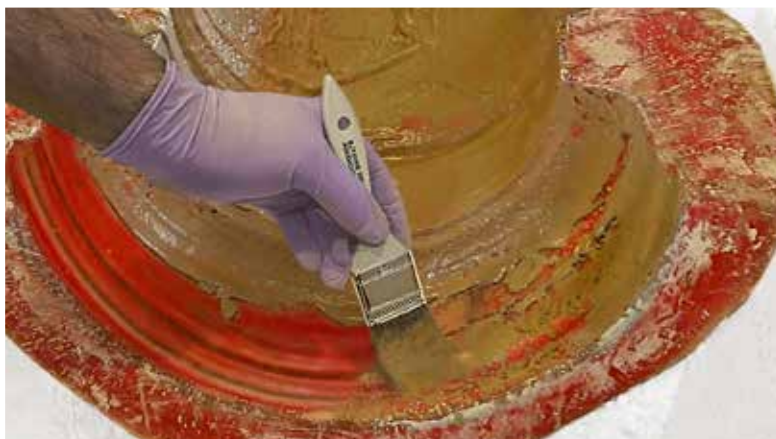
Mold Star®
EXCELENTE PARA LAVABOS DE CONCRETO



Forton® MG Un material, Posibilidades ilimitadas

La empresa Architectural Products (Van Nuys, CA) ha sido una productora de ornamentación exterior e interior líder en los Estados Unidos desde 1982. Continúa suministrando exquisitos elementos ornamentales a edificios públicos y residencias privadas alrededor del mundo, los cuales duran muchos años.

El sistema Forton® MG (yeso modificado con polímero) ha sido un material clave para su éxito y sigue siendo su medio de creación favorito. Aplicar una capa inicial de Forton® MG y reforzarla con fibra de vidrio tipo 'E' produce elementos delgados y livianos que son fuertes y extremadamente duraderos. Las piezas se pueden sellar para una resistencia máxima al clima y a los rayos UV. Dotados con la certificación más alta de resistencia al fuego. Utilice pigmentos de óxido de hierro para darle color a Forton® MG o añada cualquier relleno para hacer que las piezas parezcan piedra, mármol, metal y más.



1 Se aplica una capa superficial de Forton® MG en el molde con una brocha.



2 Una vez esta capa está parcialmente endurecida, se aplica el vidrio tipo 'E'.



3 Se aplican capas alternando Forton® MG y fibra de vidrio tipo 'E' hasta llegar a la anchura deseada típicamente 10mm (3/8").



4 Listones de madera son incrustados en la parte trasera para la instalación.



5 Los elementos de Forton® MG pueden ser desmoldados a los 60-90 minutos.



6 La columna terminada está lista para ser instalada en el interior, o puede ser sellada para aplicaciones en el exterior.

FORTON

VF-812

**ADITIVO POLIMÉRICO
PARA USO EN FMG**



7 Las columnas instaladas.

Apariencia de Metal con Forton® MG

Utilizando FORTON® MG y polvos de metal, se producen piezas que aparentan ser bronce, cobre, latón, aluminio y otros metales a una fracción del costo.

1 Una capa inicial de FORTON® MG y polvo de bronce es aplicada a la superficie del molde.



2 Capas adicionales de FORTON® MG y fibra de vidrio tipo 'E' refuerzan la capa inicial.



3 La pieza terminada parece bronce sólido y es ligera. Ideal para interiores o exteriores.



Lo último en diseño arquitectónico creado en GRC potenciado por **FORTON® VF-774**

Con más de 450 proyectos de recubrimientos comerciales, la empresa GFRC Cladding Systems (Garland, TX) conoce muy bien las posibilidades de diseño del GRC. Los requerimientos del diseño arquitectónico para la nueva tienda Tom Ford en el distrito de diseño en Miami incluye paneles angulares que solo se pueden hacer utilizando GRC.

Los paneles terminados tendrían que ser ecológicos y cumplir con el código de construcción de Miami, el cual incluye que resista fuerzas de huracán (agua y viento), así como resistencia al fuego.

Por 25 años, GFRC Cladding ha confiado en Forton® VF-774 para hacer paneles en GRC y así cumplir con estrictos códigos de construcción de los Estados Unidos. Forton® VF-774 cumple con todas las especificaciones del PCI y es conocido en la industria por mejorar las propiedades físicas y el rendimiento del GRC a largo plazo.



