



IMPROVE TECHNIFICATION AND LCA QUALIFICATION OF  
WORKERS IN CERAMIC SECTOR WITH THE SUPPORT OF BIM  
APPLICATIONS

2017-1-PT01-KA202-035955

Co-funded by the  
Erasmus+ Programme  
of the European Union



## REPORT 1.2.1

# INFORME DE BUENAS PRÁCTICAS SOBRE MÉTODOS, HABILIDADES Y COMPETENCIAS EN RELACIÓN CON LOS PRODUCTOS DE ARCILLA

EJECUCIÓN DE PAREDES SEPARADORAS Y TABIQUES DE  
LADRILLO DE GRAN FORMATO Y DE PEQUEÑO FORMATO



(CTCV), Asociación Empresarial de Investigación Centro Tecnológico del Mármol, Piedra y Materiales (CTM), Asociación Española de Fabricantes (Hispalyt), Institute of Entrepreneurship Development (IED).



## Contenido

1. INTRODUCCIÓN .....	3
1. Antecedentes.....	3
2. Definición y tipología de paredes separadoras y tabiques .....	<b>¡Error! Marcador no definido.</b>
2. CONSIDERACIONES MEDIOAMBIENTALES .....	4
3. CONSIDERACIONES CONSTRUCTIVAS .....	6
4. PROCESO DE EJECUCIÓN .....	10
1. Preparación y replanteo.....	10
2. Dimensiones y colocación de las bandas elásticas .....	11
3. Ejecución del arranque de las fábricas .....	13
4. Ejecución de las hiladas .....	14
5. Recibido de la fábrica al forjado superior .....	17
6. Rejuntado de la fábrica .....	18
7. Colocación del material absorbente .....	19
8. Formación de huecos .....	19
9. Encuentros entre fábricas .....	20
10. Encuentro de las fábricas con los pilares .....	22
11. Colocación de un falso techo .....	23
12. Rozas y rebajes .....	23
13. Ejecución de la desconexión de los revestimientos.....	25
5. RESUMEN. PASOS A SEGUIR EN EL PROCESO CONSTRUCTIVO .....	28
6. REFERENCIAS .....	29



---

# 1. INTRODUCCIÓN

## 1. Antecedentes

El proyecto BIMclay nace con el propósito de producir y desarrollar materiales didácticos basados en la metodología BIM, que aborden los retos relacionados con el Análisis de Ciclo de Vida (ACV) de los productos de arcilla cocida, cuyo fin es el de servir de base formativa para profesionales del sector cerámico. Para ello, es necesario definir y recopilar los sistemas constructivos y métodos de colocación más adecuados para productos de arcilla.

La primera tarea del proyecto BIMclay “O1. *Establecimiento de resultados de aprendizaje comunes sobre métodos de colocación de arcilla, Análisis de Ciclo de Vida (ACV) y normativas*” engloba una serie de tareas específicas entre las que encontramos la elaboración del presente informe “*Construcción de paredes separadoras y tabiques de ladrillo de gran formato y de pequeño formato*”.

Este informe de buenas prácticas aborda las habilidades y competencias, así como la definición de los procesos de ejecución más sostenibles y respetuosos con el medio.

## 2. CONSIDERACIONES MEDIOAMBIENTALES

Dado que las Declaraciones Ambientales de Producto (DAP) son la forma más clara y rigurosa e internacionalmente aceptada para proporcionar el perfil ambiental de un producto a lo largo de su ciclo de vida.

LA DAP “**Ladrillos y bloques cerámicos para revestir. Pieza “P” según la Norma UNE-EN 771-1**” ha sido verificada y publicadas en el programa GlobalEPD de AENOR

Las DAP de ladrillos y bloques cerámicos ha sido realizada según la metodología del ACV con información ambiental cuantificada de todo su ciclo de vida. Es decir, la DAP de ladrillos y bloques cerámicos es del tipo “cuna a tumba”, tal y como puede verse en la siguiente tabla, que incluye las etapas del ciclo de vida consideradas.

Etapa de producto	A1	Suministro de materias primas	X
	A2	Transporte a fábrica	X
	A3	Fabricación	X
Construcción	A4	Transporte a obra	X
	A5	Instalación / construcción	X
Etapa de uso	B1	Uso	X
	B2	Mantenimiento	X
	B3	Reparación	X
	B4	Sustitución	X
	B5	Rehabilitación	NR
	B6	Uso de energía en servicio	X
	B7	Uso de agua en servicio	X
Fin de vida	C1	Deconstrucción / demolición	NR
	C2	Transporte	X
	C3	Tratamiento de los residuos	X
	C4	Eliminación	X
D	Potencial de reutilización, recuperación y/o reciclaje		MNE
X = Módulo incluido en el ACV; NR = Módulo no relevante; MNE = Módulo no evaluado			

Dicha DAP ha sido desarrolladas y verificadas según las normas UNE-EN 15804 y UNE-EN ISO 14025 y las Reglas de Categoría de Productos (RCP) de productos de arcilla cocida utilizados en construcción del programa GlobalEPD de AENOR.

La unidad funcional de la DAP de Hispalyt se define como 1 tonelada de ladrillo o bloque cerámico con una vida útil media de referencia de 150 años.



IMPROVE TECHNIFICATION AND LCA QUALIFICATION OF  
WORKERS IN CERAMIC SECTOR WITH THE SUPPORT OF BIM  
APPLICATIONS

2017-1-PT01-KA202-035955

Co-funded by the  
Erasmus+ Programme  
of the European Union



---

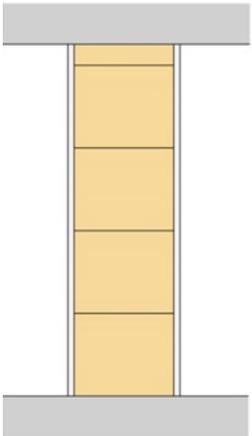
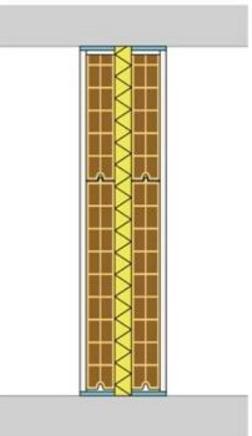
En la DAP se detalla la formulación a emplear (factor de conversión) para transformar la unidad funcional de una tonelada de ladrillo o bloque cerámico a un metro cuadrado de pared.

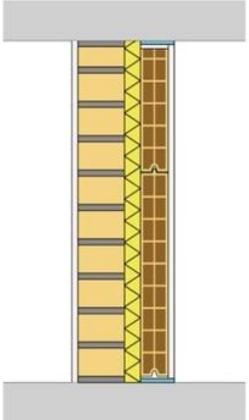
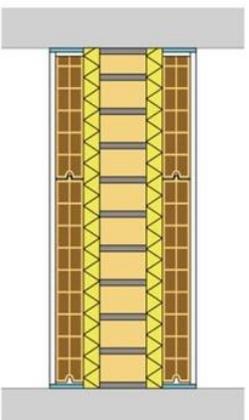
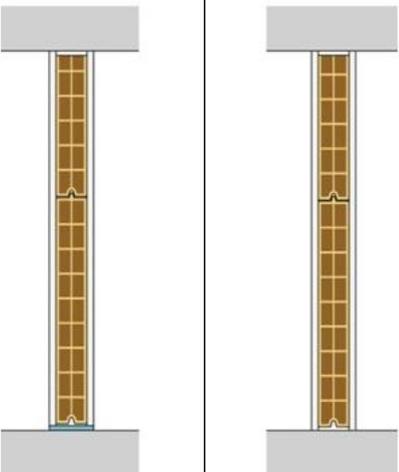
### 3. CONSIDERACIONES CONSTRUCTIVAS

Los sistemas de construcción de paredes interiores con ladrillo perforado, ladrillo hueco de pequeño y gran formato, y bloque cerámico, cumplen con las exigencias del Código Técnico de la Edificación (CTE), atendiendo especialmente a las exigencias en materia de aislamiento acústico.

