

## 3.1 EJECUCIÓN DEL GUARNECIDO

El guarnecido es un revestimiento continuo conglomerado confeccionado con pasta de yeso grueso y aplicado sobre un soporte para regularizar su superficie. Su espesor se determina en función de las irregularidades planimétricas del soporte que se recubre y puede ser mediante aplicación manual con Yesos Tradicionales o bien mediante proyección mecánica con Yesos de Proyectar.

Las fases para la ejecución del guarnecido son las siguientes:

- 1 Preparación del soporte que se va a revestir
- 2 Guarnecido con Yeso Manual ó con Yeso de Proyección Mecánica
- 3 Enlucido final

### 3.1.1. PREPARACIÓN DEL SOPORTE

El soporte que no cumpla alguna de las condiciones establecidas debe ser sometido a un proceso de preparación que garantice su idoneidad, antes de ser revestido. La actuación, en cada caso, sería la siguiente:

#### PLANEIDAD

La superficie del soporte debe definir sensiblemente un **plano**, no debiendo admitirse desviaciones superiores a 8 mm, lo cual implica en casos que lo requieran la eliminación de salientes y abultados, o bien el relleno de entrantes u oquedades.

#### POROSIDAD

Para soportes absorbentes, es conveniente regar el paramento mediante aspersión de agua. El objeto es humedecer el soporte, para evitar que absorba parte del agua de la pasta de yeso.

Para soportes muy absorbentes, se recomienda aplicar sobre él una imprimación reguladora de absorción de humedad, tipo Iberprimer.

#### LIMPIEZA

Para que se produzca el proceso de adherencia descrito anteriormente es necesario que la superficie del soporte esté suficientemente limpia para permitir el pleno contacto con la pasta de yeso.

Esto implica la eliminación previa de polvo, partículas, eflorescencias, aceites desencofrantes, ... y cualquier otro elemento que pueda interponerse entre ambos.

#### HUMEDAD

El soporte debe tener un grado medio de humedad, evitando las situaciones extremas, a fin de que no influya negativamente en el proceso de fraguado del yeso.

Efectivamente, un soporte muy seco absorbe con avidez el agua de la pasta, pudiendo llegar a quitarle parte de la necesaria para el fraguado, produciendo lo que se denomina "arrebatación". El riesgo de este efecto es aún mayor en tiempo caluroso, ya que habría que añadir la pérdida de agua por evaporación.

La otra situación extrema correspondería a un soporte con un grado de humedad tan alto que los poros estuvieran saturados de agua y no permitieran la conveniente penetración de la pasta en su interior, perdiéndose la adherencia mecánica.

### 3.1.2. GUARNECIDO CON YESO MANUAL

#### AMASADO DEL YESO

##### A saturación

El amasado a **saturación** se realiza espolvoreando el yeso sobre el agua, previamente vertida en un recipiente, hasta que el yeso sacia el volumen de agua y su superficie deja de humedecerse.

##### Con dosificación

En el sistema con **dosificación** se parte de una relación **agua/yeso** en peso, la cual es fijada por el fabricante y está calculada para conseguir una consistencia normalizada. El proceso de vertido se hace de la misma manera que en el caso anterior, es decir espolvoreando el yeso sobre el agua.

La mezcla de ambos componentes se puede realizar manual o mecánicamente, removiendo hasta que la pasta tenga un aspecto homogéneo y sin grumos.

Para el amasado mecánico se utiliza la batidora o el taladro.

#### PROCESO DE LA PASTA DE YESO

**Fraguado.** Proceso con el que se desarrolla la reacción de hidratación y cristalización del yeso. La pasta adquiere consistencia plástica y durante un tiempo, denominado “tiempo de empleo” se puede trabajar fácilmente.

**Endurecimiento.** La pérdida de plasticidad de la pasta marca el final del fraguado y de su “tiempo de empleo”, pasando a adquirir consistencia sólida en un proceso de secado durante el cual se produce la pérdida del exceso de agua.

Durante el fraguado y endurecimiento se produce un progresivo aumento de la resistencia y dureza del yeso.

#### RECIBIDO DE PRECERCOS

Los precercos de puertas y ventanas, perfectamente aplomados, sirven también como referencia para conseguir la planeidad del revestimiento. Deben sobresalir del paramento del soporte una magnitud igual al espesor del guarnecido.

Normalmente la línea de unión entre el precerco y el yeso se oculta con el tapajuntas.



