

MAMPAR, S.A.

CATÁLOGO SUELO TÉCNICO



PAVIMENTOS TECNICOS ELEVADOS

La evolución de los pavimentos elevados y su gran aceptación por parte de arquitectos, ingenieros y constructores, ha conseguido que este producto se pueda ofrecer con cualquier tipo de suelo convencional como acabado superior y que su calidad y características técnicas cumplan las más exigentes normas de construcción.



La libertad de movimientos en materia de diseño y planificación, es la mayor ventaja que los suelos elevados ofrecen para la consecución, de las cada día más complejas edificaciones de todo tipo.

Mampar S. A. les ofrece a continuación una amplia gama de productos, de máxima calidad y con todo el apoyo de una firma que hace ya 30 años que es líder en diseño y ejecución de oficinas.



Por pavimento elevado se entienden placas y soportes para suelo prefabricado industrialmente que se montan en seco. Cualquier placa apoyada sobre los soportes puede retirarse para dar acceso al hueco que queda debajo del suelo.

Este principio de construcción se utiliza sobre todo para salas de informática, estaciones de transformación, oficinas etc., es decir, en aquellos lugares en que es necesario acceder a toda la instalación sin interrumpir las actividades comerciales o administrativas.

En el hueco inferior no solo pueden tenderse instalaciones eléctricas, sino también de agua, aguas residuales, correo neumático, instalaciones de aspiración central, etc.

Una ventaja decisiva que presentan los pavimentos elevados es que pueden cumplir funciones de climatización, como por ejemplo, ventilación a través de salidas de

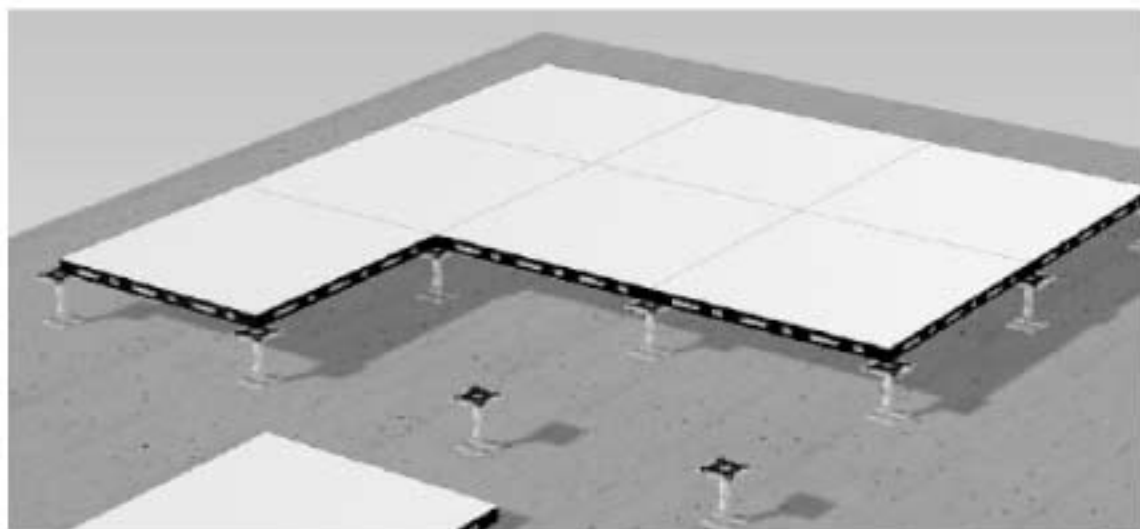
cable o a través de placas de ventilación entera si se plantean requisitos elevados de ventilación y circulación de aire.

Con el sistema para pavimentos elevados Mampar pueden alcanzarse alturas de instalación estándar de hasta 1250mm y mas si así lo desea, como las que requieren, por ejemplo, las aulas universitarias y salas de control.

El pavimento elevado se compone de dos elementos principales:

- a) Infraestructura, integrada exclusivamente por soportes de distinta longitud, ejecución y resistencia o utilizados conjuntamente con perfil de refuerzo.
- b) Placas de apoyo para pavimentos elevados, integradas por diversos materiales y revestimientos superiores en módulos de 600 x 600mm.