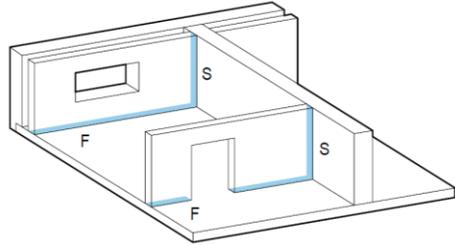
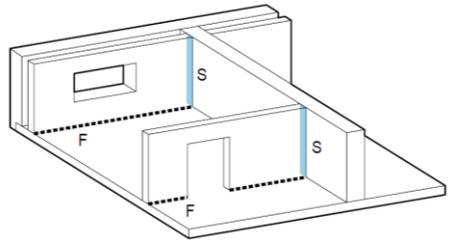
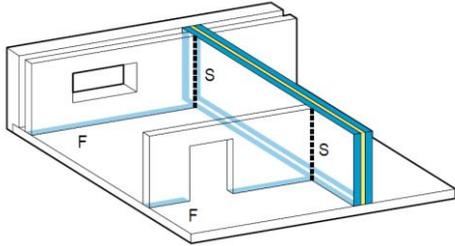
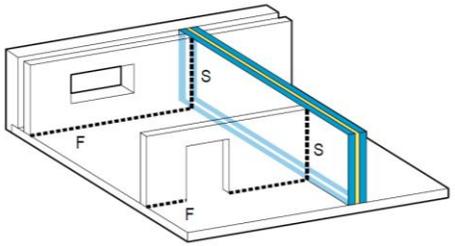
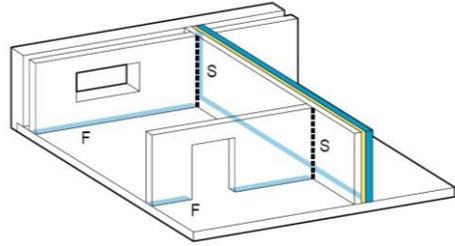
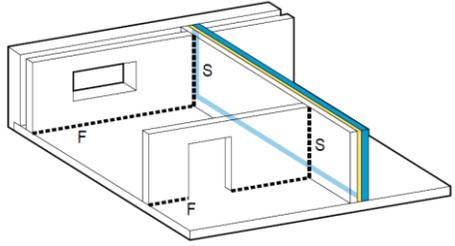
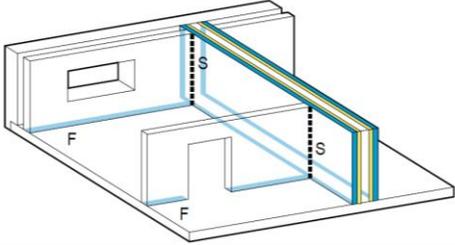
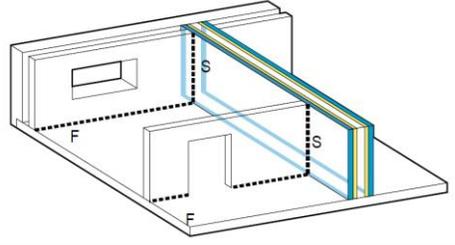
El aislamiento acústico en la vivienda es un requisito fundamental y una de las principales demandas de los usuarios. Las paredes separadoras entre recintos construidas con ladrillo y bloque cerámico garantizan resultados de aislamiento acústico “in situ” de entre 50 y 55 dB, lo que aporta un elevado grado de confort al edificio.

Los sistemas constructivos de paredes separadoras y tabiques se clasifican en los siguientes tipos:

	<p>PARED SEPARADORA DE 1 HOJA 1 sola hoja pesada apoyada (sin bandas elásticas) <u>Tipo 1 del CTE DB-HR</u></p>
	<p>PARED SEPARADORA DE 2 HOJAS 2 hojas ligeras con bandas elásticas perimetrales en ambas hojas y material absorbente en la cámara <u>Tipo 2 del CTE DB-HR</u></p>

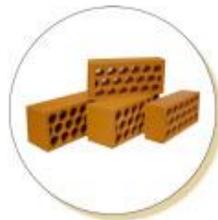
	<p><b>PARED SEPARADORA DE 2 HOJAS</b>          1 hoja pesada apoyada con un trasdosado ligero con bandas elásticas perimetrales y material absorbente en la cámara  <u>Tipo 2 del CTE DB-HR</u></p>
	<p><b>PARED SEPARADORA DE 3 HOJAS</b>          1 hoja pesada o ligera apoyada con un trasdosado ligero con bandas elásticas perimetrales y material absorbente en la cámara por cada lado.  <u>Tipo 1 ó 2 del CTE DB-HR</u></p>
	<p><b>TABIQUES</b>          Tabique con o sin banda elástica en la base</p>

La colocación de las bandas elásticas en paredes separadoras, tabiques y hojas interiores de fachada o medianería, dependerá del tipo de pared separadora de que se trate y de si el edificio tiene o no exigencia de aislamiento acústico en vertical:

	Edificios CON exigencia de aislamiento acústico en vertical (edificios en altura)	Edificios SIN exigencia de aislamiento acústico en vertical (adosados y unifamiliares)
Pared separadora de una hoja		
Pared separadora de dos hojas ligeras		
Pared separadora de dos hojas, una pesada y otra ligera		
Pared separadora de tres hojas		
	<p>  Con bandas.                 Sin bandas.         </p> <p>(F) Apoyos en forjados de tabiques y hojas interiores de fachada.</p> <p>(S) Uniones con paredes separadoras de tabiques y hojas interiores de fachada.</p>	

Las piezas cerámicas que conforman estos sistemas son ladrillos y bloques de diferentes dimensiones y tipos. Según las características de la pieza empleada, la hoja de la pared tendrá una función concreta:

- Ladrillo perforado: se usa para construir las hojas pesadas de las paredes separadoras de 2 ó 3 hojas. Su montaje es similar al ladrillo hueco de pequeño formato.
- Ladrillo hueco: se usa para construir las hojas ligeras, trasdosados y tabiques. Los ladrillos huecos pueden ser de pequeño formato o de gran formato (machihembrados), característica que condiciona el proceso de montaje.
- Bloque cerámico: se usa para construir las hojas pesadas de las paredes separadoras de 2 ó 3 hojas, utilizándose sólo los bloques de mayor espesor para las separadoras de 1 sola hoja pesada. Su montaje varía en función de si las piezas son machihembradas o rectificadas.



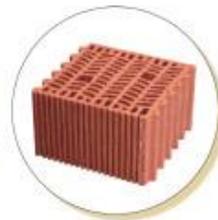
**Ladrillo  
perforado**



**Ladrillo hueco  
pequeño formato**



**Ladrillo hueco  
gran formato**

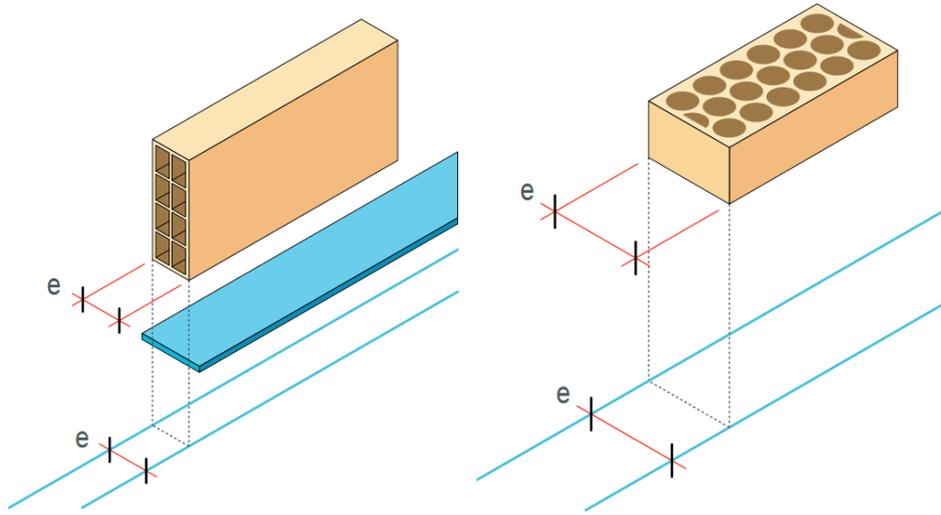


**Bloque  
cerámico**

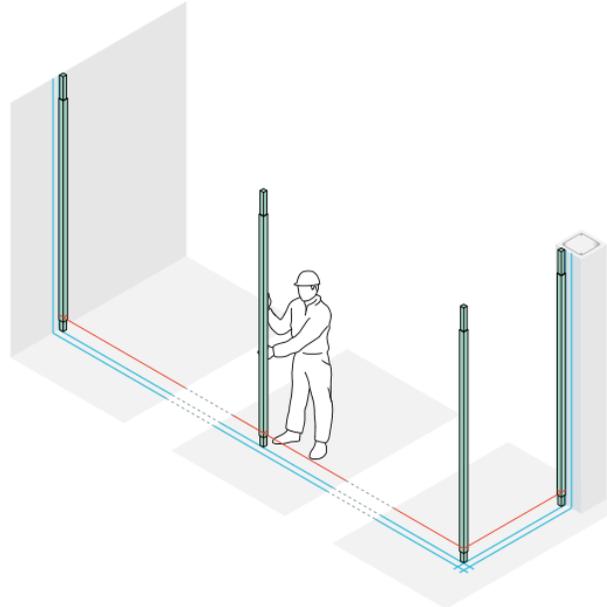
## 4. PROCESO DE EJECUCIÓN

### 1. Preparación y replanteo

Se marcará el ancho de la fábrica sin considerar los revestimientos, tanto en fábricas que llevan bandas elásticas en la base como si no.



Las miras se colocarán correctamente aplomadas y enrasadas con la línea de replanteo. Será necesaria la colocación de una mira en todos los cambios de dirección, encuentros con otras fábricas o elementos constructivos y delimitando los huecos. En algunos casos, debido a la gran longitud de la fábrica, puede ser necesario intercalar miras intermedias.