Fig. 1. Vertido del agua



Fig. 2. Vertido del yeso



Fig. 3. Amasado manual



Fig. 4. Amasado mecánico

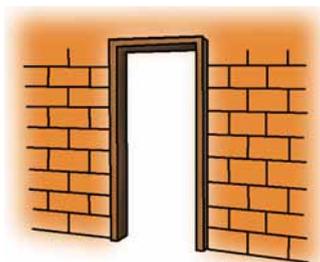


Fig. 5. Colocación de precercos

## COLOCACIÓN DE GUARDAVIVOS

Los guardavivos son elementos que se colocan en las esquinas salientes que forman los paramentos verticales, para proteger la arista de los revestimientos de yeso contra golpes, roces u otras acciones similares.

Pueden ser de chapa de acero galvanizada o de plástico, y su sección está formada por un cuerpo en V, que define la arista, y dos bandas laterales, desplegadas o perforadas para garantizar su unión al soporte.

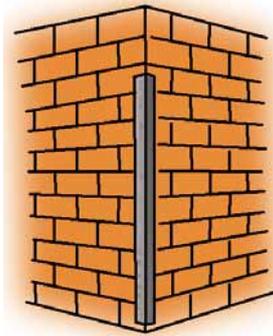


Fig. 6. Colocación de guardavivos

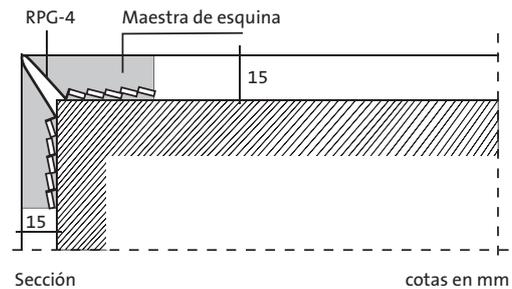


Fig. 7. Guardavivos colocado (NTE-RPG 74)

## EJECUCIÓN DE MAESTRAS

Las maestras son bandas de yeso de pequeña anchura ejecutadas de forma que sus caras estén contenidas en un mismo plano, y que sirven de referencia para el relleno de toda la superficie.

temente larga en las miras extremas y presionar sobre la intermedia, recién recibida, hasta que quede en un mismo plano.

Se recibe en la parte inferior del paramento una regla perfectamente nivelada y con su cara interior separada del soporte a revestir una distancia igual al espesor que haya de tener el guarnecido. Se aprieta contra el paramento al tiempo que se aploma con el nivel de burbuja hasta que quede perfectamente vertical.

Pasado el tiempo suficiente se retiran las miras mediante un ligero golpe, quedando las bandas de yeso o maestras, como referencias de un mismo plano vertical.

Se aplica la pasta de yeso a lo largo de una cara de la mira.

Entre dos miras ya colocadas se puede intercalar una tercera, sin más que apoyar una regla suficien-

Se presenta esta cara sobre el paramento, apoyada la mira en la regla horizontal y coincidiendo con su borde interior.



Figs. 8 y 9. Se aplica la pasta de yeso sobre las miras y se reciben las miras sobre la pared. Se aprietan las miras y se comprueba la verticalidad de las mismas con el nivel de burbuja



Fig. 10. Por último con una mira apretada contra otras dos se consiguen maestras del mismo espesor

### RELLENO ENTRE MAESTRAS

Se rellenan los “cajones” o espacios comprendidos entre cada par de maestras consecutivas. mediante llana o talocha. Se pasa una regla apoyada en las dos maestras que sirven de guía, deslizándola para

arrastrar el material sobrante y conseguir la planeidad de la superficie. Se realizan sucesivos pasos de regla, aportando pasta de yeso en las zonas donde queden huecos.

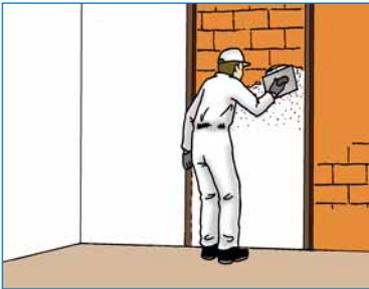


Fig. 11. Tendido del yeso entre miras



Fig. 12. Paso de regla

### ENLUCIDO

El enlucido o blanqueo es una capa de terminación preparada con pasta de yeso fino y aplicada sobre una superficie previamente guarnecida. Con él se obtiene un acabado más liso y satinado, que puede servir de base a cualquier tipo de pintura.