1 Se rocían dos capas de GRC con Forton® VF-774 sobre la superficie del molde.



2 Se aplican capas adicionales reforzadas con fibra de vidrio AR.



3 Se utilizan rodillos de compactación para cubrir toda la fibra con mezcla, eliminar aire atrapado y consolidar el material compuesto.



4 Se aplica mezcla adicional a mano en todas las esquinas y bordes.



5 Un marco de acero estructural es colocado cuidadosamente encima del concreto.



6 Se adhieren las anclas de acero del marco al panel de GRC utilizando mezcla adicional.



7 Se permite que los paneles fragüen por 12 horas antes de ser removidos del molde.



8 Se le da el acabado deseado utilizando el método de chorro de arena.



9 Los paneles terminados están listos para ser instalados.



10 La instalación de los paneles de GRC es completada en solo unos días.

Los paneles de GRC hechos con Forton® VF-774, proveen lo último en diseño y durabilidad para la tienda Tom Ford en Miami, FL.

FORTON
VF-774
ADITIVO POLIMÉRICO
PARA USO EN GRC

Utilice en Confianza:

FORTON® VF-774 cumple con las estrictas normas del PCI y tiene más de 20 años de prueba.



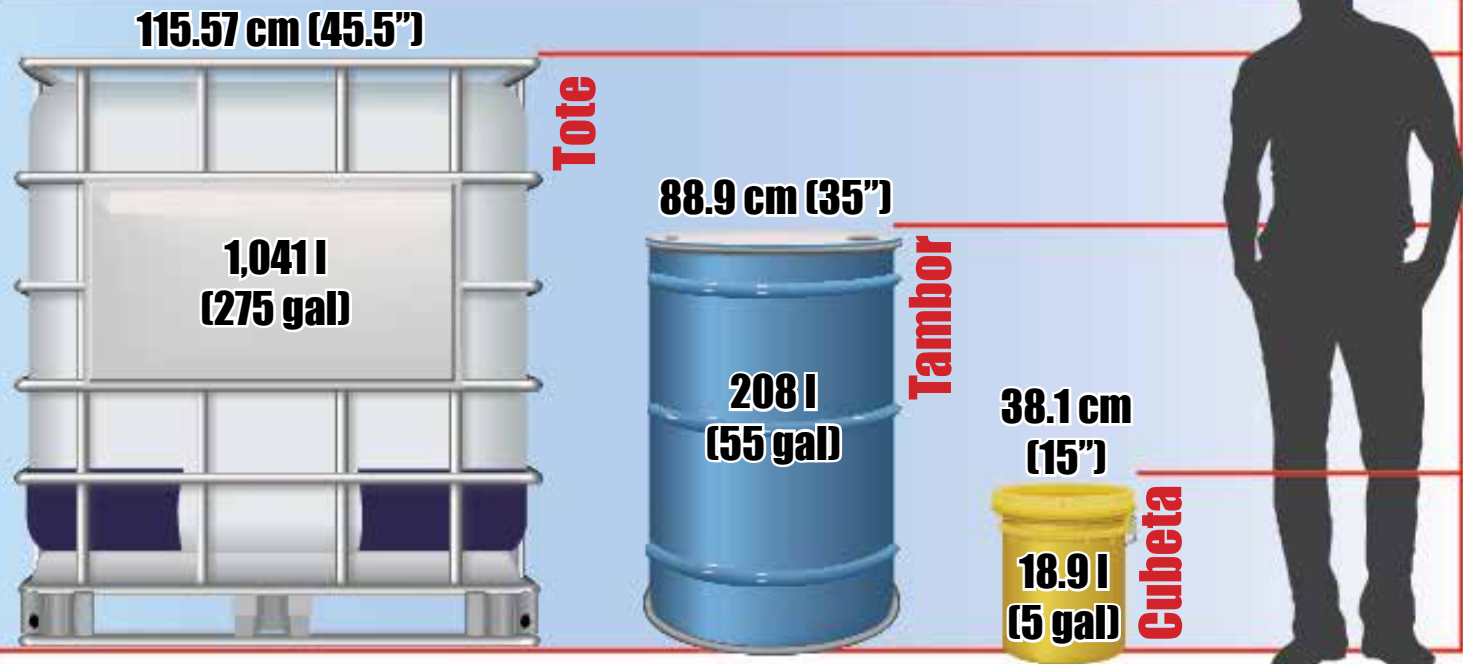
APRENDA MÁS: WWW.SMOOTH-ON.COM/GRC

Su éxito depende de utilizar el sellador y desmoldante adecuado



Tabla comparativa de tamaños

1.8m (6 pies)



La máquina EZ-Mix® Meter Mix es una forma simple pero efectiva de mezclar grandes cantidades de caucho y ofrece muchas ventajas. Reduce grandemente el desperdicio por error humano.

