

Defectos en las juntas de colocación entre baldosas y su prevención.

La mayoría de defectos en los recubrimientos cerámicos obedecen a varias causas superpuestas. Dejando a un lado los defectos superficiales de las baldosas, consecuencia de un deficiente control de calidad o una equivocada selección, podemos clasificar los defectos y disfunciones según su aspecto visual.

CLASIFICACIÓN DE DEFECTOS Y DISFUNCIONES POR SU ASPECTO
DEFECTOS DIMENSIONALES <ul style="list-style-type: none"> ■ Falta de uniformidad en la trama de juntas ■ Defectos de planitud ■ Mal aspecto de la modulación
DEFECTOS SUPERFICIALES <ul style="list-style-type: none"> ■ Manchas
DESPRENDIMIENTOS EN ALICATADOS <ul style="list-style-type: none"> ■ Individualizados o sobre superficies reducidas ■ Generalizados
DESPEGUES EN SOLADOS <ul style="list-style-type: none"> ■ Despegues aislados o sobre superficies reducidas ■ Despegues y levantamientos generalizados

CLASIFICACIÓN DE DEFECTOS Y DISFUNCIONES POR SU ASPECTO
FISURACIONES EN ALICATADOS Y SOLADOS <ul style="list-style-type: none"> ■ Fisuraciones en alicatados ■ Fisuraciones en solados
DEFECTOS EN JUNTAS DE COLOCACIÓN <ul style="list-style-type: none"> ■ Cuarteado y agrietamiento ■ Juntas de bajo relleno ■ Juntas con cráteres ■ Defectos superficiales ■ Despegue longitudinal

Defectos en las juntas de colocación

Nos podemos encontrar con los siguientes defectos:

- Juntas cuarteadas
- Juntas de bajo relleno
- Juntas con cráteres
- Despegues longitudinales
- Defectos superficiales

Juntas cuarteadas

Causas

- Condiciones ambientales adversas, alta temperatura, sequedad o viento.
 - Exceso de agua de amasado.
 - Selección equivocada del material de rejuntado. Tamaño del árido.
 - Rigidez del material de rejuntado.
 - Fisuras y desprendimiento por hielo, material de rejuntado permeable.

Prevención

- Utilizar materiales de rejuntado de baja retracción y absorción/succión.
 - Respetar la proporción e instrucciones de mezcla del fabricante.
 - Rejuntar en condiciones climáticas favorables, y sin insolación directa.

Juntas de bajo relleno

Causas

- Limpieza siguiendo la longitud de la junta.
 - Inicio prematuro de la limpieza tras la aplicación del material.
 - Uso de esponjas blandas y/o poco escurridas.
 - Exceso de agua en el amasado del material.

Prevención

- Usar esponjas de calidad, rigidez media y bien escurridas.
 - Limpiar en diagonal respecto a la trama de juntas.
 - Comprobar que el material de rejuntado está superficialmente endurecido (no mancha los dedos).
 - Respetar la proporción de mezcla propuesta por el fabricante.

Juntas con cráteres

Causas

- Mezcla deficiente del material de rejuntado o uso de amasadores de velocidad elevada que favorecen la formación de burbujas de aire.
- No respetar los tiempos de mezcla, reposo y aplicación del material de rejuntado cementoso.
- Aplicar el material de rejuntado de resinas reactivas fuera del intervalo de temperaturas recomendado por el fabricante, los materiales epoxi presentan alta viscosidad por encima de los 25°C.

Prevención

- Mezclar el material de rejuntado cementoso con un agitador de cesta y un taladro de baja velocidad de rotación.
- Respetar las instrucciones de mezcla del fabricante.
- Enfriar el material de rejuntado de resinas reactivas y repasar las juntas con un llaguero inmediatamente después de aplicar el material.

Despegue longitudinal de la junta

Causas

- Anchura de la junta no adecuada al formato de la baldosa y a los movimientos esperados por el recubrimiento.
- En exteriores, anchura de la junta con un espesor menor a 5 mm.
- Falta de juntas de movimiento perimetrales e intermedias según la ubicación y las características del material. Así mismo, prever juntas de movimiento en cambios de material de soporte o superficie de colocación.

- Utilización de material de rejuntado que no cumplan con las características de la norma UNE-EN 13888.