La pasta de yeso fino se tiende con la llana sobre la superficie del paramento, comprimiéndola fuertemente y sucesivas veces contra el guarnecido hasta que forme un mismo cuerpo con él. Esta reiterada presión va compactando y reduciendo el espesor de la pasta y alisando su superficie hasta conseguir una gran adherencia entre ambas capas y un acabado más fino y satinado.

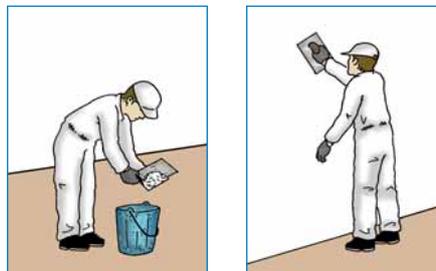
Como observaciones a tener en cuenta en la ejecución del enlucido se pueden mencionar:

Se prepara en cantidades menores que las del yeso grueso, ya que se emplea menos cantidad de pasta

por unidad de superficie, y, en general, su fraguado es más rápido.

Al igual que el guarnecido, el enlucido se cortará en las juntas estructurales del edificio y a nivel del rodapié.

Por último, en paramentos que vayan a ser alicatados por la otra cara, primero se alicata y después se da el yeso para evitar eflorescencias.



Figs. 13 y 14. Ejecución de un enlucido

### 3.1.3. GUARNECIDO CON YESO DE PROYECCIÓN MECÁNICA

Se utilizan los yesos de proyección mecánica, los cuales son dosificados de forma automática y amasados mecánicamente, para ser aplicados mediante máquina de proyectar. Su regularización y alisado se hace manualmente.

#### AMASADO

En primer lugar se alimenta la máquina mediante sacos o a través de un sistema automático por silo y transporte neumático del yeso hasta la tolva.

Después se mezcla automáticamente el yeso con el agua, cuya cantidad se puede ajustar para obtener una masa consistente y trabajable. Es conveniente utilizar la relación A/Y que recomienda Placo en sus productos.



Fig. 15. Preparación de la pasta

## PROYECCION

Se proyecta contra los paramentos y techos mediante la boquilla de una manguera por la cual es impulsada la pasta de yeso desde la máquina de proyección. Su prolongado tiempo de empleo, más

de hora y media, permite su aplicación en varios paramentos de forma continua, pudiendo acometerse de una vez una estancia completa.

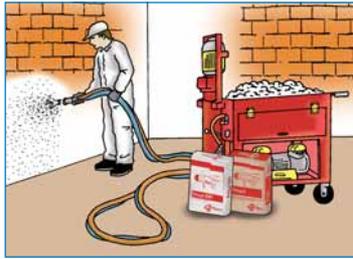


Fig. 16. Proyección en paramentos verticales



Fig. 17. Proyección en paramentos horizontales

## REGLEADO

Una vez aplicado el yeso proyectado se procede a regularizar y alisar la superficie mediante una regla de aluminio de unos dos metros de longitud, cuyo poco peso unido a su especial perfil permite un cómodo y rápido manejo, ya que dispone de un

ala separada de la lámina de contacto para poder asirla con las manos en cualquier posición.

La regla debe pasarse reiteradamente y en diversas posiciones hasta conseguir una superficie sensiblemente plana.

## REPASO

La última fase consiste en pasar una cuchilla de acero provista de un mango de madera para cortar y eliminar las posibles rebabas y las pequeñas imperfecciones del paramento y cortar el guarnecido en las juntas estructurales del edificio y a nivel del pavimento terminado o línea superior del rodapié, según que éste se reciba o no sobre el revestimiento de yeso.

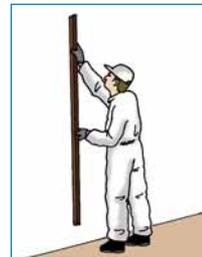


Fig. 18. Paso de regla

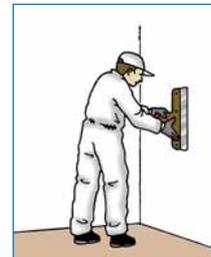


Fig. 19. Paso de cuchilla

## ACABADO DEL GUARNECIDO PROYECTADO

Los guarnecidos realizados con yesos de proyección mecánica admiten los mismos acabados que los aplicados mediante tendido manual:

**Enlucido.** Tendiendo la pasta de yeso fino con la llana en 2 o 3 manos.

**Frotado.** El guarnecido se frota con la esponja y agua hasta sacar la "crema", y después se tiende esta crema con la llana, repitiendo el proceso dos o tres veces.