



Proalso

Asociación Profesional Alicatadores Soladores



ÍNDICE DE CONTENIDOS

CVSM 25

Boletín informativo Proalso BIP nº27



Págs. 3 Proalso informa: Junta Directiva Proalso y visita Euf

Págs. 4 Formación Beca Rubi FP Valencia jóvenes alicatadores



Págs. 5 Formación en lámina cerámica para la industria cerámica



Págs. 6 Primer curso internacional especialización en lámina cerámica

Págs. 7 Participación en jornadas y otros eventos

Págs. 10 XXIV Encuentro Colocadores Cevisama 2025



Págs. 12 Tecnología de Colocación: Métodos aplicación adhesivos y llanas

Págs. 14 Reclamaciones: control ejecución e informes técnicos

Págs. 15 Noticias y Novedades Técnicas Materiales

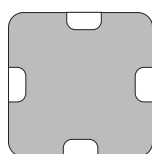
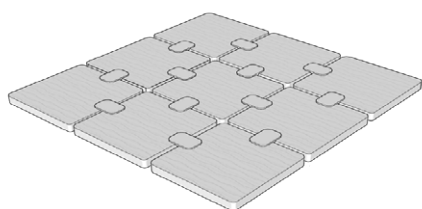


- Mosaico de vidrio 100% reciclado.
- Montado sobre tiras de poliuretano y puntos de PVC.
- Fabricado en España.

40 AÑOS APORTANDO MEJORAS A LA COLOCACIÓN.

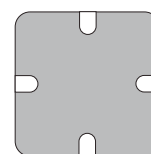
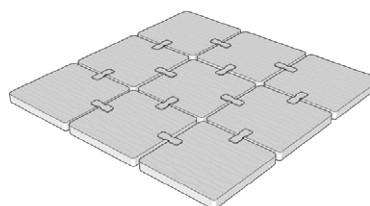
SOPORTES TÉCNICOS AVANZADOS

PUNTOS DE PVC



Superficie libre >90% - Ocupación vertical <25%

TIRAS DE POLIURETANO

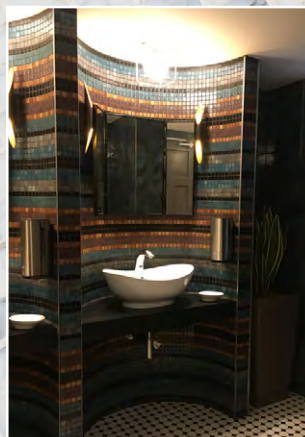


Superficie libre >90% - Ocupación vertical <2%

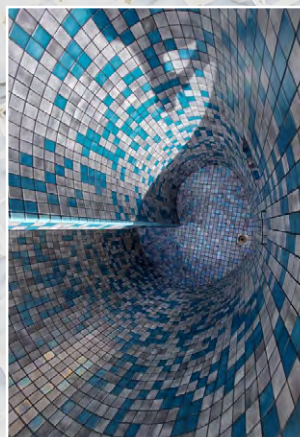
Economía de tiempo y calidad de trabajo:
el aliado de los colocadores



PANELES A ESCUADRA Y SENTIDO DE COLOCACIÓN INDIFERENTE



RESOLUCIÓN DE CURVAS, SENCILLA Y RÁPIDA



FLEXIBILIDAD



SOLUCIÓN IDEAL PARA RENOVACIÓN DE PISCINAS DE POLIESTER.



www.reviglass.es



943681118

Proalso renueva los cargos de la junta directiva para los próximos cuatro años

A nivel organizativo PROALSO es una asociación profesional de alicatadores soladores de ámbito nacional sin ánimo de lucro cuyo órgano de representación es la Junta Directiva, formada por Presidente, Vicepresidente, Secretario, Tesorero y tres vocales elegidos entre los socios de



PROALSO. En la pasada Asamblea General de diciembre se procedió a la elección de los siete cargos para los próximos cuatro años de mandato.

Las personas elegidas son: Julián Gómez, Presidente; Esteban Baena, Vicepresidente; Joaquín Carrión, Secretario; Ernesto Boira, Tesorero; Luís García, Bernardo Ferragut y Miguel Angel Cortés como vocales. Cabe recordar que los cargos de la Junta Directiva de PROALSO son ostentados por socios de la entidad que dedican de forma voluntaria y desinteresada su tiempo fuera de horario laboral propio a colaborar en la dirección y gestión de la asociación en las reuniones periódicas de la Junta Directiva.



Tras la revisión de los objetivos logrados en los pasados cuatro años, la nueva junta directiva velará por el desarrollo y aplicación del nuevo plan de gestión para los siguientes cuatro ejercicios con la ampliación de la oferta formativa, la mejora de los servicios y de los canales de comunicación con el socio y con el profesional alicatador solador en general como principales prioridades.

Una delegación de la EUF visita PROALSO para impulsar la colaboración entre ambas entidades

PROALSO es miembro asociado de la EUF, The European Union of National Tile Installer Associations (Unión Europea de Asociaciones Nacionales de Instaladores de Cerámica). En octubre de 2024 hemos contado con la visita de una delegación de la Junta Directiva de esta entidad para mantener varias reuniones de trabajo.

Hemos contado con la presencia en Castellón del presidente de la EUF Karl-Hans Korner, el vicepresidente Luca Berardo y el secretario general Andreas Furgler. Durante las reuniones con varios miembros de la junta directiva de PROALSO se ha abordado diferentes temas relativos a la formación, el relevo generacional, el desa-

rollo de nuevos materiales técnicos y de formación y la ampliación de nuevas vías de trabajo conjunto.

En el marco de esta visita, también se ha mantenido una reunión con representantes de ASCER, con su secretario general Alberto Echavarría a la cabeza y con representantes de Cevisama. Finalmente, se ha organizado una visita a la factoría de Venux recientemente inaugurada para poder apreciar la tecnología más reciente necesaria para la fabricación de láminas cerámicas de gran formato.

Como resultado de estos contactos, se ha organizado una reunión de la Comisión

Técnica de la EUF que se celebrará el día 25 de febrero en el marco de Cevisama 2025 en la que participarán 18 expertos de las asociaciones nacionales de Suiza, Alemania, España, Bélgica, Irlanda, República Checa, Holanda, Dinamarca e Italia.



Abierta la inscripción para las próximas convocatorias de formación del Carnet Profesional Alicatador Solador

Los profesionales interesados en inscribirse a partir de 60,00€ en las próximas convocatorias pueden enviar su solicitud a info@proalso.es. Para poder participar en el proceso de formación y conseguir el Carnet Profesional Alicatador Solador se requiere 5 años de experiencia en alicatado y solado. Además, ahora tienes la opción con tu inscripción de conseguir un ejemplar de la Norma UNE138002 y una camiseta oficial de Proalso además de nuestro completo manual de formación.



La formación de la Beca Rubi se amplía y llega por primera vez a Valencia

La empresa fabricante de herramientas y equipamiento para el profesional instalador de cerámica Rubi continúa su apuesta decidida y su apoyo a la formación de los profesionales del futuro. Su proyecto Beca Rubi con la FP se consolida en su tercer año y se amplía para ofrecer el curso por primera vez en Valencia.

En esta ocasión, se ha seleccionado en colaboración con los profesores de los centros a doce alumnos de ciclos formativos de grado medio en construcción y edificación de la provincia de Valencia (Xàtiva, Oliva, Cheste, Valencia y Ontinyent) que han participado en esta experiencia formativa durante cinco días.

La formación ha tenido lugar en las instalaciones "La Ciutat de L'aprenent" de Valencia que se ha volcado en la preparación de la actividad. Desde aquí, queremos

agradecer, a los responsables del centro por todas las facilidades han puesto a disposición de los organizadores y de los alumnos.

