

## 1. Producto

---

# SISTEMA COMPOFLEX ALL ROUND

## 2. Definición

---

Compoflex All Round es un revestimiento deportivo con capa elástica especialmente diseñado para la práctica polideportiva tanto a nivel profesional como amateur, para deportes de equipo y para deportes individuales. Sistema compatible con calzado de calle. Espesor total aproximado: 4+2 mm.

## 3. Preparación del soporte

---

- La superficie sobre la que aplicar el revestimiento sintético deberá estar formada siempre por un hormigón limpio, exento de polvo, grasa y materias extrañas. La calidad del pavimento dependerá en gran medida de la uniformidad y planimetría del hormigón de base.

La solera de hormigón tendrá un espesor de 15-20 cm y estará armada con un mallazo electrosoldado de 4-5 mm de grueso y 10-15 cm de luces. El aspecto del soporte será duro y presentará una buena cohesión (resistencia a tracción superficial superior a 1 N/mm<sup>2</sup>), para lo cual la dosificación será como mínimo de 300 kg de cemento Portland/m<sup>3</sup> y la relación agua/cemento será inferior o igual a 0'55.

El hormigón debe estar perfectamente curado y no tener agua residual que exceda del 3% de la masa seca (en condiciones habituales de temperatura y humedad es suficiente un tiempo de entre 4 y 6 semanas). En caso de que en la sala se originen altas temperaturas, se habrá de regar frecuentemente la solera o cubrirla con una tela de plástico para evitar fisuraciones durante el curado.

La solera deberá estar dotada de todas las disposiciones constructivas necesarias para evitar las subidas de humedad: la falta de barrera de vapor en el pavimento de hormigón puede provocar ampollamientos o desprendimientos del pavimento por causa de humedades freáticas.

La superficie deberá ser totalmente horizontal, lisa y regular, sin baches y abultamientos. Las máximas tolerancias planimétricas serán de 3 mm medidas bajo una regla de 3 m. No deberán observarse fisuraciones ni existir lechadas no adheridas.

Las juntas de dilatación se harán después de 24-48 horas desde la construcción de la solera con una profundidad de aproximadamente un tercio del espesor de la base.

Los anclajes, de existir, serán colocados con su cara superior al nivel de la solera, instalándose con suficiente antelación para que la humedad residual del mortero de agarre sea menor del 3 %. En las zonas en las que el pavimento termine contra puertas, accesos o uniones con otros pavimentos será necesario colocar listones, fijos o provisionales, de la misma altura que el grosor del suelo deportivo.

- Las operaciones previas a la aplicación de cualquier tratamiento sobre un soporte de hormigón comienzan por una limpieza previa, consistente en un granallado y aspirado industrial de toda la superficie para la apertura de porosidad del pavimento, requisito indispensable para garantizar la adherencia del sistema.

Las zonas en que las irregularidades excedan de las tolerancias atendidas o que retengan agua sobre la superficie, deberán ser corregidas antes de la aplicación del revestimiento sintético, utilizando para ello el procedimiento de raspado o bacheo más indicado. La nivelación de asperezas de hasta 1 mm de profundidad puede corregirse con una mezcla de dos partes de "Rolling 75" con una parte de arena secada al horno de granulometría 0'1-0'3 mm.

- Las grietas y fisuras existentes deberán rellenarse con un mortero preparado in situ para corregir y rellenar pequeñas imperfecciones sobre hormigón o asfalto, como depresiones, fisuras y grietas, siempre y cuando éstas no sean reflejo de otras procedentes de la estructura. Las grietas o fisuras deberán limpiarse con cepillo en combinación con aire o agua a alta presión. Las depresiones con suciedad acumulada deberán ser tratadas con un detergente. Todo tipo de vegetación deberá ser eliminado y tratado con herbicida apropiado. El mortero se prepara mezclando 100 partes de **COMPOTEX** con 75 partes de arena silícea 0'1-0'2 y 5 partes de cemento. La mezcla se instala con llana o espátula, en capas finas de 3 mm como máximo y para corregir depresiones no superiores a 6 mm. Antes de que seque completamente el mortero hay que rasparlo, incluso humedeciendo ligeramente los bordes de la fisura de forma que no queden resaltes. El tiempo de secado, en condiciones normales y para capas inferiores a 3 mm, es de una hora. Para rellenar una grieta de 1 cm<sup>2</sup> y 100 m de longitud, el consumo aproximado es de 5 l. En anchuras por encima de los 5 mm sellados de una sola vez es posible que se produzcan pequeñas fisuraciones o hundimientos en el material de relleno por secados superficiales prematuros: es estos casos y antes de aplicar la capa general se volverán a masillar estas zonas con la misma fórmula.