Recomendaciones para la prevención

- Anchura de la junta adecuada al formato de la baldosa y a los movimientos esperados por el recubrimiento.
- En exteriores, anchura de junta con espesor igual o superior a 5 mm.
- Diseño de juntas de movimiento perimetrales e intermedias. Prever juntas de movimiento en cambios de material de soporte o superficie de colocación.
- Utilización de material de rejuntado que cumplan con las características de la norma UNE-EN 13888.
- Material de rejuntado CG 2

Defectos superficiales de las juntas

- Juntas pulverulentas
 - Juntas con textura rugosa
 - Juntas de color no uniforme
 - Juntas con eflorescencias
 - Juntas con baja resistencia a las manchas
 - Manchas y decoloraciones

Juntas pulverulentas

Causas

- Por incompleta hidratación en los materiales CG.
- Por eflorescencias de sales solubles de estratos interiores.
- Por ataque químico.

- Por contaminación de materiales extraños durante la mezcla o preparación.

Recomendaciones para la prevención

- Utilizar material de rejuntado cementoso con mucha resina.
- Utilizar material de rejuntado impermeable con baja absorción de agua.
- Tener especial cuidado al usar material de rejuntado de resinas reactivas.
- Uso de recipientes de mezcla limpios y agua potable.
- Proteger el recubrimiento tras el rejuntado de la actuación de otros.

Juntas con textura rugosa

Causas

- Deficiente mezcla o exceso de agua en el material.
 - Tamaño de grano de la arena.
 - Uso de una esponja blanda o poco escurrida en la.
 - Operación de limpieza.
 - Limpieza siguiendo la llaga de la junta.

Recomendaciones para la prevención

- Usar esponjas de calidad, rigidez media y bien escurridas.
 - Limpiar en diagonal respecto a la trama de juntas.
 - Comprobar que el material de rejuntado está superficialmente endurecido (no mancha los dedos).
 - Respetar la proporción de mezcla propuesta por el fabricante.

Juntas de color no uniforme

Causas

- Rejuntar en condiciones climáticas adversas o con insolación directa sobre una parte del recubrimiento.
 - Diferente absorción/succión o estado de sequedad de los materiales en contacto con la junta (aristas de la baldosa y el adhesivo de colocación).
 - Decoloración por limpieza prematura o agua excesiva en la esponja.
 - Decoloración por ataque químico.
 - Cambios de color por acción de la componente ultravioleta de la luz solar (materiales RG resinas reactivas).
 - Contaminación con otros materiales.

Recomendaciones para la prevención

- Respetar instrucciones del fabricante en la mezcla y aplicación.
- Controlar la limpieza y humedad de las juntas antes de aplicar el material.
- Humectar los cantos de las baldosas cerámicas muy absorbentes, especialmente si hay baldosas de diferente absorción.
- Evitar rejuntar en condiciones climáticas adversas e insolación directa.
- Proteger el recubrimiento de un secado rápido y poco uniforme.
- Prever la resistencia química allá donde se precise.

Juntas con eflorescencias

Causas

- Uso de morteros de cemento de elevada porosidad, lo que permite que en presencia de humedad migren las sales desde estratos interiores del recubrimiento.

Recomendaciones para la prevención

- Elección del material de rejuntado con baja porosidad.

- Disposición de una barrera para evitar la presencia de humedad en el soporte.

Juntas con baja resistencia a las manchas

Causas

- utilizar morteros de elevada absorción de agua lo que permite anidar suciedad.
 - Uso de productos de limpieza agresivos que deterioran las juntas de mortero.
 - Agua permanentemente, favorece el moho y anidación de materia viva.

Recomendaciones para la prevención

- uso de material con baja absorción de agua, junta como impermeable.
 - Evitar la presencia de agua permanente en las juntas.

Manchas y decoloraciones

Causas

- Restos de material de rejuntado sobre el borde de las baldosas
 - Manchas de color
 - Decoloraciones puntuales, acompañadas de corrosión.
 - Juntas ennegrecidas en partes concretas.

Recomendaciones para la prevención

- Usar materiales impermeables en aplicaciones húmedas o con riesgo de manchas.

- Aplicar materiales RG.
- Prevención de la resistencia de los materiales de rejuntado al crecimiento del moho.
- Utilización de material de limpieza adecuados.