Una vez más, PROALSO participa en la preparación e impartición de los contenidos técnicos del curso con el objetivo de conseguir motivar a los alumnos hacia un oficio de gran demanda. No podemos dejar de agradecer a Rubi por los recursos que dedica a la formación y especialización de los instaladores del futuro. Esperamos continuar el año que viene de nuevo en Valencia.



Rubi continúa confiando en PROALSO para sus programas de formación interna

Por segundo año ha continuado la participación de PROALSO en las acciones de formación interna que Rubi puso en marcha para la cualificación de sus equipos en todo lo referente a la Norma UNE138002 y la instalación de revestimientos cerámicos con grandes formatos y láminas cerámicas. PROALSO ha impartido dos nuevas acciones formativas de 7 horas de duración cada una en las que han pasado más de 15 alumnos de diferentes departamen-

tos de la empresa. Los cursos han tenido lugar en las instalaciones de Rubi y en la sede de la Rubi Academy en Santa Oliva.

Sin duda, una gran iniciativa para adquirir una visión más específica de la tecnología de colocación actual y las condiciones de trabajo de los alicatadores soladores y, sobre todo, identificar las necesidades del profesional en cuanto a equipamiento y herramientas para una mejor producti-

vidad y calidad en el revestimiento terminado.



Ya conoces y aplicas las novedades que de la versión 2023 de la Norma UNE 138002: solicita tu formación

En PROALSO seguimos trabajando en la difusión y conocimiento de la Norma UNE138002 Reglas generales para la ejecución de revestimientos con baldosas cerámicas por adherencia. Su entrada en vigor supuso un hito para el sector y, su aplicación está teniendo una importante repercusión en la mejora de la calidad en

la colocación cerámica a todos los niveles. En febrero de 2023 ha entrado en vigor la primera revisión y actualización de un texto que ya era un referente a nivel nacional e internacional por su innovación con las novedades añadidas. Es momento trasladar la invitación a todo el sector para conocerla en profundidad y formar a los equipos en

la aplicación de sus contenidos. Es por ello, que PROALSO pone a disposición diferentes propuestas de formación presencial o virtual sobre la Norma UNE138002 con infinidad de casos prácticos y ejemplos aplicados a la realidad del mundo de la cerámica que ayudan a los profesionales a evitar reclamaciones y a mejorar en la calidad final.

STN se incorpora al mundo de la lámina cerámica formando a sus equipos



La lámina cerámica va ganando presencia en el mercado con una aceptación cada vez mayor y se consolida como un material de altas prestaciones estéticas al mismo tiempo que versátil en sus usos y prestaciones técnicas. A nivel de fabricantes, este año pasado se ha producido la importante entrada en el mundo de la lámina cerámica del grupo STN Cerámica con el inicio de la producción de su nueva y moderna factoría de lámina cerámica.

Conscientes de la importancia de conocer el material y prestar un servicio técnico

co de calidad a sus clientes, el grupo STN ha puesto en marcha un programa formativo para que todos sus equipos técnicos y de ventas puedan formarse al más alto nivel sobre el nuevo producto en cartera del grupo.

Para ello, se ha desarrollado una formación específica para sus necesidades en la que el ITC (Instituto de Tecnología Cerámica) y Proalso han impartido un completo curso a 72 alumnos pertenecientes a todas las empresas del grupo (STN Cerámica, Alaplana, Keratile y Vitacer). Esta formación se impartió en una duración de seis horas para cada uno de los tres grupos de alumnos que han participado en el programa de capacitación.

En un mercado cada vez más competitivo, es esencial poder diferenciarse de la competencia mediante la calidad del asesoramiento y el servicio técnico al cliente. En este caso, STN ha optado por formar a sus



equipos para que conozcan no solamente el producto desde el punto de vista de la fabricación, sino también desde el punto de vista de la prescripción y la instalación. La formación que ha impartido Proalso ha permitido que la fuerza de ventas del grupo tenga una visión global sobre el camino que recorre la lámina cerámica desde que sale de la fábrica hasta que se entrega la obra al cliente. Es fundamental conocer los procesos de logística, transporte, manipulación, corte, perforación, instalación y control de ejecución para evitar patologías y garantizar la calidad final.



**NUEVA
CORTADORA TK**

Los visionarios ven más allá



**NUEVA
DC-250
SMART ADVANCE**

El verdadero corte inteligente.

Visítanos en Cevisama 2025

En el Stand D31, Pabellón 4, nivel 2

**BUILDING THE
FUTURE TOGETHER**

rubi.com

Proalso imparte en Castellón el primer curso internacional de especialización en lámina cerámica

Este año se ha impartido por parte de los formadores y monitores de Proalso el primer curso de especialización en tecnología de instalación de lámina cerámica a un grupo de diez alumnos de la empresa Intaco.

La colaboración con esta empresa fabricante de adhesivos viene de otra formación impartida con anterioridad por videoconferencia a todo su equipo comercial y técnico. Como continuación de esta primera experiencia de formación con Proalso, Intaco ha apostado por un curso de larga duración para una selección de directivos, responsables del departamento de asesoramiento técnico y demostradores de la empresa vendidos desde Costa Rica y Ecuador.

El curso se ha desarrollado en las instalaciones de Ascer y en las instalaciones del Centro de Referencia Nacional de Fabricación Cerámica ubicado en las instalaciones del Centro Labora de Castellón. Contamos con la presencia en la inauguración del curso de Elías Amor, Director General de Empleo y Formación de la Generalitat Valenciana.



En este caso, Proalso ha adaptado el programa formativo a las necesidades de los alumnos participantes y ha preparado un extenso programa formativo centrado en los aspectos de mayor interés para los alumnos que se ha impartido en 36 horas de duración a lo largo de una semana completa.



Durante el desarrollo de la formación se ha alternado la formación teórica con las demostraciones y prácticas ejecutadas por los monitores y por los alumnos. Se ha realizado trabajos de preparación de adhesivos, soportes, pruebas de transporte, manipulación, corte, perforación, técnicas de colocación, manejo de equipos y herramientas, pruebas de rejuntado, etc.



Esta experiencia ha sido muy beneficiosa no solo para Intaco, sino también para Proalso, puesto que toda colaboración e intercambio de conocimiento siempre redundará en un crecimiento de todas las partes implicadas y en la mejora continua. Como complemento del curso, se ha realizado una visita a la factoría de lámina cerámica de Peronda para que los alumnos pudieran ver de primera mano los detalles del proceso productivo de las piezas. Esta actividad fue muy bien valorada también por los asistentes. Desde Proalso queremos agradecer a los responsables de Peronda por la atención recibida con sus explicaciones en el completo tour por las instalaciones.



PROALSO participa en las jornadas de la ATC aportando su visión de la instalación XXL



La ATC, Asociación de Técnicos Cerámicos, una de las entidades protagonistas del sector cerámico, ha celebrado recientemente las jornadas sobre lámina cerámica y marketing con el título “Modo XXL activado”. A lo largo de los dos días de presentaciones, se ha abordado por parte de expertos la lámina cerámica desde el punto de vista técnico, industrial, comercial, de marketing y también por supuesto, desde el punto de vista de la instalación.

PROALSO ha tenido la oportunidad de participar en esta ocasión presentando la conferencia “¿Y quién se ocupa de la insta-

lación XXL?” a los asistentes en presencial a las jornadas y a todos los asistentes en streaming. Agradecemos a ATC por contar con la perspectiva de la instalación e invitar a PROALSO para compartir conocimientos y estrechar la colaboración entre fabricantes e instaladores. En la conferen-



cia se explica como se realiza la formación en lámina cerámica con la metodología de PROALSO y se exponen reflexiones al respecto que todo el sector debería analizar. Se puede ver el contenido íntegro de la presentación usando el siguiente código QR. #todossomoscolocación.