## 4. Composición del sistema

---

- Preparación del soporte con una capa de adhesivo poliuretánico bicomponente "COMPOFLEX 111", tixotrópico y libre de disolventes, de color neutro, especialmente formulado para la unión de rollos prefabricados de caucho a soportes de hormigón.

El producto se presenta en lotes predosificados, debiendo respetarse la relación de mezcla al máximo, poniendo especial cuidado en arrastrar los restos adheridos al fondo y paredes del envase. La operación de mezclado de los componentes se realiza mecánicamente



hasta obtener una mezcla homogénea, utilizando para ello una batidora de baja velocidad (300 rpm) provista de hélices que no favorezcan la entrada de aire y formación de burbujas. Primero se vierte el componente del envase pequeño, marcado como Endurecedor o componente B dentro del envase grande, marcado como Base o componente A, batiendo la mezcla hasta su homogeneización.

El tiempo de utilización (pot-life) de la mezcla depende del volumen de mezcla y de la temperatura. La aplicación se lleva a cabo mediante lana dentada. Consumo aproximado: 0'8 kg/m<sup>2</sup>, en función de la rugosidad del soporte.

- Densidad de la mezcla a 23 °C ..... 1'56 g/cm<sup>3</sup>
- Viscosidad a 23 °C de componente A / B / mezcla ..... tixotrópico / 200 mPas / tixotrópico
- Pot life a 12 / 23 / 30 °C ..... 85 / 65 / 50 minutos
- Dureza Shore A (tras 24 h a 23 °C) / D (tras 28 días) ..... 88 / 55
- Módulo elástico DIN 53504 ..... 13 N/mm<sup>2</sup>
- Elongación DIN 53504 ..... 53 %
- Resistencia a tracción DIN 53504 ..... 39 N/mm
- Rango de aplicación de temperaturas ambiental y del soporte ..... 10 °C < T < 40 °C
- Humedad relativa permitida ..... 90 %

- Extendido de rollos prefabricados de aglomerado de caucho reciclado, de 4 mm de espesor.

La extensión de los rollos debe llevarse a cabo inmediatamente después de la aplicación del adhesivo anterior, siendo recomendable iniciarla en uno de los extremos, continuando con dicha hilera y uniendo a testa un rollo con el contiguo. Una vez completada una hilera, continuar con la siguiente de igual manera, iniciando la colocación del primer rollo a tresbolillo, para que no coincida las juntas transversales de cada hilera. Se recomienda colocar pesos en distintos puntos de los rollos, sobre todo en puntos singulares y contorno de los mismos. Después de 30-60 minutos es recomendable compactar la superficie con un rodillo de 50 kg para evitar la formación de burbujas y zonas mal adheridas.

- Aplicación de una pasta tapaporos de poliuretano bicomponente "COMPOFLEX 220", tixotrópica y elástica, de color beige, especialmente formulada para el sellado de rollos prefabricados de caucho.

El producto se presenta en lotes predosificados, debiendo respetarse la relación de mezcla al máximo, poniendo especial cuidado en arrastrar los restos adheridos al fondo y paredes del envase. La operación de mezclado de los componentes se realiza mecánicamente hasta obtener una mezcla homogénea, utilizando para ello una batidora de baja velocidad provista de hélices que no favorezcan la entrada de aire y formación de burbujas. Primero se vierte el componente del envase pequeño, marcado como Endurecedor o componente B dentro del envase grande, marcado como Base o componente A, batiendo la mezcla hasta su homogeneización.