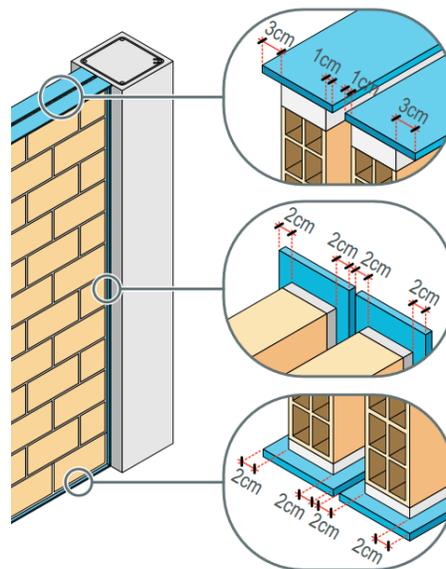


## 2. Dimensiones y colocación de las bandas elásticas

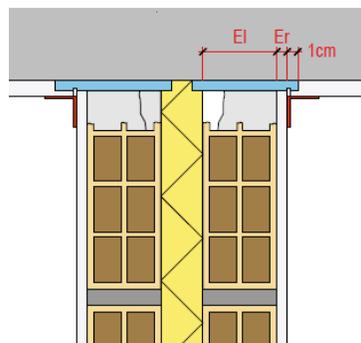
### Ancho bandas elásticas en fábricas de ladrillo pequeño formato

El ancho de las bandas elásticas deberá ser mayor que el espesor de la fábrica sin revestir, garantizándose en todo momento que el ladrillo entre en contacto con el elemento constructivo del cual se quiere desconectar.

En las paredes separadoras con bandas elásticas perimetrales se recomienda que el ancho de las bandas sea al menos 4 cm mayor que el espesor de la fábrica sin revestir, del modo que se muestra en la imagen:



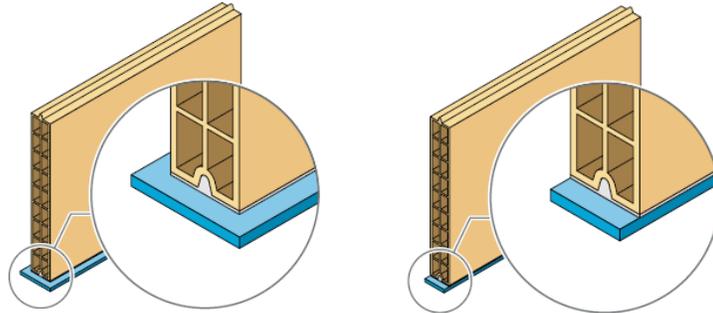
En aquellos encuentros en los que se coloquen bandas elásticas y vaya a ser necesaria la desconexión de los revestimientos, la banda elástica deberá tener un ancho suficiente para sobresalir al menos 1 cm con respecto al espesor del revestimiento.



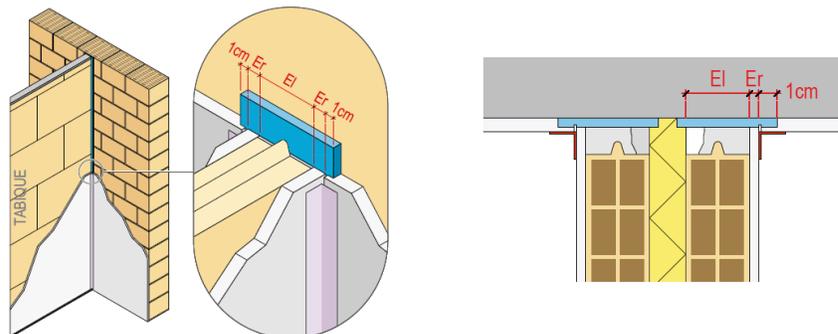
Las bandas elásticas se deben adherir al soporte con pasta de yeso.

## Ancho bandas elásticas en fábricas de ladrillo gran formato

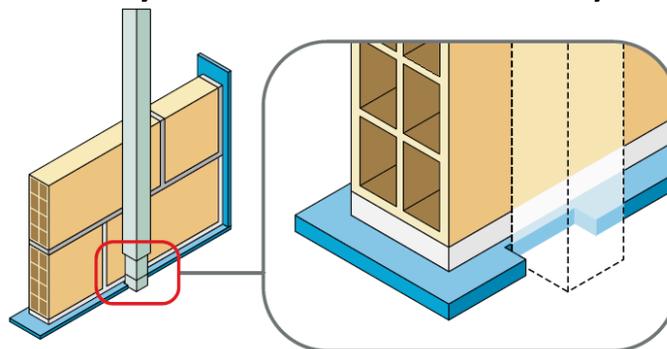
El ancho de las bandas elásticas deberá ser mayor o igual que el espesor de la fábrica sin revestir, garantizándose en todo momento que el ladrillo no entre en contacto con el elemento constructivo del cual se quiere desconectar.



En aquellos encuentros en los que se coloquen bandas elásticas y vaya a ser necesaria la desconexión de los revestimientos, la banda elástica deberá tener un ancho suficiente para sobresalir, al menos 1 cm, con respecto al espesor del revestimiento.



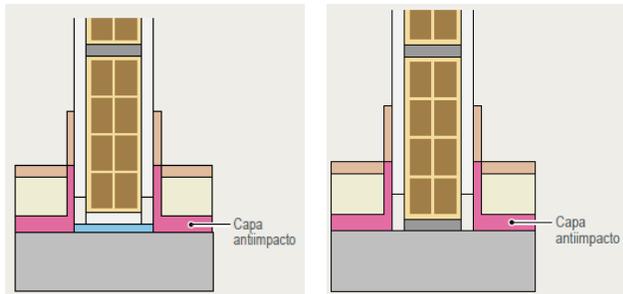
Cuando para la colocación de las reglas sea necesario realizar un cajeadado en la banda elástica, dicho cajeadado será lo más pequeño posible, asegurándonos de que la fábrica quede siempre apoyada sobre la banda elástica y no entra en contacto con el forjado inferior.



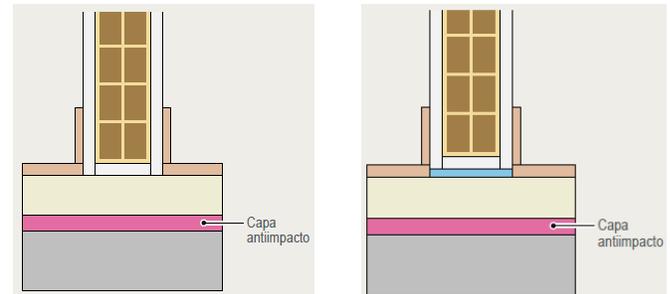
Las bandas elásticas se deben adherir al soporte con pegamento escayola.

### 3. Ejecución del arranque de las fábricas

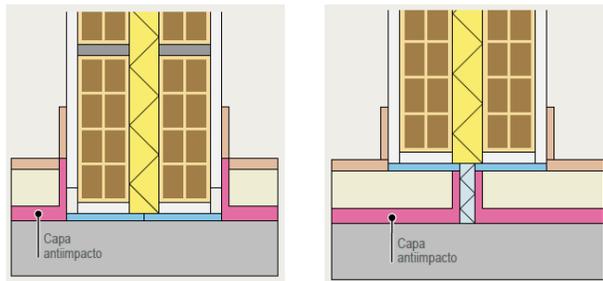
El arranque de las fábricas se realizará según lo especificado en el proyecto, pudiendo realizarse sobre forjado inferior o sobre el solado. El suelo flotante deberá interrumpirse en el encuentro con las paredes separadoras que separan distintas unidades de uso.



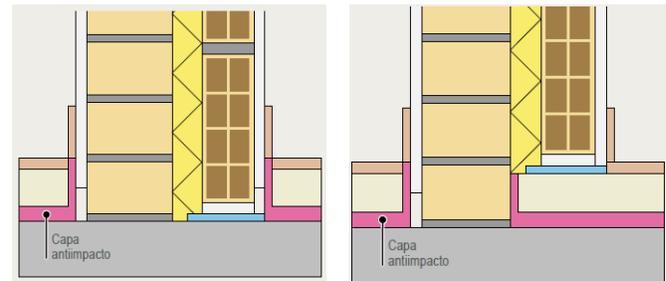
Tabique interior que arranca sobre el forjado (con y sin banda elástica en la base)



Tabique interior que arranca sobre el suelo flotante (con y sin banda elástica en la base)



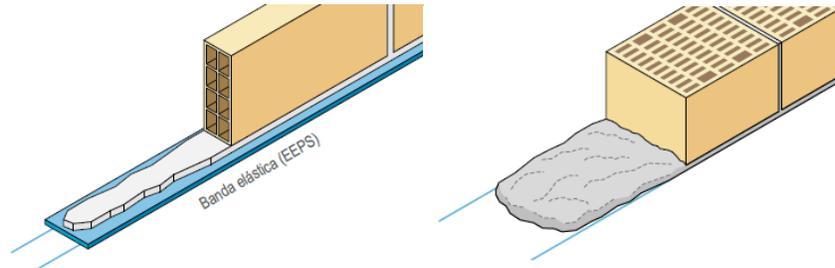
Paredes separadoras que arrancan sobre el forjado.



Paredes separadoras que arrancan sobre el suelo flotante

En las fábricas con banda elástica en la base, independientemente del tipo de material de agarre que se emplee para la ejecución de la fábrica, el montaje de la primera hilada se realizará con yeso (piezas pequeño formato) o pasta de montaje (piezas gran formato). El arranque de la fábrica se realizará aplicando pasta de agarre entre la banda elástica y las piezas de la primera hilada.