Los molde hechos con la **EZ-Mix®** son más fuertes y duraderos debido a que contienen menos aire atrapado.

Dispense unidades tambor de 208 l (55 gal) [izquierda] o totes de 18.9 l (275 gal) [abajo].



- **Fácil de usar**
- **Fácil de limpiar**
- **Fácil de transportar**
- **Proporciones de mezcla variables**
- **Distintas Viscosidades**

Fibras de vidrio AR
de 12mm (1/2") y 18mm (3/4")
son añadidas al GRC.



Malla de vidrio AR

Para más refuerzo en compuestos de GRC.



Cartuchos Drierite®

Proveen un medio económico para prevenir la contaminación por humedad en tambores de 208 l (55 gal).



Mezcladora de turbina

Muy efectiva para mezclar caucho y otros materiales. Diseño simple para limpieza fácil.

Kit adaptador para tambores

Para tambores de 208 l (55 gal)



Válvula de salida

Diseñada para encajar perfectamente en el caño de las cubetas de 18.9 l (5 gal) de Smooth-On. Permite que se almacenen de lado para vaciado rápido.

BUDDY RHODES CONCRETE PRODUCTS

Smooth-On es el nuevo hogar de Buddy Rhodes Concrete Products. Un equipo de artesanos, científicos y expertos en la industria se han unido a Buddy para elaborar nuevos materiales que hacen el concreto más ligero, fuerte, colorido, versátil y accesible. Estos materiales le ayudarán a transformar su visión en una realidad concreta. Sea para encimeras, piezas de mobiliario únicas, arte o esculturas, tenemos las soluciones para usted.



LA HISTORIA DE BUDDY RHODES

A una edad temprana, Buddy estaba obsesionado con la arcilla. Más importante que el material en sí, Buddy estaba cautivado por el proceso creativo. Eventualmente, este proceso le llevó más allá de lo que la arcilla podía lograr.

Buddy comenzó a buscar algo diferente para satisfacer su deseo como artista. Buscaba un material que se manejara como la arcilla, pero que endureciera sin necesidad de un horno. Estaba buscando una arcilla que endureciera por sí misma.

Buddy encontró la solución en el concreto. Creó un material que se comportaba tanto como arcilla como concreto. Durante décadas, fue naciendo un nuevo lenguaje en la tradición de artesanos y materiales que ayudarían a la comunidad de creadores a realidad su visión.



LAS MEZCLAS



NUEVO PRODUCTO - BUDDY RHODES VERTICAL MIX™
Buddy Rhodes Vertical Mix es un revestimiento a base de cemento, con certificado de baja dispersión de llamas (E84 – Clase A), que se aplica sobre superficies verticales y que puede ser estampado, tallado y/o esculpido para crear rocas, piedras, baldosas y otras texturas. Para uso en interior o exterior, esta fórmula de bajo peso y sin desplome se utiliza para una variedad de aplicaciones, incluyendo crear estructuras para parques temáticos, zoológicos y acuarios, paneles arquitectónicos, elementos para jardines y esculturas. Visite www.buddyrhodes.com/verticalmix para más información.



50 lb

CRAFTSMAN
MIX

BUDDY RHODES CRAFTSMAN MIX™
Principiantes y artesanos experimentados conocen Buddy Rhodes Craftsman Mix como un concreto fácil de usar y uno de los más gratificantes que existen a la hora de trabajar con él. Modifique la consistencia de la mezcla hasta que sea la correcta para su proyecto, ya sea presionando a mano (como arcilla) sobre un molde, vaciando o allanando.

50 lb

GFRC
BLENDED MIX

BUDDY RHODES GFRC BLENDED MIX™
La mezcla Buddy Rhodes GFRC (Concreto Reforzado con Fibra de Vidrio) no contiene fibras ni agregados gruesos. Esto la convierte en una mezcla versátil que puede ser mezclada con diferentes refuerzos y elementos decorativos para crear diseños de mezcla totalmente personalizados. Puede ser rociada, vaciada, presionada o allanada.