Ambito de utilización

- Salas de informática y de control
- Plantas industriales y talleres
- Salas de formación e investigación
- Oficinas y todo tipo de construcciones

Particularidades

- Gran comodidad para caminar
- Muy buenas propiedades de aislamiento térmico y acústico. Los suelos elevados pueden ser fabricados en materiales incombustibles o difícilmente inflamables, lo que significa una aportación de relieve para la protección preventiva contra incendios.
- Sólida protección de los cantos
- Gran resistencia

Funcionalidad y accesibilidad

- Fácil instalación de una gama de accesorios útiles como cajas, tomas, instalaciones eléctricas, telefónicas, tomas para extintores, etc.
- Permite la compensación de desniveles del suelo forjado, creando superficies homogéneas.
- Facilita la inspección, mejora el acceso para las operaciones de mantenimiento, control, modificaciones parciales, reparaciones y nuevas instalaciones.

Rapidez y facilidad de montaje

- Montaje "en seco"; en una sola operación con su correspondiente ahorro de tiempo y costes.
- Producto típicamente realizable en ciclos de producción de tipo industrial integrando materiales de la edificación (mecánicos y acabados) con todas las dificultades que ello conlleva.

PAVIMENTO
SOBREELEVADO
CON
NUCLEO DE
SULFATO CALCICO

PANELES DE SULFATO CÁLCICO, PANELES DE SUELO ELEVADO

• DISEÑO

Los paneles de alta densidad de sulfato cálcico se elaboran con materias primas seleccionadas mediante un procedimiento patentado de prensado en una sola capa. Esta combinación garantiza un producto de alta calidad. Como aglutinante mineral, utilizamos ALPHA-hemihidrato de muy alta calidad. Como material de refuerzo, utilizamos únicamente fibras celulósicas no tóxicas y sin blanquear de celulosa primaria y secundaria.

El empleo de estos materiales nos permite elaborar un producto de calidad.

Los paneles pueden ser suministrados tanto con canto perimetral, como sin el (dependiendo del recubrimiento del suelo que se aplique). La cara inferior puede estar reforzada adicionalmente con chapas finas de acero galvanizadas o con hoja de aluminio.

• RESISTENCIA CONTRA FUEGO

La demanda de utilizar materiales incombustibles, que está constantemente aumentando para disminuir el riesgo de incendios en los edificios, hace que los suelos elevados de sulfato cálcico sea la solución más importante ofreciendo ventajas tanto funcionales como de seguridad. La resistencia superior contra el fuego y el alto nivel de confort, son las características principales de los suelos elevados de sulfato cálcico.

• UN ALTO GRADO DE FLEXIBILIDAD

Tanto los espesores estándar de los paneles (entre 24 y 40 mm) como los diferentes tipos de acabados están disponibles para resistir cualquier necesidad de carga. También les podemos ofrecer mezclas de material especiales para permitir cualquier requisito específico de sostenimiento de cargas. Soluciones hechas a medida pueden ser ofrecidas como estándar.

• CARACTERÍSTICAS ACÚSTICAS

La estructura del material, las características del diseño y la alta precisión en la producción de los paneles de suelos elevados, proporcionan unos valores acústicos extraordinarios. La sensación de caminar bien sobre los paneles, proporciona un alto grado de confort y crea un ambiente de trabajo perfecto.

• CARACTERÍSTICAS ELECTROSTÁTICAS

Las cargas electrostáticas son disipadas por las características inherentes al diseño, independientemente del material del panel. La resistencia óhmica definida de esta forma permite el cumplimiento de la continuidad de tierra, de acuerdo a la norma VDE 0100 empleando los recubrimientos adecuados.

• ECOLOGÍA

A causa de este proceso de producción, muy favorable para el medio ambiente, y la utilización de material ecológico, los paneles serán reciclables de 90% a 97% una vez dado por finalizado su periodo de uso; un aspecto muy importante hoy en día desde el punto de vista económico.

• POSIBLES RECUBRIMIENTOS DE SUELOS

Una variedad enorme de recubrimientos diferentes de suelos es disponible para su aplicación en fábrica:

- Vinilo, linóleo, caucho, flex
- Moquetas, punzonadas, pelocortado
- Estratificado de alta presión
- Parqué de madera
- Cerámicas, Gres
- Piedras naturales y artificiales
- Losetas de recubrimiento atácticas