La importancia de la formación en instalación de los profesionales de la distribución

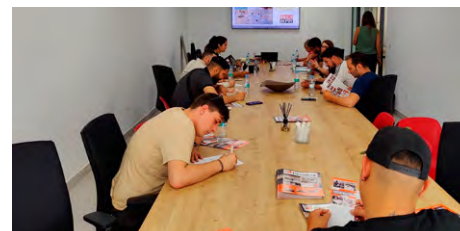


Una de las principales claves para el éxito final en un sistema de revestimiento cerámico es la prescripción. Los profesionales del comercio y la distribución tienen sin duda una función determinante en este sentido, puesto que en muchas ocasio-

nes es la única persona que atiende a un cliente profesional o particular para brindarle un asesoramiento técnico en base a la Norma UNE138002.

La formación técnica adaptada a este perfil de profesional es fundamental para que tenga un conocimiento global de los materiales, los soportes, los complementos y el equipamiento necesario para cada proyecto. En PROALSO continuamos prestando este servicio a todo el canal

de distribución como en el caso de estos cursos impartidos a dos grupos de alumnos de Bricodepot en colaboración con su proveedor de materiales cerámicos.



YCR CONSTRUYENDO JUNTOS
www.ycrcomplementos.es



MAXILOT®



CABEZAL JUNTA de 2 o 3 mm
Regulación de altura de forma manual
mediante Aro Giratorio

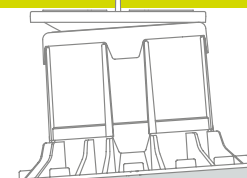
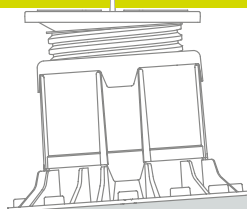
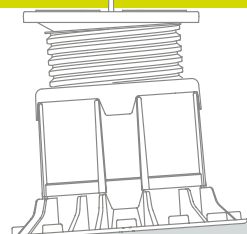


De 40 mm a 390 mm de altura



CABEZAL JUNTA de 4 mm
Regulación de altura de forma manual o mecánica
mediante Llave Reguladora

Autonivelante
de 0° a 4°
desnivel



PROALSO imparte la formación de la tercera edición de la Beca Rubi en Santa Oliva

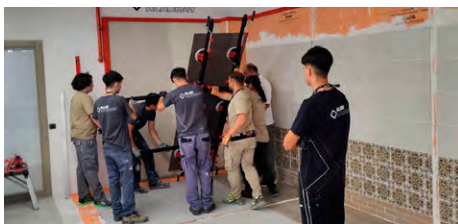
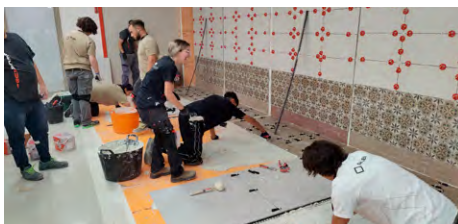
Ante la falta de oferta de profesionales cualificados y relevo generacional en el sector de la construcción, es necesario destinar todos los esfuerzos y recursos posibles a nivel público y privado para atraer el talento y motivar a los jóvenes para que se puedan formar en el oficio de alicatador solador con una apuesta formativa de la más alta calidad.



Desde este punto de vista, Rubi lleva tres años trabajando en esta dirección con el proyecto Beca Rubi Academy con la FP en la que participa y colabora PROALSO desde sus inicios con su asesoramiento técnico, planificación y dirección formativa. Es una iniciativa de gran valor para apoyar a los centros de formación y a sus profesores para dotarles de medios para que pue-

dan llevar a cabo su trabajo en las mejores condiciones posibles.

Pero sobre todo es una experiencia única que se ofrece a un total de 12 alumnos seleccionados en colaboración con los profesores de 7 centros de ciclos formativos de grado medio en construcción y edificación de toda Cataluña que han participado en esta tercera edición consecutiva que tiene lugar en la sede de la Rubi Academy en Santa Oliva.



Durante una semana han recibido una exhaustiva formación técnica que les ha permitido conocer las metodologías de trabajo, materiales y herramientas más innovadoras con el objetivo de fomentar la profesionalización y especialización de los futuros instaladores de cerámica y motivar a los jóvenes en su orientación y desarrollo profesional.

Desde PROALSO queremos agradecer y reconocer a RUBI su visión y determinación en el apoyo a la formación de los jóvenes y la apuesta por esta iniciativa pionera para fomentar una predisposición positiva de los jóvenes hacia el oficio de alicatador solador.



Formación no presencial: la falta de tiempo ya no es una excusa

En los últimos meses PROALSO ha impartido varios cursos en modalidades no presenciales en diferentes formatos. La ventaja de estas modalidades es la flexibilidad que ofrecen a la hora de adecuarse a las necesidades de los alumnos tanto en horario como en contenidos. Por lo que la

falta de tiempo, instalaciones, compatibilidad de horario de los alumnos, dispersión geográfica y cualquier otra circunstancia, ya nos son un impedimento para acceder a una formación de calidad para el crecimiento profesional.

Como ejemplo varias ediciones de los contenidos impartidos por PROALSO para ESVEC, escuela de vendedores de cerámica, dentro del curso 3 Conocimiento de las baldosas cerámicas para su comercialización e instalación. Esta formación dirigida a los profesionales del canal de distribución en materia de prescripción

y asesoramiento técnico básico en colocación de revestimientos cerámicos que resulta de gran utilidad para el desarrollo de su trabajo con los clientes particulares y profesionales.

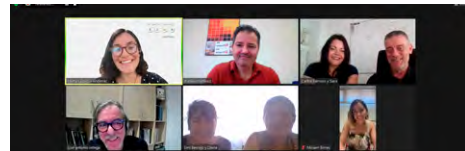
23/05/24 **7.7.- La junta de colocación: funciones y criterios de diseño**

Siempre la separación entre baldosas contiguas siempre será **igual o mayor de 1,5 mm** de anchura.

❑ **Junta mínima:** aquella que oscila entre **1,5 y menos de 3 mm** de anchura

❑ **Junta estrecha:** aquella que oscila entre **3 y menos de 5 mm** de anchura y

❑ **Junta ancha** si tiene **5 mm o más** de anchura.

Molins[®]

Una respuesta para cada reto de construcción.

Ofrecemos soluciones integrales para la construcción que incluyen sistemas de colocación cerámica, revestimientos de fachada y SATE, morteros especiales y resinas para distintas aplicaciones: protección, reparación, anclaje y refuerzo, impermeabilización, aislamiento, alicatado y pavimentación.



[www.molins.es/
construction-solutions](http://www.molins.es/construction-solutions)



El XXIV Encuentro de Colocadores en Cevisama propone las últimas novedades técnicas y el primer Concurso de Instalación de alumnos de FP de toda España



La XXIV edición del Encuentro de Colocadores organizado por Proalso será de nuevo la cita ineludible para todos los visitantes profesionales en el marco de la programación oficial de Cevisama25. Un evento que mantiene su esencia ofreciendo una muestra de las más recientes inno-

señalar la importancia de contar con profesionales cualificados y acreditados, con capacidad de dar respuesta a los retos actuales del sector.