El tiempo de utilización (pot-life) de la mezcla depende del volumen de mezcla y de la temperatura. La aplicación se lleva a cabo mediante rastra de goma o metálica. Consumo aproximado: 0'8 kg/m<sup>2</sup>, en función de la rugosidad del soporte.

- Densidad de la mezcla a 23 °C ..... 1'24 g/cm<sup>3</sup>
- Viscosidad a 23 °C de componente A / B / mezcla ..... tixotrópico / 100 mPas / tixotrópico
- Pot-life a 12 / 23 / 30 °C ..... 105 / 60 / 45 minutos
- Dureza Shore A (tras 24 h a 23 °C) / (tras 28 días) ..... 65 / 85
- Elongación DIN 53504 ..... 80 %
- Resistencia a tracción DIN 53504 ..... 4'50 N/mm<sup>2</sup>
- Rango de aplicación de temperaturas ambiental y del soporte ..... 10 °C < T < 40 °C
- Humedad relativa permitida ..... 80 %

- Capa de autonivelante de poliuretano bicomponente "COMPOFLEX 225", viscoelástico, especialmente formulado para el recubrimiento de rollos prefabricados de caucho. El producto se comercializa en una amplia gama de colores.

La aplicación de la capa de autonivelante debe hacerse mientras la pasta tapaporos conserva pegajosidad, no dejando transcurrir más de 24-36 horas desde la aplicación de dicha pasta.

El producto se presenta en lotes predosificados, debiendo respetarse la relación de mezcla al máximo, poniendo especial cuidado en arrastrar los restos adheridos al fondo y paredes del envase. La operación de mezclado de los componentes se realiza mecánicamente hasta obtener una mezcla homogénea, utilizando para ello una batidora de baja velocidad provista de hélices que no favorezcan la entrada de aire y formación de burbujas. Primero se vierte el componente del envase pequeño, marcado como Endurecedor o componente B dentro del envase grande, marcado como Base o componente A, batiendo la mezcla hasta su homogeneización.

El tiempo de utilización (pot-life) de la mezcla depende del volumen de mezcla y de la temperatura. La aplicación se lleva a cabo mediante lana dentada. Consumo aproximado: 2'6 kg/m<sup>2</sup>, en función de la rugosidad del soporte.

- Densidad a 23 °C de componente A / B ..... 1'3 / 1'2 g/cm<sup>3</sup>
- Viscosidad a 23 °C de componente A / B ..... 3000 / 600 mPas
- Pot-life a 23 °C ..... 30-35 minutos
- Dureza Shore A (tras 24 h a 23 °C) / (tras 28 días) ..... 70 / 85
- Elongación DIN 53504 ..... 160 %
- Resistencia a tracción DIN 53504 ..... 6-8 N/mm<sup>2</sup>
- Rango de aplicación de temperaturas ambiental y del soporte ..... 10 °C < T < 30 °C

- Capa de terminación con pintura de poliuretano alifático bicomponente "COMPOPAINTE 67", elástica y de baja viscosidad, con disolventes, resistente a la intemperie, a los rayos ultravioletas y a la abrasión. El producto se comercializa en una amplia gama de colores.



El producto se presenta en lotes predosificados, debiendo respetarse la relación de mezcla al máximo, poniendo especial cuidado en arrastrar los restos adheridos al fondo y paredes del envase. La operación de mezclado de los componentes se realiza mecánicamente hasta obtener una mezcla homogénea, utilizando para ello una batidora de baja velocidad provista de hélices que no favorezcan la entrada de aire y formación de burbujas. Primero se vierte el componente del envase pequeño, marcado como Endurecedor o componente B dentro del envase grande, marcado como Base o componente A, batiendo la mezcla hasta su homogeneización.

El tiempo de utilización (pot-life) de la mezcla depende del volumen de mezcla y de la temperatura. La pintura seca por evaporación y por reacción química entre sus componentes. Consumo aproximado: 0,15 kg/m<sup>2</sup> en función de la rugosidad del soporte.