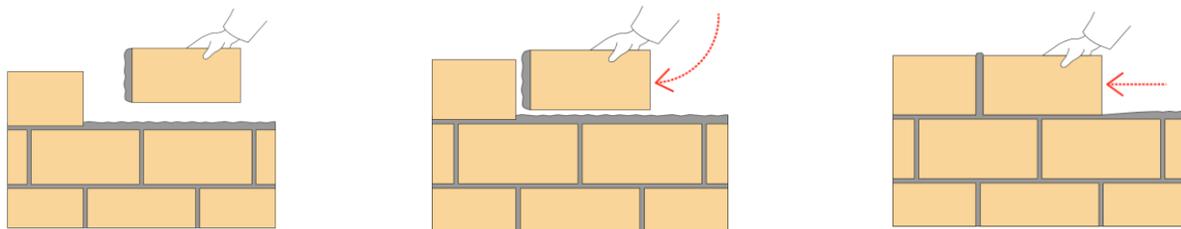
En las fábricas sin bandas elásticas, para la colocación de la primera hilada se dispondrá una cama continua de mortero de cemento sobre el forjado. Dicha cama continua, con el fin de compensar las posibles irregularidades del forjado, podrá tener mayor espesor que el resto de los tendeles.



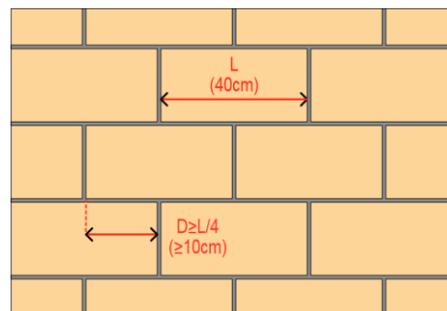
## 4. Ejecución de las hiladas

### 4.1. Fábricas de ladrillo hueco de pequeño formato

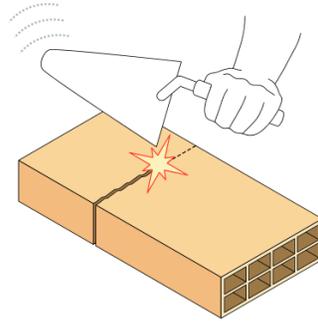
La colocación de las piezas de ladrillo hueco de pequeño formato se realiza a restregón. Se deberá aplicar abundante pasta de agarre, verificándose que las llagas y tendeles están llenos, y que la pasta de agarre ha penetrado adecuadamente en los alveolos.



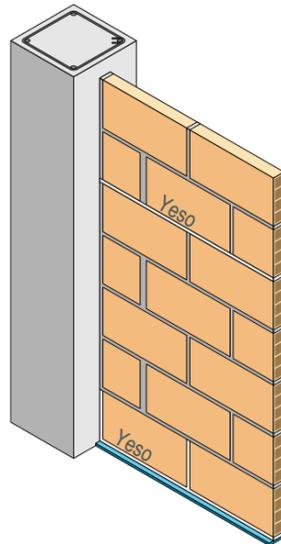
La fábrica se ejecutará respetando la ley de traba, es decir, que la distancia en horizontal entre dos juntas verticales cualesquiera de dos hiladas consecutivas de la fábrica sean mayor de  $\frac{1}{4}$  de la longitud de la pieza, recomendándose  $\frac{1}{3}$  de la longitud de la pieza.



El corte de las piezas de ladrillo hueco de pequeño formato se realiza generalmente con la paleta.



En fábricas de ladrillo hueco sencillo recibidas con mortero de cemento, se recomienda colocar cada 5 hiladas, una hilada con yeso.

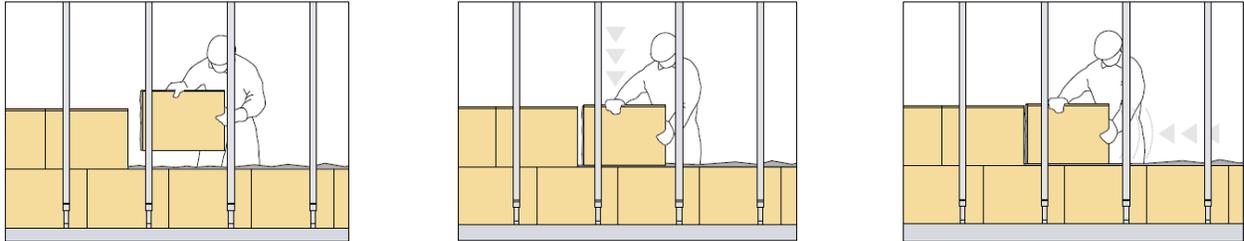


En aquellos puntos en los que se haya colocado banda elástica, se comprobará que no se han producido conexiones rígidas con la pasta de agarre. De haberse producido, se eliminarán con la paleta al finalizar la jornada, de forma que la pasta de agarre no se haya endurecido en exceso y sea fácil su eliminación. La rotura de la banda elástica al eliminar las rebabas, no afecta al buen funcionamiento acústico del sistema.

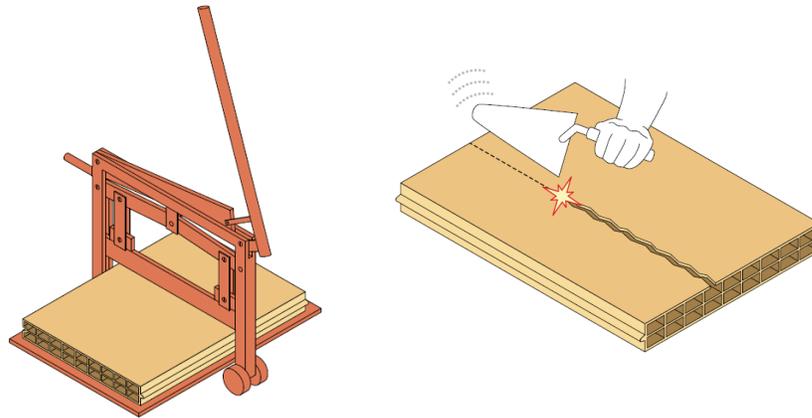
#### 4.2. Fábricas de ladrillo hueco de gran formato

Una vez ejecutada la primera hilada, antes de continuar con la ejecución del resto, se comprobará su planeidad mediante la regla de pañear. La colocación de las piezas de ladrillo hueco de gran formato en la fábrica se realiza por encolado, según el siguiente proceso:

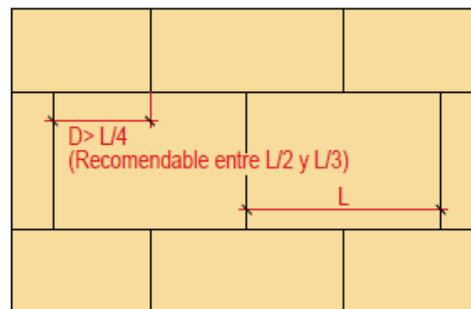
- Aplicación de la pasta de montaje en el canto de las piezas de la hilada inferior y en la testa de la pieza a colocar.
- Colocación de la pieza en su posición, presionándola en vertical y lateralmente, de manera que la pasta de montaje penetre en los alveolos de la pieza adyacente.



El corte de las piezas transversalmente se realizará con guillotina o con sierra radial. El corte de las piezas longitudinalmente se realizará con paleta o con sierra radial.



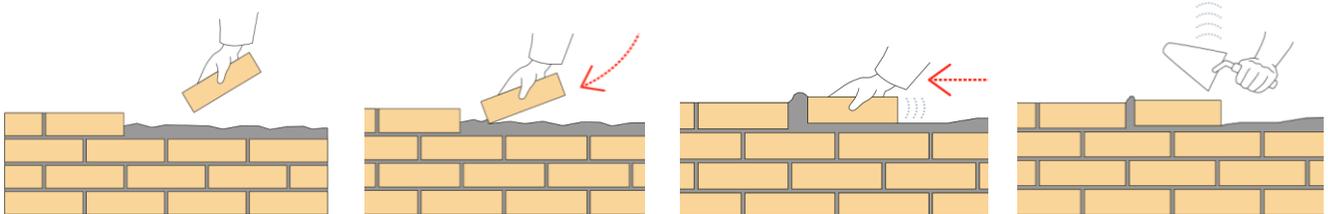
Se aplicará suficiente pasta de montaje para la ejecución de la fábrica, verificándose que las llagas y tendeles están llenas, y que la pasta de montaje ha penetrado adecuadamente en los alveolos. Se mantendrá la ley de traba entre hiladas consecutivas:



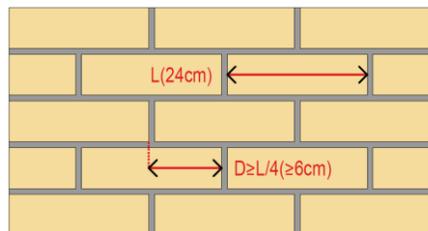
En aquellos puntos en los cuales se haya colocado banda elástica, se comprobará que no se han producido conexiones rígidas con la pasta de agarre. De haberse producido, se eliminarán con la paleta. La rotura de la banda elástica al eliminar las rebabas no afecta al buen funcionamiento acústico del sistema.