Como novedad en esta edición, PROALSO coordinará las actividades del primer Concurso de instalación de cerámica para alumnos de ciclos formativos de FP organizado gracias Cevisama y Ascer. Un total de 7 centros participan en la iniciativa: Aguas Vivas de Guadalajara, Juan Antonio Castro de Talavera de la Reina, Torre Vicens de Lleida, Doctor Lluís Simarro Lacabra de Xàtiva, Batalla de Clavijo de la Rioja, Pou Clar de Ontinyent, Antonio Machado de Alcalá de Henares. Con equipos de dos alumnos representando a sus centros ejecutarán un proyecto para mostrar sus conocimientos, reivindicar la importancia de la formación en el sector, el relevo ge-

neracional y la importancia del sector en oportunidades de desarrollo profesional.

En esta edición tendremos la visita de una delegación de la EUF, The European Union of National Tile Installer Associations, de la que forma parte PROALSO con diferentes actividades. 18 miembros de Suiza, Alemania, España, Bélgica, Irlanda, República Checa, Holanda, Dinamarca e Italia participarán el día 25 en una reunión de la comisión técnica de la entidad para abordar las principales cuestiones de actualidad para el sector.

Esperamos desde Proalso contar con la visita de socios, profesionales, colaboradores, amigos y también numerosos grupos de estudiantes, para los que se ha planificado una completa gama de demostraciones de colocación con las últimas novedades en sistemas cerámicos, materiales, complementos, equipamiento, herramienta y maquinaria. Hemos incorporado en dos espacios de trabajo diferentes ambientes con nuevos materiales de nuestros patrocinadores para aportar una muestra de soluciones funcionales e innovadoras alternativas en el mundo de la cerámica decorativa y técnica.





En la muestra se podrá observar la evolución de los trabajos en las demostraciones de corte, manipulación e instalación con una amplia oferta de láminas cerámicas XLim de STN Cerámica en formato 280x120 cm en 6mm de espesor para interior y exterior junto con otros espacios con cerámica y una zona de piscina con revestimiento de Reviglass en mosaico vitreo.

Para la ejecución se contará con tipo de materiales de adhesión, rejuntado y tratamiento de soportes de la mano de Mapei y Molins, se instalará perfiles decorativos, leds, juntas de movimiento, láminas, paneles y otras novedades en complementos de YCR. No menos importante será la presencia de las soluciones de limpieza final de obra de Fila. No se podría llevar a cabo todos estos trabajos sin contar con un completo equipamiento, herramientas y máquinas de corte de última generación de Rubí.

Como es habitual, la asociación ha seleccionado a cuatro profesionales que representarán al oficio y a Proalso en la realiza-



ción de los trabajos de exhibición de las diferentes demostraciones. Son profesionales socios de Proalso con Carnet Profesional Alicatador Solador que se han solicitado su participación voluntariamente.

Todos los interesados en visitar y participar en las actividades del Encuentro de Colocadores serán atendidos de 9.00 a 13.30 y de 15.00 a 19.00 horas en el Stand E30 en el Pabellón 4 Nivel 2. A todos los compañeros miembros de la asociación que nos visiten, se les obsequiará con un lote de productos de Rubí y de otros patrocinadores. Los profesionales alicatadores soladores que se asocien durante el evento, además tendrán una camiseta oficial de Proalso y un ejemplar de la Norma UNE138002.



Proalso

Asociación Profesional Alicatadores Soladores

XXIV Punto de Encuentro de Colocadores

CVSMA 25
International Ceramics & Bathroom Experience

PATROCINAN:

STN
CERAMICA



MAPEI

Molins



YCR

reviglass
mosaic



Solicita tu ejemplar de la Norma UNE 138002. Reglas generales para la ejecución de revestimientos con baldosas cerámicas por adhesión.

COLABORAN:

ASCER
Asociación Española de Fabricantes de Azulejos y Pavimentos Cerámicos

EUFE

Infórmate:
Próximos cursos
Nuevas ofertas de trabajo

www.proalso.es

YouTube Instagram Facebook



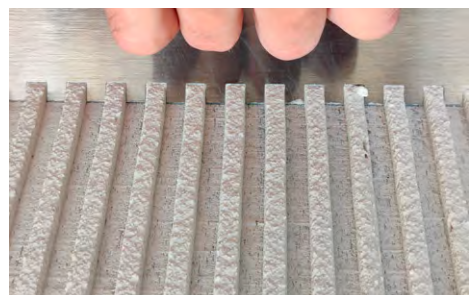
Métodos correctos para la aplicación del adhesivo: cómo y con qué tipo de llana

La tecnología de colocación de sistemas de revestimiento cerámico ha avanzado mucho en los últimos años y se ha ido perfeccionando para adaptarse a las necesidades de los proyectos actuales y al tipo de baldosas cerámicas que ofrece el mercado.

De poco sirve conocer las prestaciones de los adhesivos y tener criterio para seleccionarlos de forma adecuada, si no realizamos una preparación y aplicación de los materiales en condiciones óptimas para obtener todas sus prestaciones en nuestros proyectos.

Cuando ya tenemos un conocimiento adecuado de los tipos de adhesivo, características, prestaciones, tipos y códigos normativos y tenemos clara la metodología para proceder a su selección correcta según las necesidades de cada proyecto, podemos proceder a realizar la aplicación de los adhesivos. Recordamos que la información relativa a la selección de los adhesivos se puede consultar de forma clara y sencilla en las tablas del apartado 7.4 de la Norma UNE138002.

Nos centramos en este artículo en el conocimiento de los métodos de aplicación de los adhesivos en las mejores condiciones posibles. Esta cuestión no solo es de esencial para el profesional instalador. Desde el punto de vista del prescriptor, no se debe menospreciar esta información, puesto que proporciona una visión necesaria para poder realizar un control de ejecución que permita detectar y corregir en fases tempranas de la obra cualquier incidencia o mala práctica que pueda dar lugar a patologías posteriores.



Preparación y operación de mezcla de los adhesivos

Con anterioridad a la aplicación de los adhesivos, se debe realizar una serie de comprobaciones previas. Es importante verificar las condiciones de conservación de los materiales y vigilar la ausencia de grumos (en adhesivos C) por contacto con humedad. Se debe inspeccionar los envases para evaluar que se encuentran

en perfectas condiciones, cerrados herméticamente en el caso que corresponda y buscar de la información correspondiente a la fecha de caducidad.

Tras estas operaciones iniciales, se procede a la operación de mezcla o amasado de los adhesivos. Para ello es imprescindible leer las instrucciones que se encuentran en el envase o en su defecto en la ficha técnica. Para la elaboración de la mezcla en adhesivos C se debe:

- Respetar la cantidad de agua en litros por envase que propone el fabricante,
- Verter el contenido en polvo sobre el agua depositada en el recipiente de mezcla,
- Seleccionar el tipo de agitador adecuado según el adhesivo,
- Efectuar la mezcla a baja velocidad de rotación, sin turbulencias evitando la oclusión de aire.
- Cuando la mezcla presente consistencia homogénea, uniforme, con textura cremosa y sin grumos, dejaremos reposar el adhesivo unos minutos.
- Realizar un último reamasado final.
- No se debe realizar rectificaciones ni añadir agua a lo largo de la vida útil de la mezcla.



La operación de mezcla realizada de forma correcta es imprescindible para conservar intactas las características óptimas en fresco y garantizar las prestaciones tras el endurecimiento de los adhesivos. Una incorrecta o apresurada operación de amasado puede dar lugar a una consistencia inadecuada y una reducción de las prestaciones de los adhesivos.

Selección del método de aplicación del material de adhesión

Tras la operación de amasado, el adhesivo está en las condiciones ideales para su aplicación. La mezcla tendrá la fluidez adecuada que mejora la trabajabilidad durante las operaciones de extensión y

peinado, incrementa la capacidad humectante del material y se puede obtener toda la capacidad de adherencia con un espesor adecuado de la capa de adhesivo con una mínima reducción de volumen.

