

Ficha técnica

H-BLANC

Hormigón arquitectónico blanco

**H-BLANC**

Descripción

H-BLANC es una innovadora gama de hormigones blancos para uso arquitectónico, que permite la construcción de estructuras vistas de gran belleza, que no precisan de ningún tipo de revestimiento adicional.

H-BLANC está fabricado con materias primas seleccionadas para garantizar la homogeneidad de las prestaciones estéticas del hormigón preparado, en obras arquitectónicas y de ingeniería civil que requieran de acabados excepcionales y de gran luminosidad.

Es posible usar cementos de nuestra gama i.active, basados en la tecnología fotocatalítica TX Active®, confiriendo así a **H-BLANC** capacidad descontaminante y permitiendo reducir el mantenimiento de sus superficies y mejorar la calidad del aire.

En la tonalidad de **H-BLANC** influye el índice de blancura del cemento y el color de los áridos utilizados, especialmente de la fracción fina. Será más claro cuanto menos oscuras sean las gravas y las arenas. Las arenas de color amarillento darán un matiz blanco cálido, mientras que las grises producirán blancos más fríos. El color o tonalidad que obtendremos depende y de la arena.

Aplicaciones

Se utiliza en la construcción de elementos constructivos donde el hormigón blanco desempeña propiedades arquitectónicas:

- Fachadas de edificios
- Muros.
- Celosías
- Elementos vistos en edificación y obra civil
- Arcos
- Piezas tridimensionales
- Soportes de puentes
- Elementos prefabricados in-situ

Características

Color	Blanco
Consistencia	De seca a líquida



Resistencia	La requerida por el cliente
Fibras	Acero o polipropileno

Ventajas

Confort y estética:

- Elevado valor estético.
- El uso de diferentes granulometrías o características de los áridos permite al usuario generar distintas texturas y cromatismos.
- La reducción del efecto isla de calor contribuye a que la temperatura ambiente sea menor en el espacio público circundante.
- Con el uso de cemento fotocatalítico, se contribuye a minimizar el mantenimiento de sus superficies y a conservar las prestaciones arquitectónicas iniciales.

Medioambientales:

- La mayor reflectancia contribuye a reducir el efecto isla de calor en las ciudades y en los entornos urbanizados, así como a disminuir la energía necesaria para la climatización de los edificios.
- Se puede reciclar al final de su vida útil.
- Con cemento fotocatalítico se le dota de nuevas funcionalidades y se convierte en una superficie que contribuye positivamente a la descontaminación.
- Se utiliza como material único de gran durabilidad, evitando el empleo de otros materiales de revestimiento y acabado.

Durabilidad y seguridad:

- Presenta un excelente comportamiento frente a las alteraciones climatológicas y las agresiones físico-químicas del medioambiente, especialmente si se usa cemento fotocatalítico.
- La versión HAC garantiza mejores condiciones de seguridad y menor ruido en obra.

Económicas:

- Su uso como material único permite crear edificios y estructuras que no necesitan pinturas ni recubrimientos adicionales.
- Su elevada reflectancia permite optimizar el consumo energético tanto en climatización como en iluminación.

Sólo para uso profesional. Se recomienda al usuario realizar pruebas y evaluaciones con el fin de definir la idoneidad del producto para el uso previsto.

Si desea más información, no dude en contactarnos en el **915 78 64 00** o consultar nuestra página web **www.heidelbergmaterials.es**

Julio 2023