#### 4.3. Fábricas de ladrillo perforado o bloque cerámico

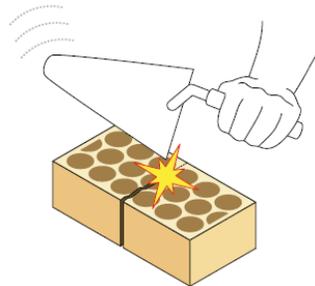
La colocación de las piezas se realiza a restregón. Se deberá aplicar abundante pasta de agarre, verificándose que las llagas y tendeles están llenos, y que la pasta de agarre ha penetrado adecuadamente en las perforaciones de la tabla de la pieza. El espesor de llagas o juntas verticales será de 1 a 1,5 cm.



La fábrica se ejecutará respetando la ley de traba, es decir, que la distancia en horizontal entre dos juntas verticales cualesquiera de dos hiladas consecutivas, sea mayor de  $\frac{1}{4}$  de la longitud de la pieza, recomendándose  $\frac{1}{3}$  de la longitud de la pieza.

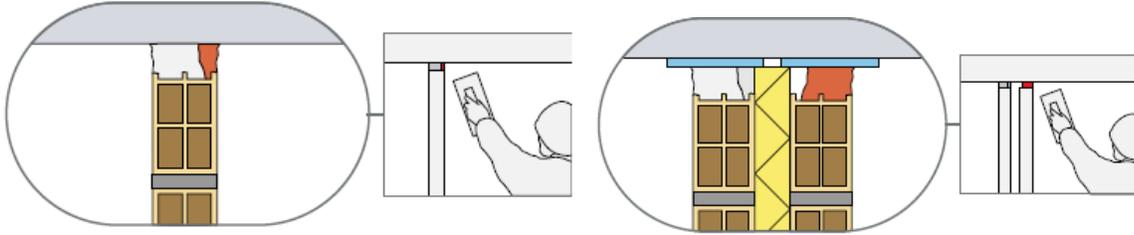


El corte de las piezas de ladrillo perforado se realiza habitualmente con la paleta. Se evitará el empleo de piezas cortadas de una longitud inferior a  $\frac{1}{3}$  de la longitud de la pieza.



#### 5. Recibido de la fábrica al forjado superior

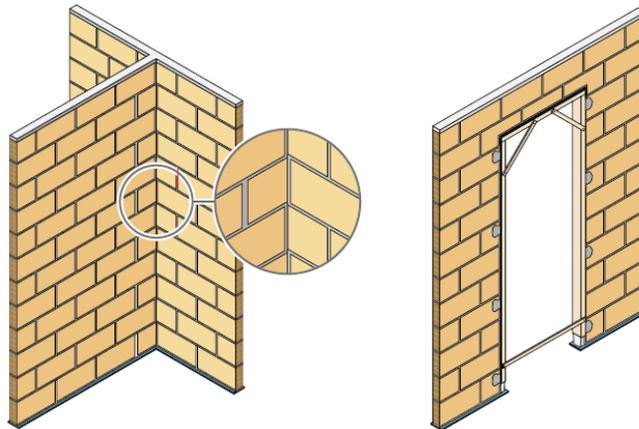
Siempre que sea posible, las fábricas se recibirán al forjado superior por ambas caras. En aquellos casos en los que la fábrica sólo se pueda recibir por una cara, el retacado rellenará al menos el 80% del espesor de la fábrica. En las hojas con bandas elásticas en la cima, el retacado se realizará contra la banda elástica sin cubrirla.



El retacado se realizará con pasta de yeso, en el caso de piezas de pequeño formato, o con pasta de remate de pegamento base escayola, en el caso de piezas de gran formato. El recibido de la fábrica al forjado superior no se realizará antes de transcurridas 48 h.

## 6. Rejuntado de la fábrica

Una vez ejecutada la fábrica se realizará el rejuntado de los cajeados, rebajes para el anclaje de las carpinterías, etc. El rejuntado se realizará generalmente con yeso, en el caso de piezas de pequeño formato, o con pasta de remate de pegamento base escayola, en el caso de piezas de gran formato.



En fábricas de ladrillo gran formato, cuando la pasta de montaje haya fraguado, se cepillará la superficie con la rasqueta eliminando el material sobrante.



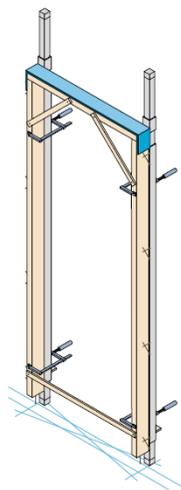
## 7. Colocación del material absorbente

En las separadoras de 2 ó 3 hojas, el material absorbente se colocará bien fijado a la primera hoja de la pared separadora y rellenando toda la superficie de la misma. La fijación de la lana mineral se podrá realizar mediante pelladas, aplicadas sobre la pared o sobre la lana mineral, o mediante fijaciones mecánicas, siguiendo en todo momento las indicaciones del fabricante.



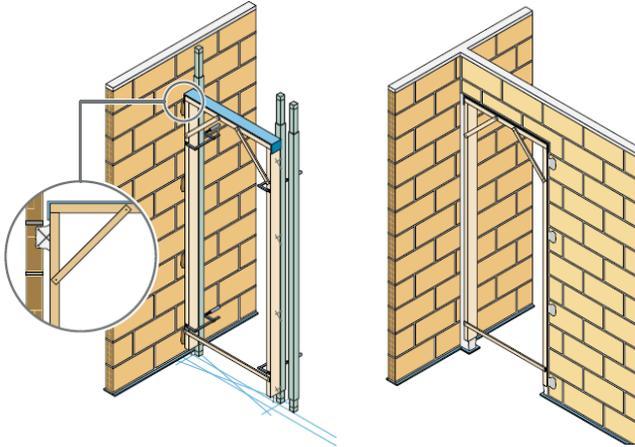
## 8. Formación de huecos

Se recomienda colocar al menos 4 anclajes por larguero en las puertas y 2 anclajes por larguero en las ventanas. Se recomienda colocar el anclaje superior a 5-10 cm de la esquina superior del larguero, en el caso de piezas de pequeño formato, y a 10-15 cm, en el caso de piezas de gran formato. En el caso de las puertas en fábricas de pequeño formato, se recomienda colocar el anclaje inferior a 5 cm del suelo, pudiéndose aumentar dicha distancia hasta los 10 cm si el larguero tiene puntas clavadas. En fábricas de gran formato, el anclaje inferior se recomienda colocarse a un máximo de 10 cm del suelo, pudiéndose llegar hasta los 20 cm si el larguero tiene puntas clavadas. Se recomienda colocar bandas elásticas, tanto en el dintel, como en el tramo superior de los largueros hasta el primer anclaje o clavera.

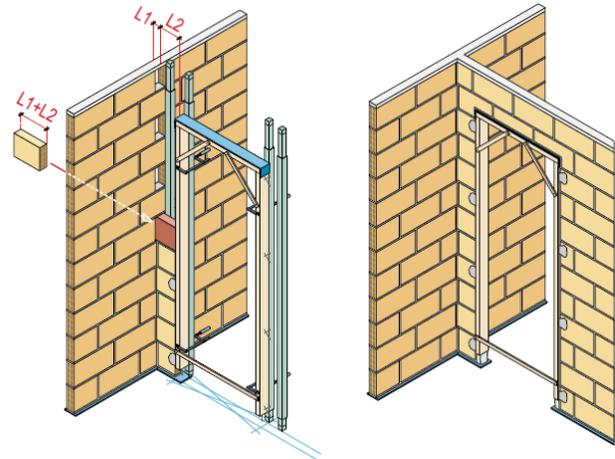


Cuando una fábrica con una puerta deba recibirse a una fábrica perpendicular a la misma, existiendo poca distancia entre el precerco de la puerta y la fábrica perpendicular, el modo de ejecución del encuentro variará en función de la distancia.

Ejecución cuanto la distancia del precerco a la fábrica perpendicular es menor de 5 cm:

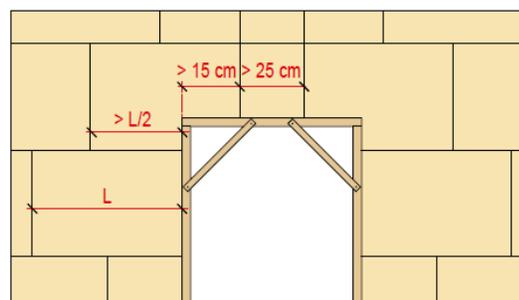


Ejecución cuanto la distancia del precerco a la fábrica perpendicular es mayor de 5 cm:



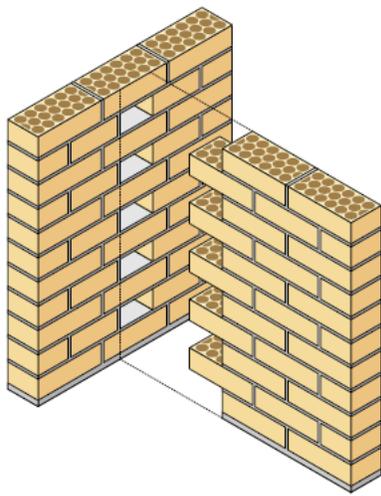
En fábricas de ladrillo hueco gran formato, la pieza del vértice superior del dintel, se colocará de forma que:

- El apoyo de la pieza sobre el larguero no sea inferior a 15 cm.
- El apoyo de la pieza sobre la hilada inferior de la fábrica no sea inferior a  $\frac{1}{2}$  de la longitud de la pieza.
- La pieza cortada dispuesta en la zona central del dintel del hueco, deberá tener una longitud superior a 25 cm.