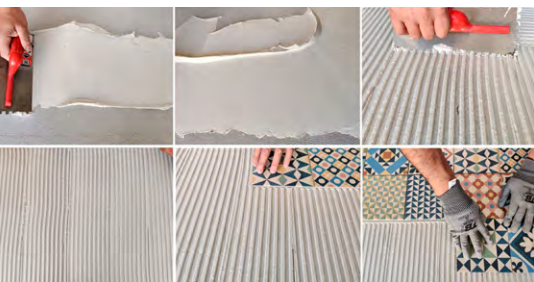
En la Norma UNE138002, se define colocación con adhesivos como el “método de colocación de revestimientos cerámicos que consiste en la aplicación del adhesivo, generalmente en capa fina, de forma regular, sobre un soporte apto, con una operación de peinado con llana dentada para obtener un espesor uniforme”.

Esta técnica de colocación de revestimientos cerámicos con adhesivos especificados en la Norma UNE-EN 12004 se puede seleccionar sin restricciones. Todo lo que no implique necesariamente los elementos de la anterior descripción, no se considera una colocación correcta. Si se realiza una aplicación del adhesivo de forma irregular o “a pegotes” dando lugar a un espesor no uniforme de la capa del material, con un espesor y cantidad excesivos de material, la consecuencia será la aparición de distintos tipos de defectos y patologías.

Método de simple encolado

El método de simple encolado de debe aplicar en todos los casos y consiste en extender el adhesivo sobre una parte de la superficie de colocación presionando y extendiendo el material con la parte recta de la llana y realizar una operación de peinado posteriormente en línea recta con la llana dentada correspondiente. En el caso de baldosas rectangulares se debe realizar el peinado en línea recta en paralelo al lado corto de la baldosa cerámica. Siempre se debe evitar la aplicación del adhesivos peinando de forma irregular, en curva o compensando las desviaciones de planitud del soporte con la cantidad de adhesivos aplicado para la colocación de las baldosas.

Realizar el peinado en línea recta facilita el aplastamiento de los surcos del adhesivo mediante un movimiento reversible equivalente al ancho del diente de la llana permitiendo la salida del aire por los extremos evitando poros y huecos. De este modo, mejora la adherencia, se favorece una mejor humectación y un contacto más completo de toda la superficie de la baldosa cerámica, se consigue una aplicación regular con un espesor y planitud uniformes en función de la geometría del diente y la inclinación de la llana. De este modo, se obtiene las prestaciones óptimas de los materiales.



Método del doble encolado

El método de simple encolado sobre la superficie de colocación puede no resultar suficiente en algunas ocasiones en función de diferentes factores de instalación. En estas circunstancias, se debe complementar con el denominado método de doble encolado.

Con el método de doble encolado se consigue mejorar la humectación de la baldosa, favoreciendo un contacto homogéneo en la totalidad de la superficie del reverso de la baldosa con el objetivo de generar una adherencia óptima y duradera.

En la Norma UNE138002 se define el doble encolado como el “método de colocación que consiste en extender por una parte el adhesivo sobre toda la superficie de colocación y peinar con la llana dentada y, por otra, extender el adhesivo por el reverso de la baldosa, generalmente con el lado liso de la llana dentada. El espesor final del adhesivo no debe exceder el espesor máximo recomendado”.



Por tanto, el doble encolado es una segunda fase añadida al método del simple encolado mediante la aplicación de una segunda capa fina, complementaria y adicional de adhesivo en el reverso de la baldosa con la parte lisa de la llana.

A igualdad de condiciones de instalación, con el mismo formato y tipo de baldosa cerámica, la aplicación o no del método de doble encolado tiene una repercusión muy relevante en la superficie total de contacto del reverso de la baldosa con el adhesivo, su humectación y por consiguiente la capacidad de adherencia que se conseguirá.



El doble encolado se debe aplicar si lo especifica el proyecto y en los siguientes casos de colocación de revestimientos con adhesivos:



- En exteriores
- En colocación de baldosas con lado superior a 45 cm.
- En colocación de baldosas con relieves acentuados.
- En pavimentos interiores de uso industrial y comercial
- En revestimientos cerámicos con calefacción radiante
- En revestimientos con láminas cerámicas de bajo espesor.
- En caso de utilizar sistemas de nivelación de baldosas cerámicas

Selección del tipo de llana según la baldosa cerámica

La selección del tipo de llana adecuado a cada instalación según los diferentes factores de ejecución y dimensiones de la baldosa es esencial para garantizar la calidad y disminuir el riesgo de posibles patologías.

En la tabla 19 de la Norma UNE138002 se establece la recomendación del tipo de llana por su forma y dimensión que se debe utilizar para la aplicación del simple encolado y del doble encolado. Cada tipo de llana se define por un código con una letra y un número. La letra hace referencia a la forma del diente y el número a la dimensión del diente. U: diente cuadrado, R: diente redondo, V: diente triangular.

Selección del tipo de llana según la baldosa cerámica

TIPO DE BALDOSA	LADO MÁS LARGO CM.	LLANA PARA APLICACIÓN DEL ADHESIVO EN EL SOPORTE	LLANA PARA APLICACIÓN DEL ADHESIVO EN EL REVERSO DE LA BALDOSA
Mosaico	≤ 10 cm	V 3	-
Baldosa cerámica	≤ 20 cm	U 6	-
	≤ 30 cm	U 6	-
	≤ 45 cm	U 8	-
	≥ 45	U 8	Liso
	≤ 120 cm	U 10 / R 10	Liso
	≥ 120 cm	U 12 - R12	Liso / V 3 / U 3
Lámina Cerámica > 3 - ≤ 6 mm	≤ 90 cm	U 6	Liso
	≤ 260 cm	U 8	Liso / V 3 / U 3
Lámina Cerámica > 6 - ≤ 9 mm	≤ 360 cm	U 10	Liso / V 3 / U 3

Además del conocimiento de los tipos de adhesivo, sus prestaciones y su correcta selección, es imprescindible para garantizar las prestaciones finales de los materiales y la durabilidad del revestimiento cerámico que la preparación y el método de aplicación de los adhesivos sean adecuados desde el punto de vista técnico.

Reclamaciones?: falta de control de ejecución. La importancia de un Informe Técnico Pericial para verificar las causas

A pesar de los esfuerzos por mejorar la calidad en la colocación de sistemas de revestimiento cerámico mediante la formación de los recursos humanos, el asesoramiento técnico y normativa de calidad al servicio del sector, en ocasiones, las cosas no salen como se espera. Llegan las temidas reclamaciones...

Para evitar esa situación es necesario siempre partir de una correcta prescripción de materiales y un diseño técnico del sistema adecuado a las necesidades del proyecto. Por supuesto, contar con profesionales instaladores formados, equipados y con experiencia. No obstante, estos factores no siempre se cumplen. En este sentido, es imprescindible implementar un control de ejecución exhaustivo.

El proceso de control de ejecución

El control técnico de la ejecución es una tarea necesaria que tiene el objetivo de minimizar los riesgos del proceso cons-



tructivo e implementar un sistema de garantías para el usuario. Consiste en la comprobación de cada una de las operaciones y procedimientos de la puesta en obra de los revestimientos con baldosas cerámicas especificados en el proyecto.

La dirección facultativa, en representación de la propiedad, tiene la obligación de efectuar el control de la ejecución, comprobando los registros del autocontrol del constructor y efectuando una serie de inspecciones puntuales que le permitan aceptar la conformidad de lo ejecutado con respecto al proyecto inicial. Todo este proceso debe quedar reflejado en el



programa de control que recogerá los criterios de aceptación o rechazo.