50 lb

ECC
BLENDED MIX

BUDDY RHODES ECC BLENDED MIX™
Originalmente desarrollada para su uso en zonas sísmicas por su alta ductilidad, la fuerza de las mezclas de Buddy Rhodes ECC viene de la combinación de la graduación de partículas y la adición de una alta dosis de fibras. Desde un punto de vista creativo, ECC se puede mezclar para conseguir maleabilidades únicas, permitiendo una variedad de acabados.

PIGMENTOS, SELLADORES Y MÁS

Las mezclas son la base de todo proyecto. Los accesorios lo hacen personal. Ofrecemos una variedad de colores, selladores, herramientas y materia prima.



CATÁLOGO DE PRODUCTOS Y TÉCNICAS DE BUDDY RHODES

El catálogo de Buddy Rhodes compila técnicas, recetas, experiencia y una detallada lista de materiales. Es una herramienta útil para cualquiera que desee entrar en el mundo del concreto artesanal.

Descargue su copia en: www.buddyrhodes.com/catalog

Cauchos de uretano

Producto	Proporción de mezcla A:B	Viscosidad de la Mezcla ASTM D-2393	Tiempo de empleo ASTM D-2471	Endurece a 73°F/23°C	Dureza Shore A ASTM D-2240	Densidad Relativa (ASTM D-1475)	Volumen Específico (pulg.cu./lb.)	Resistencia al desgarramiento ASTM D-624	Alargamiento a la ruptura ASTM D-412	Encogimiento (pulg./pulg)	Color
VytaFlex® 20	1:1 por volumen	1,000 cps	30 min.	16 horas	20A	1.00	27.7	60 pli	1,000%	<0.001	Ámbar claro
VytaFlex® 30	1:1 por volumen	1,800 cps	30 min.	16 horas	30A	1.02	27.3	78 pli	1,000%	<0.001	Blancuzco
VytaFlex® 40	1:1 por volumen	2,000 cps	30 min.	16 horas	40A	1.03	26.9	82 pli	660%	<0.001	Blancuzco
VytaFlex® 50	1:1 por volumen	2,000 cps	60 min.	16 horas	50A	1.04	26.7	102 pli	400%	<0.001	Blancuzco
VytaFlex® 60	1:1 por volumen	2,000 cps	60 min.	16 horas	60A	1.04	26.6	136 pli	480%	<0.001	Blancuzco
Formlastic® 48	1:1 por volumen	3,000 cps	25 min.	24 horas	48A	1.14	24.3	98 pli	1,250%	<0.001	Blanco
Formlastic® 60	1:1 por volumen	3,000 cps	40 min.	24 horas	60A	1.14	24.3	146 pli	1,000%	<0.001	Blancuzco
PMC®-780	2:1 por volumen	2,000 cps	25 min.	48 horas	80A	1.02	27.2	200 pli	700%	<0.001	Ámbar claro
Task® 16	1:2 por peso	1,400 cps	6 min.	90 min.	80A, 30D	1.08	25.6	N/A	233%	0.0025	Amarillo claro

Siliconas

Producto	Proporción de mezcla A:B	Viscosidad de la Mezcla ASTM D-2393	Tiempo de empleo ASTM D-2471	Endurece a 73°F/23°C	Dureza Shore A ASTM D-2240	Densidad Relativa (ASTM D-1475)	Volumen Específico (pulg.cu./lb.)	Resistencia al desgarramiento ASTM D-624	Alargamiento a la ruptura ASTM D-412	Encogimiento (pulg./pulg)	Color
Mold Star® 15 SLOW	1:1 por volumen	12,500 cps	50 min.	4 horas	15A	1.18	23.5	88 pli	440%	<0.001	Verde
Mold Star® 16 FAST	1:1 por volumen	12,500 cps	6 min.	30 min.	16A	1.18	23.5	88 pli	440%	<0.001	Azul-verde
Mold Star® 30	1:1 por volumen	12,500 cps	45 min.	6 horas	30A	1.12	24.7	88 pli	339%	<0.001	Azul
Rebound® 25	1:1 por volumen	Aplicable a Brocha	20 min.	6 horas	25A	1.14	23.5	102 pli	690%	<0.001	Anaranjado

Forton® VF-774 para GRC

Propiedades del Polímero Líquido

Sólidos por peso: 51% (±1%)

