

## BALDOSAS

### Descripción

Consiste en un elemento prefabricado de hormigón utilizado fundamentalmente para la ejecución de pavimentos, de mayores dimensiones que los adoquines, que satisface las siguientes condiciones:

- Su longitud total no suele exceder de 1 m;
- Su longitud dividida por su espesor es mayor que 4.

Generalmente tienen formato cuadrado o rectangular, siendo las dimensiones más comunes entre 200x200 y 600x600 mm. Cuando nos referimos a baldosas de gran formato (superiores a 600 mm de lado y espesores mayores de 50 mm) se conocen como losas de pavimentación; para medidas inferiores (espesores entre 25 y 60 mm) se conocen como losetas.

PRODUCTO	LONGITUD X ANCHURA (cm x cm)	ESPESOR (cm)
TECNOLOSETA	15 X 15	2,5-6 (*)
	20 X 20	
	25 X 25	
	CARTABÓN 15	
TECNOTERRAZO Y TECNOBALDOSA	25 X 25	3-6
	30 X 30	
	33 X 33	
	40 X 40	
	50 X 50	
	33 X 50	
	40 X 60	
60 X 60		
TECNOLOSA	HEXÁGONOS	6-10
	60 X 60	
	80 X 80	
	80 X 40	
	90 X 90	
100 X 100		

Figura.- Dimensiones nominales de las baldosas de TECNOPAVIMENTO

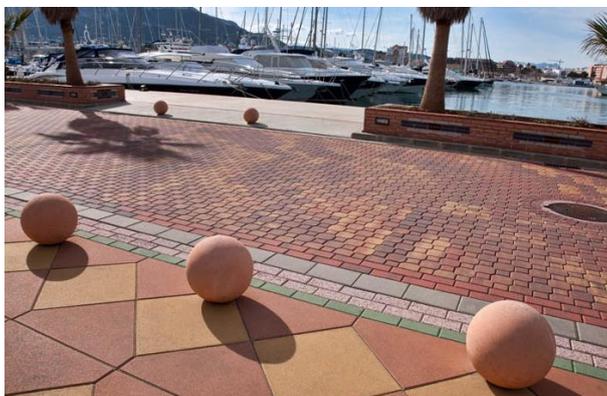
Su aplicación puede ser en exterior (áreas peatonales, cubiertas de edificios, pavimentos registrables, piscinas, etc.) o interior.

### Algunas consideraciones de diseño

De la misma forma que con los adoquines, la combinación de formatos, colores, tamaños de grano de la capa vista, etc. tiene como resultado una amplia gama de

soluciones que permite la creación de solados interiores o exteriores de gran belleza, que cumplen con las características mínimas exigibles para cualquier pavimento de áreas exteriores, como son:

- Elevada resistencia mecánica (rotura, impacto y desgaste);
- Alta durabilidad;
- Baja absorción de agua;
- Resistencia a las heladas;
- Superficie no deslizante;
- Facilidad de reposición;
- Posibilidad de diseño;
- Baja emisión térmica (minimización efecto isla calor);
- Etc.



*Figura.- Pavimento resuelto con baldosas y adoquines prefabricados de hormigón*

### **Algunas consideraciones de fabricación**

Igual que en los adoquines, son elementos de hormigón no armado y se fabrican normalmente bicapa. Las baldosas se fabrican individualmente bien por compresión y/o vibración, o moldeadas como grandes placas o bloques, antes de cortarlas al tamaño especificado. En general, no deja a la vista los áridos, presentando en su cara vista

acabados de prensa (pétreos o texturizados). Su cara vista puede ser sometida a tratamientos secundarios, como granallado u otras texturas.

Son elementos sujetos a unos controles importantes por parte del fabricante, para de esta forma asegurar las características finales del producto. Podemos destacar el ensayo de flexión, que determinará la resistencia mecánica del elemento.

### **Algunas consideraciones de puesta en obra**

En un elemento constructivo tan común y extensamente utilizado, destaca la facilidad de reparación y montaje. De peso reducido y facilidad de colocación, permite también la emular series ya colocadas. Se garantiza así, no sólo el mantenimiento y la reposición sino también la reconstrucción de suelo tras las obras.

El éxito de la ejecución de un pavimento con baldosas, depende del cuidado con el que se desarrollen cada una de las siguientes etapas:

- Preparación de la superficie;
- Extendido del material de agarre;
- Colocación de las baldosas;
- Relleno de juntas entre baldosas;
- Tratamiento de acabado en obra.

Este texto es un extracto del módulo “Elementos constructivos. Urbanización” correspondiente al Máster Internacional de Soluciones Constructivas con Elementos Prefabricados de Hormigón o Concreto que organizan ANDECE y STRUCTURALIA

[\[+\]](#)