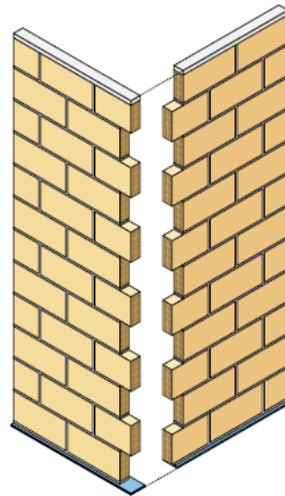


## 9. Encuentros entre fábricas

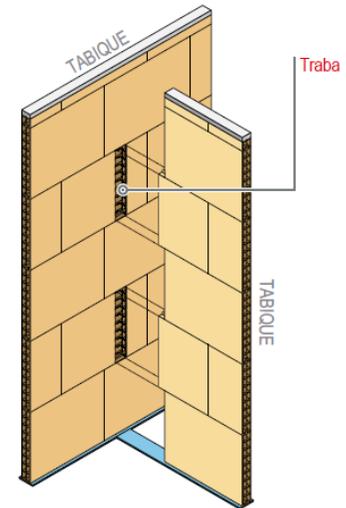
Ejecución de la unión rígida mediante traba entre fábricas de piezas de igual formato: se realizará enjarrando en hiladas alternas las piezas de las dos fábricas a unir.



Encuentro entre fábricas de ladrillo perforado

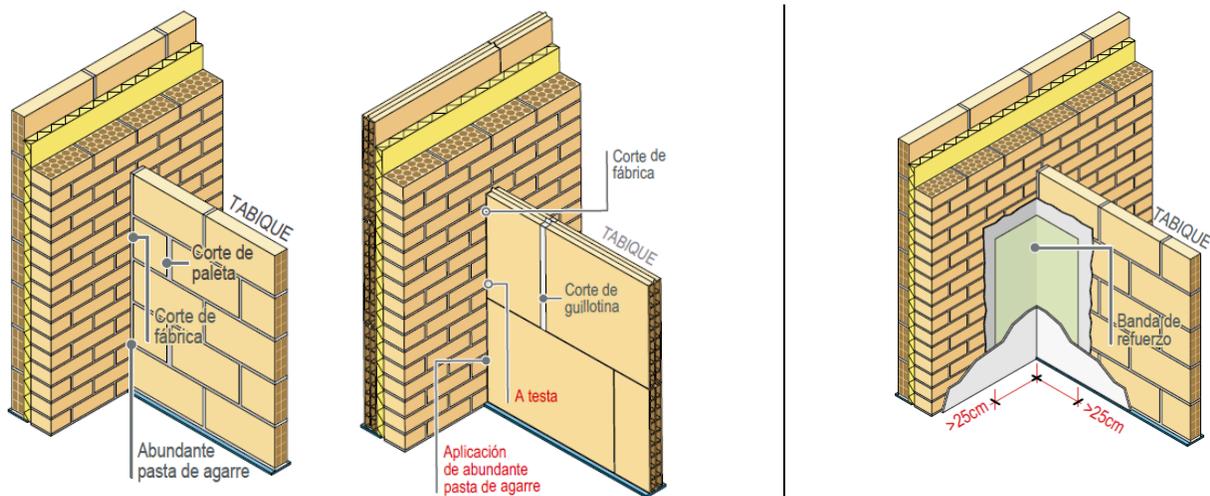


Encuentro entre fábricas de ladrillo hueco pequeño formato

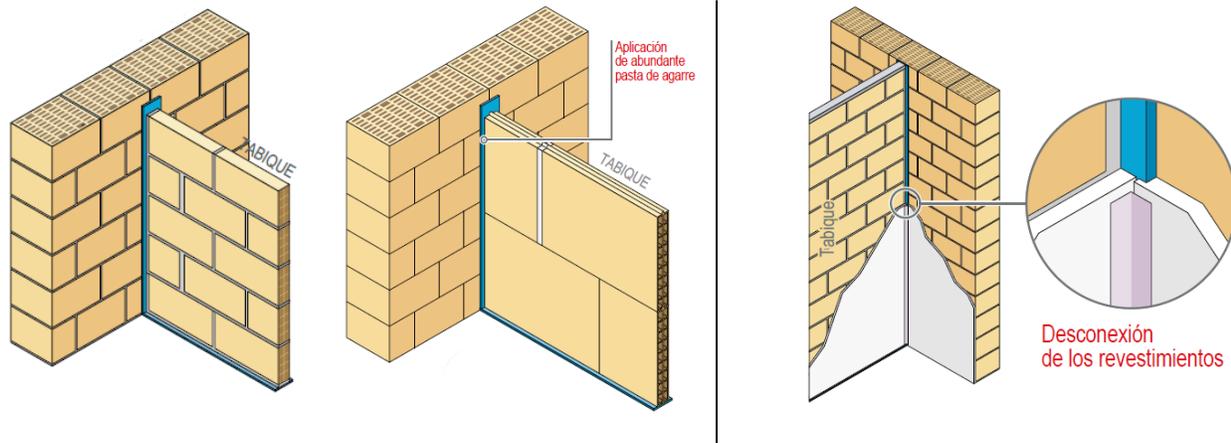


Encuentro entre fábricas de ladrillo hueco gran formato

Ejecución de la unión rígida a testa entre fábricas de piezas de distinto formato: la unión a testa se realizará colocando el “corte de fábrica” de las piezas en la zona del encuentro, y aplicando abundante pasta de agarre en el encuentro. Cuando se apliquen los revestimientos, será necesario colocar una malla de refuerzo en la zona del encuentro.



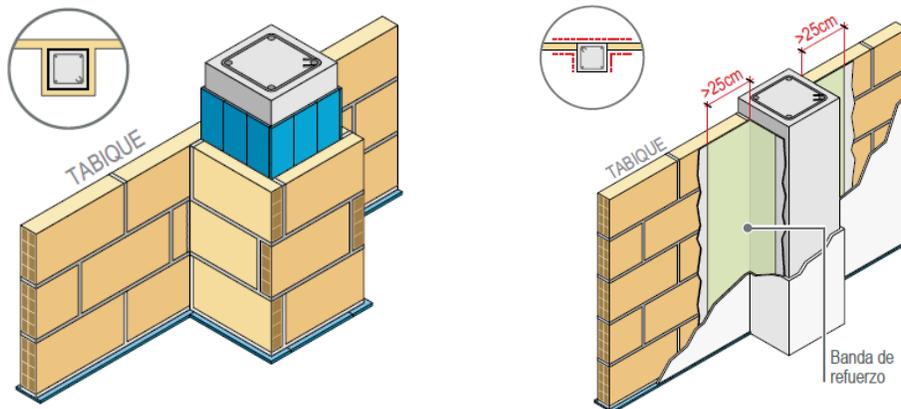
Ejecución de la unión mediante colocación de banda elástica en vertical: las bandas elásticas se pegarán a la pared empleando yeso o pegamento escayola. Una vez montada la fábrica, se comprobará que no se han producido conexiones rígidas con la pasta de agarre. Cuando se apliquen los revestimientos, habrá que mantener la desconexión entre ellos.



## 10. Encuentro de las fábricas con los pilares

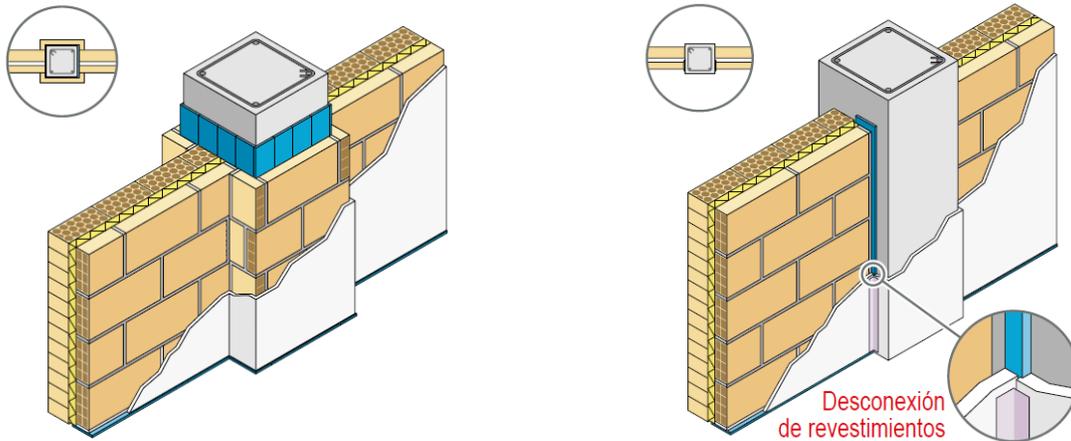
### Encuentro de los tabiques interiores con los pilares

Siempre que sea posible, se recomienda cajar los pilares a los que acometen los tabiques incorporando un material elástico. En caso de no ser posible cajar el pilar, será necesario colocar una banda de refuerzo en el revestimiento.