El proceso de control de ejecución exhaustivo es fundamental puesto que permite detectar incidencias y patologías en fases tempranas de ejecución. De este modo, se puede implementar las medidas correctoras oportunas y comprobar que todas las unidades de inspección cumplen con los requisitos del revestimiento terminado.

Al contrario, la ausencia o deficiencias en el proceso de control de ejecución puede dar lugar a la propagación de errores y patologías que afectan a la totalidad de la obra. De modo, que un problema que se hubiera podido detectar y reparar al inicio, acaba afectando a la totalidad de la obra, incrementando la magnitud de las consecuencias y el coste de la intervención para subsanar la patología.

Si se sigue estrictamente lo establecido en el programa de control, cuando aparecen reservas técnicas por incumplimiento grave de las especificaciones del proyecto o desviación sensible de las operaciones o procedimientos de ejecución establecidos, se puede evaluar la incidencia, estudiar la viabilidad técnica de las diferentes alternativas e implementar la medida correctora más adecuada.



Necesidad de Informes Técnicos Periciales exhaustivos

En algunas ocasiones, se detectan anomalías, defectos, disfunciones o patologías que pueden ser observadas durante el proceso de edificación si existe un control de ejecución adecuado. Cuando falla el control de ejecución, se puede dar la situación de entregar la obra finalizada con la aceptación por las partes y se acaba detectando la patología a posteriori pasado un determinado tiempo.

Es frecuente en estos casos que las partes no consigan ponerse de acuerdo acerca



de la atribución de responsabilidades porque en la mayoría de las ocasiones no consiguen averiguar de forma clara y objetiva el motivo o causa de la patología.

Para ello es necesario recurrir a una entidad externa, como PROALSO, que preste el servicio de redacción de un informe técnico pericial en el que se pueda plasmar detalladamente el caso para que las partes puedan subsanar la situación. Este servicio es solicitado por los diferentes agentes que intervienen: el fabricante de baldosas cerámicas o de los adhesivos, el propio distribuidor o suministrador de los materiales, la empresa constructora, la prescripción o incluso la propiedad o el cliente final. En las imágenes que acompañan este artículo se puede ver ejemplos reales.

La redacción del informe técnico se inicia con la obtención previa de la información necesaria y la redacción del documento de visita adaptado a cada proyecto concreto. Durante la visita a la obra, los técnicos de PROALSO se entrevistan con las partes implicadas, se realiza la inspección visual, la toma de mediciones y muestras, se procede a la extracción de piezas y realización de catas. Posteriormente se analiza toda la información y se procede a la redacción del informe técnico pericial que se entrega al solicitante con la descripción del revestimiento, materiales y tecnología de colocación, de los defectos o patologías observados, diagnóstico de las causas, metodología correcta de instalación y recomendaciones para corregir o subsanar.



Emac amplía su gama con innovaciones para Cevisama25



Novoescuadra® y Novolistel Eclipse® Sunset

La Colección Eclipse es sin duda una de las protagonistas de los últimos años que brilla con luz propia. Ideal para crear ambientes agradables a través de la iluminación indirecta y con el uso de luces led. En 2025 evoluciona con el Novolistel Eclipse® Sunset como separador y perfil decorativo en techos y paredes y la Novoescuadra® Eclipse Sunset para embellecer y proteger esquinas.

Cuentan con la singularidad de que son capaces de iluminar hacia ambos lados del perfil para crear una cortina de luz sobre las paredes y techos inéditas en el mercado, generando una sensación de profundidad muy decorativa y espacios que transmiten calma y confort. Son sen-

cillos de instalar, pero muy versátiles permitiendo adaptarse a espesores de revestimiento y placa de yeso de entre 8 y 13 mm. Están disponibles en acabados blanco mate, negro mate y plata mate.



Novorodapié Semiflex en Antracita

Novorodapie® Semiflex es un perfil fabricado en PVC semiflexible destinado a su colocación como rodapié. Su geometría con remate en escocia facilita la limpieza, evitando la acumulación de gérmenes y ayuda a cubrir las juntas perimetrales.

Novorodapie® Semiflex combina las excelentes propiedades de resistencia del PVC rígido con un el grado de flexibilidad idóneo para su adaptación a paredes irregulares o caras ligeramente curvas. Gracias a su sencilla colocación, adherido a la pared, este perfil es perfecto todo tipo para

trabajos de edificación, rehabilitación y reforma. Disponible color blanco o gris, y en 3 medidas diferentes. Ahora como novedad se incorpora en Antracita, un acabado de textura elegante y en tendencia para ofrecer tonos más oscuros.

Novojunta 3 PVC en transparente

Perfil para junta de dilatación, fabricado en PVC coextruido, formado por dos cuerpos, rígido y flexible, que permiten absorber pequeñas variaciones de movimiento ofreciendo buena resistencia.

La zona de mayor densidad adquiere la rigidez ideal para el apoyo de la baldosa y la adaptación del mortero mientras que la zona superior, de menor densidad, permite el movimiento sin deformación permanente gracias a su mayor límite elástico, absorbiendo las dilataciones y contracciones. Disponible en amplia gama de colores, el acabado transparente es una solución demandada por su integración con todo tipo de pavimentos. Ahora también en 6, 8 y 15 mm.





EL TOQUE FINAL

EMAC® GRUPO | ESPAÑA | USA | ITALIA |

Visítenos en
CEVISAMA
Nivel 2 Pab. 2
Stand A70

Novoescuadra Eclipse® Sunset

Novolistel Eclipse® Sunset

BOUTIQUE
HOTELS & RESORTS
HOTELS IN RESORTS



Novopeldaño Eclipse® Aura



Color Touch Collection



Color Touch Collection

www.emac.es



Mapei lanza la Calculadora Mapetherm para facilitar el diseño de soluciones sostenibles y eficientes en sistemas de aislamiento



CALCULADORA MAPETHERM

La herramienta que integra tecnología, precisión y simplicidad para que configures tu sistema SATE ideal

Mapei reafirma su compromiso con la sostenibilidad y la innovación tecnológica con el lanzamiento de la Calculadora Mapetherm diseñada para ayudar a instaladores, constructoras, ingenierías y arquitecturas a optimizar sus proyectos mediante un cálculo fácil de la transmitancia térmica de los sistemas de aislamiento térmico para fachadas Mapetherm. La herramienta ya está disponible de manera gratuita a través del siguiente enlace: <https://calculadoratransmitancia.es>

Esta herramienta permite elegir la solución más adecuada para cada aplicación,

incluyendo Mapetherm TILE SYSTEM, que combina la solución tipo SATE con acabados cerámicos. Disponible en tres formatos (S, M y XL), adaptados a diferentes dimensiones de la cerámica, ofrece una gran versatilidad en el diseño de fachadas eficientes y estéticamente atractivas. Los profesionales pueden aprovechar al máximo las virtudes de la cerámica, garantizando tanto su funcionalidad y facilidad de limpieza como un excelente rendimiento energético y durabilidad.

Con esta herramienta, los profesionales pueden evaluar la transmitancia térmica

de los sistemas Mapetherm, incluyendo soluciones con cerámica, cumplir con los estándares del CTE en ahorro energético y reducción de emisiones y acceder a datos claros y precisos para tomar las mejores decisiones técnicas.

Mapetherm TILE SYSTEM ha sido diseñado para ofrecer una solución robusta y eficiente en proyectos donde se requiere la instalación de revestimientos cerámicos como acabado final del sistema SATE. Este sistema permite aprovechar la versatilidad de la cerámica sin comprometer la eficiencia energética, asegurando una resistencia mecánica superior, ideal para zonas de alto tránsito o exposición a impactos, durabilidad y estética, reducción del consumo energético, contribuyendo a la sostenibilidad.

