

## Morteros de albañilería en contacto con ladrillos de baja succión *actualización*



Como sabemos la interacción pieza-mortero se debe a un proceso físico mecánico donde el mortero en estado plástico aplicado sobre las piezas facilita que el cemento penetre en los poros del ladrillo.

De esta forma al formarse las agujas del cemento hidratado se completa el fenómeno de fraguado donde se generan enlaces físicos entre el mortero y el ladrillo colocado.

Cuando se trata de ladrillos cara vista que presentan unos niveles de succión inferiores a los ladrillos comunes por debajo de  $0,1 \text{ g/cm}^2 \text{ min}$ , el mortero empleado para su colocación debe reunir unas características especiales, ya que la pieza cerámica apenas succiona la lechada y, por tanto, dificulta la mencionada adherencia mecánica.

Como consecuencia el mortero que se utilice en este caso tiene que poseer una importante adherencia química (mediante el uso de resinas) que los morteros convencionales no tienen por qué poseer. A parte de lo mencionado, para la colocación de ladrillos de succión baja mencionados, el mortero ha de contar únicamente con la cantidad de agua necesaria para su correcta hidratación, ya que, en el caso de existir exceso de agua en la mezcla, ésta no será absorbida por el ladrillo, produciendo que la junta se hunda o se estrangule debido a que el mortero permanece fresco mucho tiempo.

El retraso en el fraguado facilita que, al ir añadiendo peso, los tendeles se aplasten y el mortero rebose provocando un ensuciamiento del paño. Para los ladrillos de baja succión no es recomendable humedecerlos antes de su colocación, pues por su baja succión, el fraguado del mortero queda asegurado. Además, hay que seguir una serie de recomendaciones con relación al mortero.



### Recomendaciones referentes al mortero:

- **Reducir la cantidad de agua y las relaciones agua/cemento manejadas, que condicionan la consistencia del mortero.** El ladrillo por su baja succión apenas influirá en el contenido de agua que presente el mortero en estado fresco. En este sentido, es aconsejable prescribir morteros con una relación agua/cemento baja. El exceso de agua reduciría la resistencia, retrasaría el fraguado, pudiendo producirse depósitos de sales, y ensuciaría la fachada al no ser absorbida desde la junta.

- Al reducirse la cantidad de agua el mortero puede perder trabajabilidad. Por ello es preciso:
  - Procurar dosificaciones que permitan obtener morteros plásticos.
  - Utilizar cal en los morteros.
  - Utilizar aditivos plastificantes debidamente controlados según la Norma UNE-EN 934-2:2010+A1:2012 Desconfiar del añadido in situ de plastificantes y tender a morteros ya preparados que los incorporen.
  - 
  - El uso de otros aditivos como la metilcelulosa permite a estos morteros que aumenten su capacidad de retención de agua.
  - Huir del empleo de morteros retardados.
  
- Exponer al fabricante del mortero la aplicación a la que va destinado, pues es factible adaptar su fórmula a piezas de baja succión como por ejemplo con la adición de resinas redispersables.
  
- Prescribir morteros de denominación alta, mínimo M-7,5 - M10.
  
- Incrementar moderadamente la proporción de cemento para aumentar así la adherencia. Los fabricantes de mortero pueden hacer productos específicos para el tipo de ladrillo a utilizar mediante la investigación con diferentes cementos, plastificantes y redispersables.
  
- Dotar al mortero de un alto contenido en finos, en especial para los que van sin llaga.
  
- Si bien no es imprescindible utilizar aditivos hidrofugantes en el mortero, su empleo mejora las características hidrófugas de la fachada.
  
- Con carácter general, y especialmente en este caso, no añadir agua a la mezcla para su reamasado.

*Como conclusión y dada la evidente complejidad y la gran cantidad de factores enumerados es recomendable acudir a un mortero fabricado específicamente para el uso de ladrillos de baja succión, lo cual resulta imposible de conseguir con los morteros realizados in situ.*

Los morteros secos pueden diseñarse teniendo en cuenta los parámetros más adecuados para evitar problemas en este caso particular de fábricas y aprovechando la experiencia de los fabricantes de ladrillo.

**Desde ANFAPA se recomienda siempre el uso de morteros industriales** cuyo control, distribución y homogeneidad garantizan las características necesarias para una ejecución de alta calidad de los muros de fábrica vista.

Estos morteros son los únicos que aseguran una uniformidad en la textura, el tono y el color a lo largo de la obra, lo cual resulta imposible de conseguir con los morteros “in situ”.

Debemos desterrar de las obras los morteros realizados in situ, en cuya elaboración intervienen varias manos, diferentes maneras de hacer y dosificaciones aleatorias que finalmente traen como resultados acabados imperfectos, tonalidades y colores dispares y múltiples patologías que pueden evitarse fácilmente con el uso de morteros industriales los cuales ofrecen todas las garantías del fabricante que los suministra.

**Realiza obras de calidad, utiliza morteros industriales.  
Desterremos el uso de los morteros realizados in situ.**

Creada en 1987, es la Asociación de Fabricantes de Morteros y SATE Sistemas de Aislamiento Térmico por el Exterior y está formada por 41 Asociados que representan al 90% de los fabricantes de morteros de albañilería, morteros técnicos y sistemas de aislamiento térmico por el exterior SATE.

En total suman 100 fábricas, 384 almacenes, 4.400 empleados directos y un volumen de facturación que en 2021 fue del entorno de 1.440 millones de euros. Su perfil de Asociado incluye tanto a las grandes multinacionales como a fabricantes más locales.

ANFAPA actúa como representante único de los intereses de sus 40 Asociados ante las distintas administraciones públicas e instituciones privadas, promueve la calidad de los morteros y de los sistemas de aislamiento térmico por el exterior, así como la promoción y desarrollo de sus productos, proyectos y sistemas defendiendo las buenas prácticas dentro del sector y potenciando un observatorio de calidad del producto.

Junto a ellos, la neutralidad climática, la economía circular, la innovación, la digitalización y las nuevas tecnologías son los principales retos que prevé afrontar ANFAPA en los próximos años.