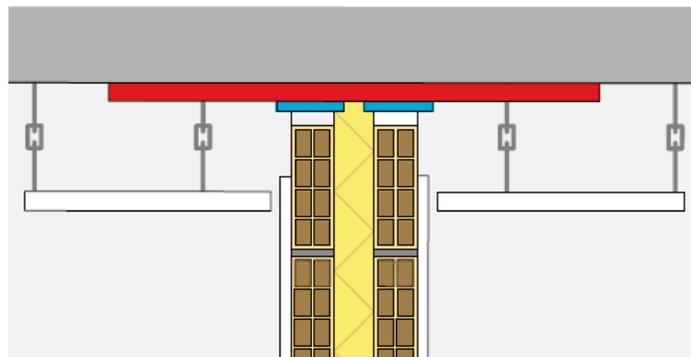
### Encuentro de las paredes separadoras con los pilares

En las paredes separadoras de 2 ó 3 hojas, las fábricas de ladrillo hueco acometerán a los pilares colocando banda elástica. Siempre que sea posible, se recomienda cajar con ladrillo el pilar envolviéndolo previamente con el mismo material de la banda elástica. En caso de no ser posible cajar el pilar, será necesario realizar la desconexión del revestimiento de la pared y del pilar.



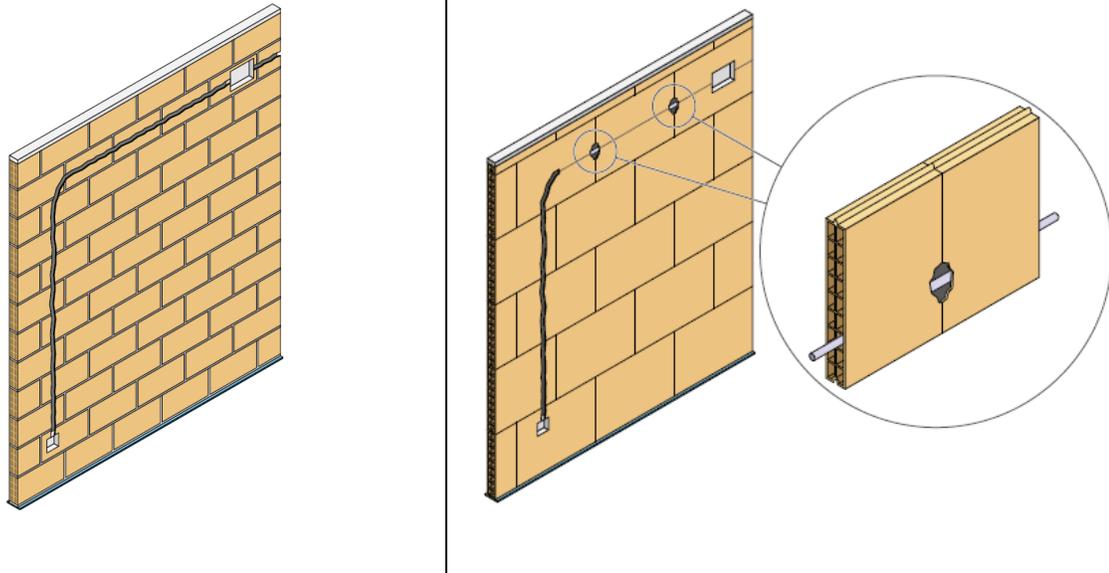
## 11. Colocación de un falso techo

En el encuentro de las separadoras con el forjado superior, cuando éste sea de bovedillas y lleve falso techo, se aplicará un material sellante continuo en el forjado superior. Dicho material podrá aplicarse antes o después del levantamiento de la fábrica. Cuando las viguetas discurren en paralelo a la separadora, el material sellante se aplicará de vigueta a vigueta. Cuando las viguetas discurren en perpendicular a la separadora, el material sellante se aplicará en un ancho de 60-80 cm.

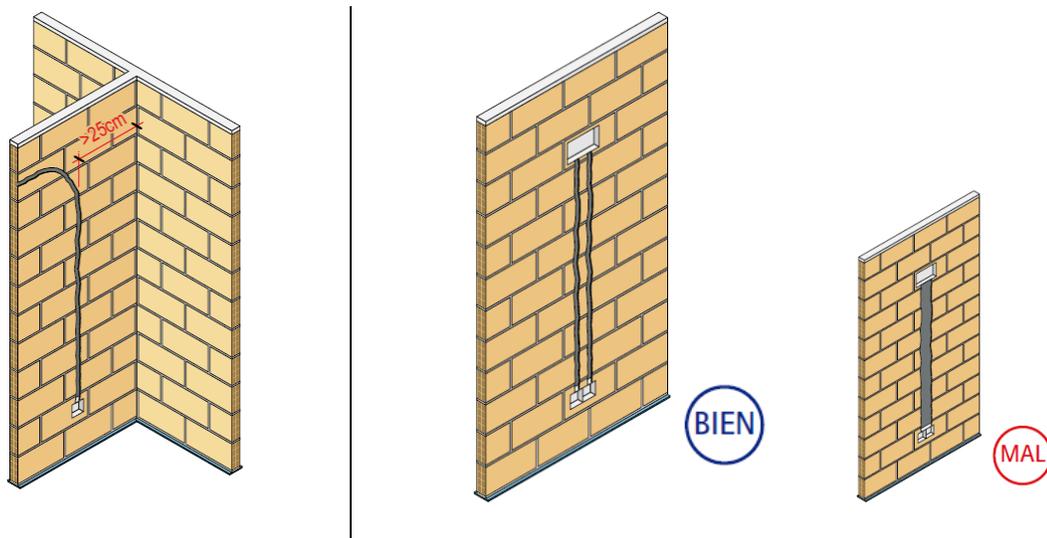


## 12. Rozas y rebajes

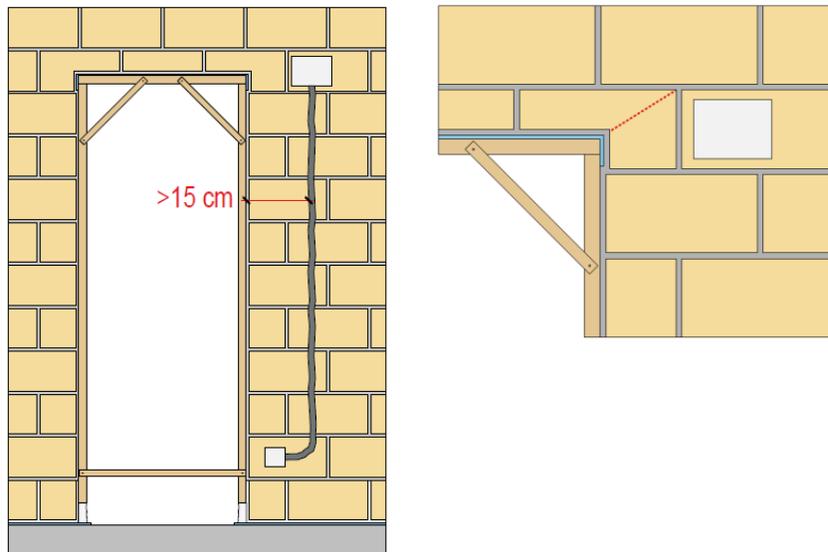
Las rozas serán horizontales o verticales, en ningún caso se trazarán en diagonal. Se realizarán con rozadora eléctrica y se tratará de romper únicamente uno de los tabiquillos del ladrillo. En las fábricas que vayan a alojar muchas instalaciones o tubos de mayores dimensiones (cocinas y baños), se recomienda emplear fábricas de mayor espesor. Las rozas horizontales, de ser inevitables, se realizarán en la zona superior de la fábrica para no desestabilizarla. En el caso de fábricas de gran formato, las rozas horizontales se realizarán, siempre que sea posible, rompiendo únicamente la junta entre pieza y pieza.



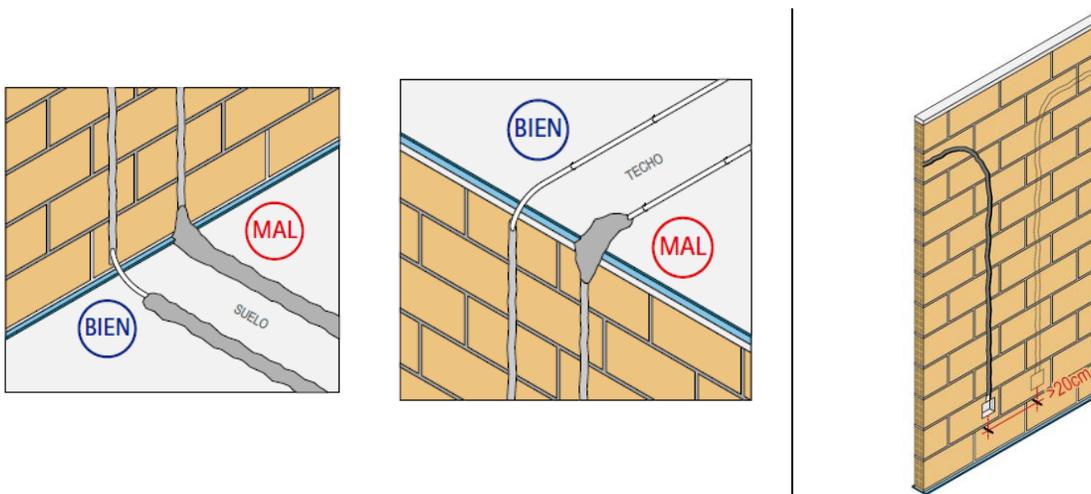
Las rozas verticales se alejarán lo máximo posible de los encuentros con otras fábricas, procurando que esta distancia no sea menor de 25 cm. Se evitará el “cosido” de las rozas verticales.