En Mapei, seguimos apostando por soluciones que combinan innovación, sostenibilidad y eficiencia. Con Mapetherm TILE SYSTEM y la Calculadora Mapetherm, ofrecemos a los instaladores de cerámica y a todos los profesionales de la construcción herramientas que les permitan afrontar los desafíos del futuro con confianza y responsabilidad.

Rubi presenta la nueva cortadora eléctrica DL-125 1200

La nueva DL-125 es potente, ligera y versátil, ideal para alicatadores y constructores que buscan calidad, facilidad de uso y portabilidad.

RUBI, líder mundial en soluciones para el corte e instalación de cerámica, refuerza su compromiso con la innovación y la mejora continua de sus herramientas, con el objetivo de facilitar el trabajo de los profesionales del sector.

Dentro de su familia de cortadoras eléctricas, la marca ha desarrollado la nueva DL-125 1200, una máquina que revoluciona el corte eléctrico gracias a su potencia y portabilidad. Con un motor de 2,4 CV de potencia y un peso de tan solo 48 kg, esta herramienta es ideal para trabajos en espacios reducidos, sin renunciar a una potencia superior. Su amplia diversidad de medidas de corte (hasta 3cm de grosor y 135cm de longitud) la convierten en una herramienta altamente versátil.

El disco de 125 mm y su estructura de puente garantizan una precisión de corte excepcional y sus patas ajustables, ruedas

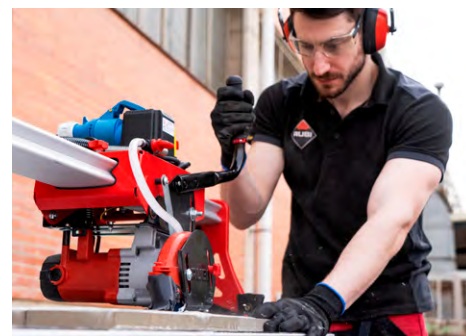


y asa integrada hacen que el transporte sea sencillo y cómodo. Estas características la convierten en la aliada perfecta para profesionales que buscan una solución práctica y eficiente.

La DL-125 1200 es adecuada para el corte intensivo de porcelánico y todo tipo de baldosas cerámicas, además de ofrecer un rendimiento ocasional en piedra natural. Incluye un sistema de reducción de polvo, mejorando la limpieza y salubridad del entorno de trabajo.

Gracias a su diseño innovador, su facilidad de uso y su rendimiento inigualable, la DL

125 1200 es una cortadora óptima para alicatadores y constructores que buscan calidad, eficiencia y comodidad.



Nuevos sistemas de suelo radiante aún más eficientes

Gracias a su muy baja altura, el sistema de suelo radiante hidráulico Schlüter-BEKOTEC-THERM es energéticamente muy eficiente y ahorra tiempo y material durante la instalación. Ahora, Schlüter-Systems presenta una nueva placa de nódulos con un aislamiento térmico y acústico de un rendimiento todavía más alto.

Schlüter-BEKOTEC-EN-FI es una nueva placa de nódulos con aislamiento térmico y acústico integrado de 30 mm de espesor fabricado con EPS. Gracias a este aislamiento, la transmisión del ruido de impacto se reduce hasta en 28 decibelios. También garantiza que el calor de los tubos de calefacción se transmita hacia arriba de forma precisa y eficiente con un bajo consumo de energía que minimiza las pérdidas de calor hacia los forjados.

BEKOTEC-EN-FI cumple la norma europea EN 1264 para la instalación de sistemas de calefacción por suelo radiante sobre salas situadas inmediatamente por debajo. Esta



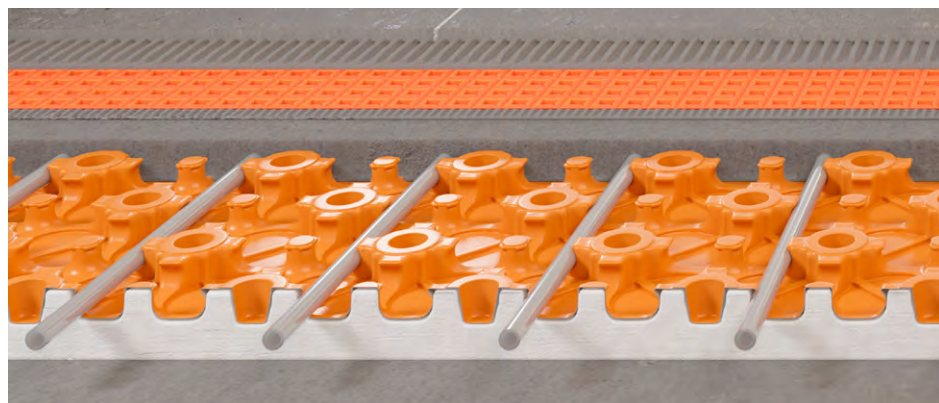
norma exige la instalación de un panel aislante con una resistencia térmica de $\geq 0,75$ m²K/W por debajo del tubo de calefacción. BEKOTEC-EN-FI supera este valor, sin necesidad de utilizar placas aislantes adicionales. De este modo, se consigue una eficiencia energética óptima con un mínimo uso de materiales.

En la nueva placa de nódulos se puede instalar tanto tubos de 14 como de 16 mm de diámetro. Con el tubo de 16 mm se pueden realizar circuitos de calefacción más

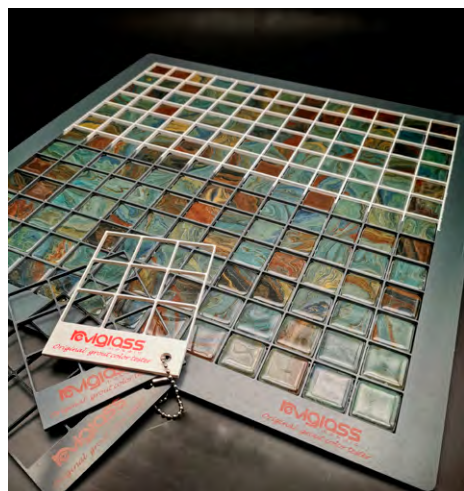
largos, lo que a su vez permite utilizar un colector más pequeño. Dependiendo de las necesidades de la instalación, también se puede reducir la capacidad de la bomba, ya que hay menos pérdida de presión en los circuitos de calefacción.

Instalación rápida y sin dificultades

La instalación del sistema BEKOTEC-THERM aún es más fácil con placas de nódulos autoadhesivas, como es el caso de los modelos Schlüter-BEKOTEC-EN-FK y Schlüter-BEKOTEC-EN-F, que no necesitan adhesivo para su colocación. Esto no sólo ahorra material, sino también hasta seis semanas de tiempo adicional de instalación en comparación a sistemas convencionales. Además, con una proporción de hasta el 70% de material reciclado, ambas placas contribuyen al concepto global de ahorro de recursos de BEKOTEC-THERM y permiten una instalación rápida y cómoda, por ejemplo, sobre pavimentos antiguos, especialmente durante reformas y renovaciones.



Reviglass desarrolla una rejilla para elegir el color de las juntas



Elegir el color de la junta en cualquier revestimiento es una tarea importante, pero aún lo es más si hablamos de mosaico, ya que, por su pequeño tamaño, deja un espacio libre a rellenar muy amplio. Estas jun-

tas tienen un papel técnico y estético en el mosaico. Técnicamente, será necesario elegir el material apropiado: CG1, CG2 o RG, cada uno con sus características.

Sin embargo, estéticamente la gama de colores que ofrecen los fabricantes de juntas es cada vez más amplia y permite elegir colores más allá del clásico blanco.

Para ayudar a sus clientes a elegir mejor, Reviglass ha desarrollado una herramienta muy aplaudida entre sus visitantes durante las ferias de piscina y construcción: rejillas de colores variados que imitan juntas.