Viscosidad: 100 - 300 cps

pH: 8 - 10

Densidad a 20°C: 1055 kg/m³

Tg: 11°C

Tamaño de Partícula: 0.1300 - 0.2500

Arenilla: 0-50 ppm

Forton® VF-774 para GRC

Rango Típico de Propiedades - Rociado

Densidad (Seco)	110 - 130 pcf	Rango Típico de Propiedades - Pre-mezclado	120 - 140 pcf
Fuerza Compresiva (de borde)	6,000 - 9,000 psi		7,000 - 12,000 psi
Flexión:			
Rendimiento (FY)	700 - 1,200 psi		900 - 1,500 psi
Fuerza Máxima (FU)	1,450 - 2,000 psi		2,000 - 3,500 psi
Módulo de Elasticidad	1.0x10 ⁶ - 2.9x10 ⁶ psi		1.0x10 ⁶ - 3.0x10 ⁶ psi
Tracción: (ASTM C 1230)			
Rendimiento (TY)	600 - 900 psi		700 - 1,000 psi
Fuerza Máxima (TU)	600 - 1,000 psi		1,000 - 1,600 psi
Tensión a la Rotura	0.1 - 0.2 %		0.6 - 1.2 %
Cizalladura:			
Interlaminar	N/A		400 - 800 psi
Fijo	600 - 1,000 psi		1,000 - 1,600 psi
Coefficiente de Expansión Térmica	Approx. 12x10 ⁻⁶ in./in./grados F		Approx. 12x10 ⁻⁶ in./in./grados F
Conductividad Térmica	3.25 - 7.0 Btu/in./hr/ft ² /grados F		3.25 - 7.0 Btu/in./hr/ft ² /grados F
Resistencia a Fuego (ASTM E-84)	Clase A/Clase 1		Clase A/Clase 1

Estas propiedades típicas no se deben utilizar para propósitos de diseño o control. Cada fabricante debe poner a prueba los compuestos para establecer propiedades para su diseño. Los valores obtenidos en la práctica dependerán del diseño de mezcla, calidad de los materiales, proceso de fabricación y fraguado. Valores obtenidos a los 28 días.

Diseño de mezcla de GRC por peso

	Cemento Portland Tipo I	Arena	Forton VF-774®	Agua	Plastificante	Fibra de Vidrio AR
Pre-Mezcla	100	85	10 - 12	24 - 27	4 - 8 oz (118 - 236 ml)	3% por peso de mezcla completa
Rociado	100	100	12 - 14	24 - 27	4 - 8 oz (118 - 236 ml)	5% por peso de mezcla completa

Sistemas de vaciado modificados con polímero

Nombre del Producto	Proporción de Mezcla	Tiempo de Vida Útil	Tiempo de Desmolde	Densidad (lbs./pie ³)	Volumen Específico (Cu. In./lb.)	Resistencia a la Tracción	Tracción Máxima	Resistencia a la Flexión	Flexión Máxima	Resistencia Compresiva - psi	Color
Forton® VF-812 Modificador de Yeso Alpha (50% Sólido)	100 partes yeso + 50 partes VF-812 Látex + 10 partes MF-415 Resina + 0.5 Partes Endurecedor	20 - 30 min.*	60 - 90 min.*	95-100	17.45	-	3,500 - 9,400 psi	-	3,500 - 9,400 psi	6,000 - 9,000 psi	Blanco
duoMatrix® NEO®	100 partes A (polvo) : 50 partes B (líquido) por peso o volumen	6 min. mezclado mecánicamente, 15 min. a mano*	60 min.*	99	17.45	3,300 - 5,500 psi	-	7,500 - 9,000 psi	-	6,500 - 9,500 psi	Blanco

* Varía dependiendo de masa y temperatura ambiente.

El entrenamiento intensivo de 2 días se enfocará en cómo hacer moldes para el vaciado de concreto. Las diapositivas, videos, discusiones en grupo y demostraciones interactivas le introducirán a lo básico con un formato fácil de entender que incluye:

- *Diseño y construcción de moldes*
- *Escoger el caucho adecuado*
- *Mezclar el caucho correctamente*
- *Minimizar la variación de color*
- *GRC: ¿Es lo ideal para usted?*
- *Selladores y desmoldantes*
- *Opciones de diseño de mezcla*
- *Modificadores de Polímero*

Fabricará sus propios moldes y vaciados:

El personal técnico del departamento de concreto le guiará mientras fabrica un molde vaciado y un molde a brocha. Usará estos moldes para hacer sus propios vaciados.

- *Verá presentaciones especializadas.*
- *Traiga sus preguntas, hablemos sobre su proyecto.*
- *Se limita el tamaño de la clase y la proporción de maestro a estudiante es baja para maximizar su aprendizaje.*



Para más detalles visite: smooth-on.com/concreteseminars