Las rozas verticales se alejarán lo máximo posible de los huecos de puertas o ventanas, procurando que esta distancia no sea menor de 15 cm. Cuando las cajas de registro se vayan a situar en las proximidades de las puertas, se evitará colocarlas en la diagonal definida desde el vértice de la pieza cortada a pistola y el vértice opuesto superior de la pieza.



En las fábricas que lleven bandas elásticas, se interrumpirá el macizado de las instalaciones en el encuentro de la fábrica con los forjados inferior y superior. El cierre y sellado de las rozas se realizará con yeso o mortero de cemento (piezas pequeño formato) o con pasta de remate de pegamento escayola (piezas gran formato), dejándolas raseadas con el tabique. En los tabiques interiores se evitará la coincidencia de rozas por las dos caras de la misma hoja. La separación mínima entre rozas paralelas en las caras opuestas del tabique será de 20 cm.

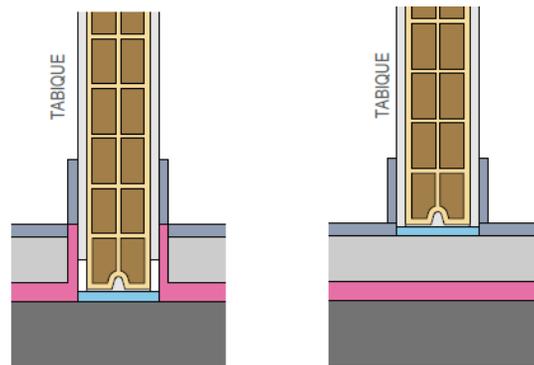


### 13. Ejecución de la desconexión de los revestimientos

En aquellas uniones en las que se haya colocado una banda elástica en el encuentro de una fábrica con otro elemento constructivo, el revestimiento de la fábrica debe desconectarse del revestimiento del otro elemento constructivo para evitar la unión rígida.

## Ejecución de la desconexión de los revestimientos en la base de las paredes con bandas elásticas:

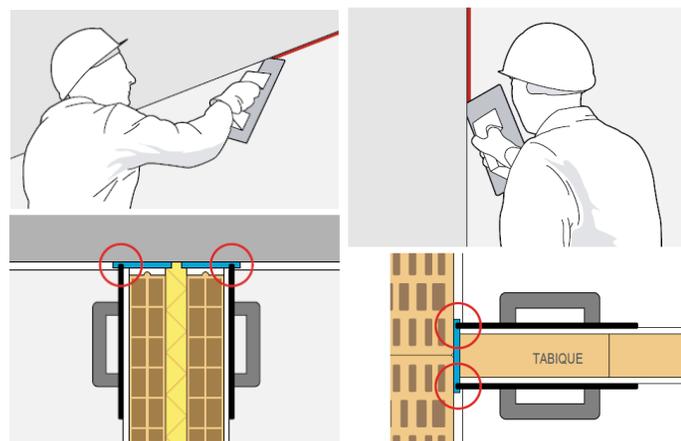
Si la fábrica arranca sobre el forjado, para asegurarnos la correcta desconexión del yeso, dado que posteriormente se ejecutará el suelo flotante y se colocará el solado, se recomienda aplicar el revestimiento hasta unos centímetros por encima del forjado inferior. Para ello, se puede sacar una maestra a 2-3 cm del forjado inferior. Si la fábrica arranca sobre el suelo flotante, se recomienda aplicar el yeso hasta la banda elástica.



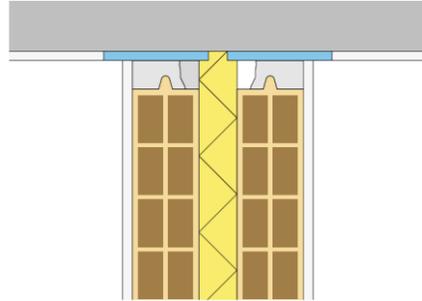
## Ejecución de la desconexión de los revestimientos en la cima y/o en los laterales de las paredes con bandas elásticas

La desconexión de los revestimientos se puede realizar siguiendo dos procedimientos:

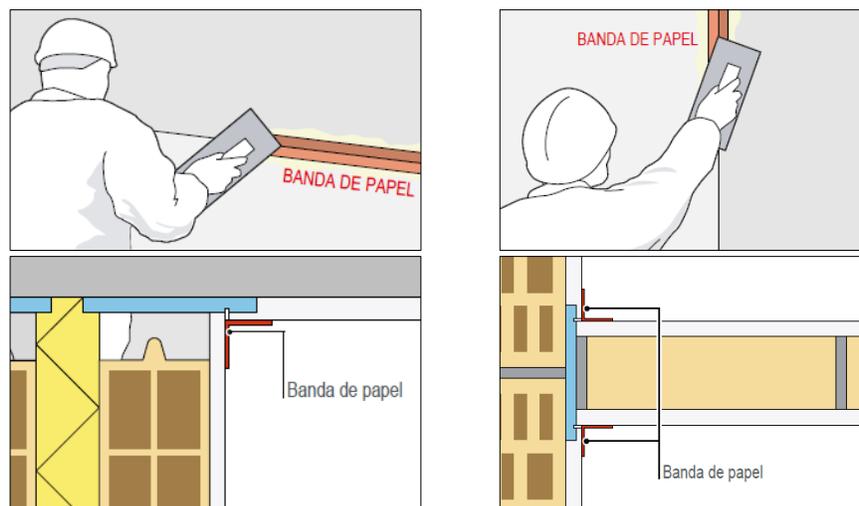
- Realizando un corte con la llana: una vez aplicado el revestimiento de yeso de la pared separadora y el revestimiento del paramento adyacente (forjado superior o pared), se realiza un corte en el yeso apoyando la llana en la pared, hasta alcanzar la banda elástica. La rotura de la banda al realizar el corte no afecta al buen funcionamiento acústico del sistema.



- Manteniendo la desconexión durante la aplicación de los yesos: durante todo el proceso de aplicación de los yesos, éstos se aplicarán contra la banda elástica, de modo que se mantenga la desconexión entre el revestimiento de la pared separadora y el del paramento adyacente. Tras la aplicación de los revestimientos, la banda elástica queda descubierta.



Previamente a la aplicación de la pintura de acabado, se coloca una cinta de papel en el remate de la junta una vez desconectados los revestimientos. Para la colocación de la cinta de papel, se aplicará pasta de juntas a ambos lados de la desconexión, evitando que la pasta penetre en el corte o cubra la banda elástica, con el fin de no conectar rígidamente los revestimientos. Una vez colocada la cinta, se aplicará sobre la misma una fina película de pasta de juntas para poder aplicar sobre ella la pintura.





## 5. RESUMEN. PASOS A SEGUIR EN EL PROCESO CONSTRUCTIVO

1. Preparación y replanteo de las fábricas y colocación de las miras.
2. Colocación de las bandas elásticas de EEPS de aquellas paredes que las lleven. Se colocará la banda de la base y en los encuentros con paramentos verticales donde sea necesario.
3. Montaje de los precercos de puertas y ventanas.
4. Arranque de las fábricas según lo especificado en el proyecto, realizando correctamente el encuentro con el forjado, la losa flotante y la lámina anti-impacto.
5. Ejecución de las fábricas, conforme a las reglas de montaje establecidas para el ladrillo de pequeño formato o el de gran formato, según corresponda. En el caso de paredes de varias hojas, se levanta primero una de las dos hojas o la hoja principal.
6. Realizar correctamente los encuentros entre distintas fábricas, replantear las piezas de forma adecuado en torno a los huecos y resolver los encuentros con pilares según las reglas de ejecución.
7. Montaje de la banda elástica de EEPS en el encuentro con el forjado superior en las fábricas que la lleven. Retacado de la fábrica contra el forjado o banda superior.
8. Colocación del material absorbente en las paredes separadoras de dos o tres hojas.
9. En las paredes separadoras de dos o tres hojas, colocación de las bandas elásticas y las miras de la segunda hoja o trasdosado de ladrillo, donde sea necesario.
10. Ejecución de las fábricas, de acuerdo a las reglas de montaje correspondientes, realización correcta de los encuentros, colocación de la banda elástica en el encuentro con el forjado superior, donde corresponda, y retacado superior de las fábricas.
11. Rejuntado de las fábricas y cepillado de la superficie, eliminando el material sobrante.
12. Realización de rozas y rebajes de acuerdo a las reglas de ejecución establecidas para las piezas de pequeño formato o de gran formato, según corresponda.
13. Aplicación de los revestimientos, llevando a cabo la desconexión entre los yesos de elementos adyacentes separados por banda elástica.
14. Preparación previa a la pintura de los encuentros desconectados, mediante la colocación de banda de papel con pasta de juntas.



---

## 6. REFERENCIAS

1. Manual de Ejecución de Fábricas de Ladrillo para revestir  
<https://www.silensis.es/informacion-tecnica/manual-ejecucion-silensis>
2. Video de ejecución Silensis y Puesta en obra  
<https://www.silensis.es/informacion-tecnica/videos-ejecucion-silensis>