El proceso es simple: la rejilla cuadrícula, en varios colores, se inserta en el panel de mosaico para comprobar dos resultados al mismo tiempo. La idea es demostrar que, para un mosaico diferente del blanco, una junta blanca cuarteja visualmente el resultado final. Es por ello que

recomendamos normalmente el uso de colores más grisáceos que combinen con una mayor variedad de colores de nuestro mosaico.

Disponibles en dos tamaños, Reviglass proporciona esta herramienta a sus clientes, ya que es un producto compatible exclusivamente con sus medidas.



Las soluciones estrella de Molins Construction Solutions para instalaciones cerámicas garantizan calidad, rendimiento y sostenibilidad

La correcta colocación de baldosas en suelos y paredes requiere seguir normativas como la UNE 138002 y elegir el adhesivo adecuado según la UNE EN 12004, que clasifica los adhesivos cementosos en función de su adherencia y prestaciones.

Con más de un siglo de experiencia en el negocio de las soluciones integrales para la construcción, Molins ofrece productos de alta adherencia, flexibilidad y facilidad de aplicación, optimizando los procesos constructivos. Estos atributos se encuentran dentro de su gama Susterra, que agrupa soluciones con características ambientales mejoradas, contribuyendo a reducir el impacto ambiental e impulsar los objetivos de sostenibilidad a lo largo de toda la cadena de valor.

PAM® ECOGEL FLEX, adhesivo C2TES1, garantiza alta adherencia y flexibilidad, con una fórmula en gel sin polvo y con fibras que facilita su aplicación en distintos soportes. Es ideal para interiores y exteriores, incluyendo suelos radiantes, fachadas y piscinas.



PAM® ECOGEL SUPERFLEX, C2TES2, ofrece mayor flexibilidad y deformabilidad, siendo idóneo para superficies exigentes y pavimentos con tráfico intenso. FOTO 2

BORADA® CHROMA, una junta cementosa de alta resistencia al moho, manchas y abrasión, con una amplia gama de colores para personalizar. Su textura suave y fácil aplicación aseguran un acabado duradero en interiores y exteriores.

PROPAM® PRIMER GRIP+ mejora la adherencia en múltiples soportes, facilitando



la rehabilitación sin retirar revestimientos previos. Con aplicación sencilla y secado rápido, optimiza la ejecución de obra.



Molins Construction Solutions sigue avanzando hacia un modelo de construcción más cercano al cliente y conforme a las normativas y exigencias del mercado.

YCR presenta sus nuevas hornacinas y accesorios de baño en Inox y XPS

En YCR seguimos innovando para ofrecer soluciones modernas y funcionales en el diseño de interiores. En nuestro catálogo 2025 incorporamos una nueva línea de hornacinas de acero inoxidable (INOX) y XPS, junto con una elegante selección de accesorios de baño en INOX (estantes y porta rollos), disponibles en acabados pla-

ta lija, oro mate, rosa mate, blanco mate y negro lija.

Las hornacinas de INOX destacan por su estética sofisticada, gran resistencia a la humedad y alta durabilidad, convirtiéndose en una opción ideal para baños de diseño contemporáneo.

En cuanto a los accesorios de baño en INOX, su diseño minimalista y su variedad de acabados permiten combinarlos con cualquier ambiente, aportando un toque de elegancia y modernidad.

Nuestras hornacinas en XPS (poliestireno extruido) ofrecen una alternativa ligera y extremadamente fácil de instalar. Gracias a su bajo peso, facilitan el trabajo de los profesionales y reducen el tiempo de colocación. Además, su material impermeable y resistente a la humedad garantiza una integración perfecta en paredes de ducha y zonas húmedas sin riesgo de deterioro. Estas hornacinas pueden ser revestidas con cerámica, mosaico o microcemento, adaptándose a cualquier estilo decorativo.

La gran aceptación de estos productos en el mercado confirma que las hornacinas y accesorios en INOX y XPS no solo son funcionales, sino también una tendencia en auge en el mundo del interiorismo.

En YCR seguimos apostando por la calidad y la innovación. Descubre nuestras novedades y transforma cada espacio con estilo y practicidad. Más información en nuestro catálogo 2025.



YCR Shower

www.ycrcomplementos.com

Hornacinas Inox AISI 304

Hornacinas XPS

Estante STE 1

Estante STE 2

Portarrollos STE 3

STAINLESS STEEL AISI 304

XPS POLIESTIRENO EXTRUIDO

YCR YCR COMPLEMENTOS S.L. C/ Lluís Santàngel, 43 • Pol. Ind. Torrubero • 46136 MUSERÓS - (Valencia) • Tel. 96 144 37 95

FILA Solutions presenta su nuevo antideslizante profesional PROGRIP, calidad FILA



fricción de las superficies tratadas, reduciendo el riesgo de deslizamientos tanto con calzado como descalzo. Este producto de tecnología de base acuosa, crea una micro rugosidad superficial imperceptible al ojo humano pero efectiva para drenar agua y garantizar un agarre firme.

• Fácil aplicación para resultados profesionales.

El proceso de aplicación de PROGRIP ha sido diseñado para garantizar máxima eficacia y simplicidad.

PROGRIP será presentado oficialmente en Cevisama 2025 en el stand de FILA Solutions en PAB 4 Nivel 2 - Stand D23, del 24 al 28 de febrero. Los profesionales del sector podrán conocer en profundidad este innovador tratamiento calidad FILA y asistir a demostraciones en directo de sus soluciones para limpieza, mantenimiento y protección de las superficies.

Tratamiento profesional para superficies cerámicas y piedras síliceas

FILA Solutions presenta en Cevisama 2025 su nueva solución, un antideslizante profesional, FILA PROGRIP. Apto para gres porcelánico, cerámica, granito y piedras síliceas. Diseñado para incrementar la seguridad de pavimentos húmedos o mojados, PROGRIP combina eficacia profesional con versatilidad tanto en interiores como en exteriores.

PROGRIP es un tratamiento profesional que actúa aumentando el coeficiente de

Ventajas clave de PROGRIP:

- Resultados inmediatos: El tratamiento actúa en tan solo un minuto, optimizando el tiempo de intervención.
- Mantiene la estética del material: no altera el aspecto original del pavimento.
- Secado rápido y sin residuos: No genera película superficial ni deja restos, asegurando un acabado limpio y uniforme.
- Aplicable en diversos ambientes: Ideal para zonas de piscina, duchas, cocinas, terrazas y cualquier espacio propenso a condiciones húmedas.



surface
care
solutions

ANTIDESLIZANTE PROFESIONAL

calidad FILA

ACCIÓN RÁPIDA - NO CREA PELÍCULA - SEGURIDAD EN CADA PASO



www.filasolutions.com
@filasolutionsiberia



Más
información



Construyamos juntos un futuro **SOSTENIBLE**



AHORA TÚ TAMBIÉN PUEDES ELEGIR VIVIR CON IMPACTO CERO EN EL CAMBIO CLIMÁTICO

Desde finales de 2023, en Mapei España, tanto el mortero de rejuntado **Ultracolor Plus** como el adhesivo **Keraflex Extra S1 ZERO** compensan totalmente sus emisiones de CO₂ durante todo su ciclo de vida. Haga de cada proyecto una opción de sostenibilidad, con Mapei.



TODO **OK**
CON **MAPEI**

Conoce más en www.mapei.es



www.proalso.es - info@proalso.es
Tel./Fax: 964 26 10 72 - Móvil: 607 48 97 64
Apartado de Correos 225 - 12080 CASTELLÓN

Síguenos:



You Tube



Proalso
Asociación Profesional Alicatadores Soladores