- Densidad de la mezcla a 23 °C .....	1'0 g/cm <sup>3</sup>
- Contenido en sólidos .....	60 %
- Pot-life a 23 °C .....	60 minutos
- Elongación DIN 53504 .....	80 %
- Rango de aplicación de temperaturas ambiental y del soporte .....	10 °C < T < 30 °C
- Humedad relativa permitida .....	85 %

El tiempo de utilización depende de una buena ventilación y una baja humedad atmosférica. En general, a 20 °C y 65 % de humedad relativa, puede ser transitado después de 36 horas, estando completamente curado a los 7 días.

## 5. Marcaje

Consiste en replantear y pintar las líneas de juego. Se realizará pintando previamente con cordón impregnado en yeso los bordes de las líneas de juego según los planos a marcar.

Tras pintar con yeso los bordes de las líneas y comprobar su perfecto dimensionamiento, se procederá a pegar exteriormente, y siguiendo las líneas, un papel adhesivo de 2'5 cm de anchura como mínimo. Para conseguir un acabado perfecto, se procederá a sellar las posibles burbujas que hayan quedado bajo la cinta marcadora con la propia pintura de señalización. Una vez seca esta capa, se procederá entonces a pintar con brocha el espacio que queda entre las tiras de papel adhesivo.

La pintura a utilizar deberá ser compatible con el pavimento sintético, recomendándose "COMPOPAINTE 45", pintura de poliuretano bicomponente, elástica, con disolventes, resistente a la intemperie, a los rayos ultravioleta y a la abrasión. El producto se comercializa en una amplia gama de colores.

El producto se presenta en lotes predosificados, debiendo respetarse la relación de mezcla al máximo, poniendo especial cuidado en arrastrar los restos adheridos al fondo y paredes del envase. La operación de mezclado de los componentes se realiza mecánicamente hasta obtener una mezcla homogénea, utilizando para ello una batidora de baja velocidad provista de hélices que no favorezcan la entrada de aire y formación de burbujas. Primero se vierte el componente del envase pequeño, marcado como Endurecedor o componente B dentro del envase grande, marcado como Base o componente A, batiendo la mezcla hasta su homogeneización.

El tiempo de utilización (pot-life) de la mezcla depende del volumen de mezcla y de la temperatura, siendo aproximadamente de unas 2 horas a 20 °C (menor a mayor temperatura). La aplicación se lleva a cabo mediante brocha. La pintura seca por evaporación y por reacción química entre sus componentes. Consumo aproximado: con 1 kg de cubren 80 m.l. aproximadamente.

- Densidad a 23 °C de componente A / B / mezcla .....	1'38 / 1'14 / 1'33 g/cm <sup>3</sup>
- Viscosidad a 23 °C de mezcla .....	130 s
- Pot life a 23 °C .....	60 minutos
- Humedad relativa permitida .....	80 %

## 6. Conservación y mantenimiento

- La puesta en servicio se hace en un plazo de 48 horas después de haber secado la última capa aplicada. El color deberá ser uniforme desde una distancia de 10 m fuera de la pista y con el sol en el cenit o de espaldas.
- Estos revestimientos son sistemas todo-tiempo, no requiriendo de un especial mantenimiento. El sistema Compoflex All Round está diseñado para poder ser transitado con calzado de calle.
- Se debe evitar la entrada de arena y gravillas en la pista para impedir que actúen como elementos de abrasión y puedan acelerar enormemente el desgaste del pavimento sintético, por lo que es recomendable pavimentar y acondicionar los alrededores de la misma.
- Compoflex All Round es un revestimiento sensible a ciertas cargas puntuales (patas de sillas, bancos y cargas estáticas). Por ello, en el caso de tener que instalar cualquiera de estos elementos se deberá prever la colocación de placas de reparto de cargas.
- Se debe prever la reposición del revestimiento en las zonas de uso más intensivo en función del grado de intensidad de utilización: como ejemplo, las áreas de gol de un equipo de primera división de Hockey Patines debe ser repintada tras cinco años de su instalación.

Esta información sustituye a las anteriores. Las especificaciones y datos técnicos que aparecen en este folleto son de carácter orientativo, correspondiendo a valores medios de laboratorio. Composan se reserva el derecho a modificarlos sin previo aviso y deniega cualquier responsabilidad por un uso indebido.

