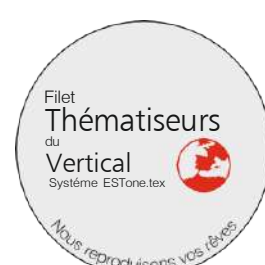


PRESENTACIÓN Sistema ESTonetex

1. ¿Qué es el Sistema ESTonetex?
2. ¿Dónde se usa?
3. ¿Para quién?
4. Aspectos técnicos sobre el Sistema ESTonetex.
5. Los beneficios del Sistema ESTonetex.
6. Componentes del Sistema ESTonetex.
7. Mantenimiento y renovación.
8. Conclusión
9. Galería de imágenes.



¿Qué es el Sistema ESTonetex?

Dentro del programa de innovaciones tecnológicas de Estecha, el **Sistema ESTonetex** es un sistema que engloba todos los materiales necesarios para cualquier trabajo de presentación.

A partir de un mortero multifunción de altas prestaciones. Permite crear y obtener reproducciones de diferentes materiales, normalmente utilizados en la construcción, tales como piedra, roca, ladrillo, madera, tronco, etc.

Además de ofrecer unos acabados únicos, este puede aplicarse tanto en interiores como exteriores, incluso en zonas de inmersión bajo agua.



¿Dónde se usa?

En obra nueva permite satisfacer los gustos particulares de cada cliente, en la tematización en general, de fachadas, zócalos, interiores, bodegas, jardines, cascadas, fuentes, piscinas, etc.

En vivienda particular, hoteles, bares, locales, comercios; permite crear los entornos deseados con unos acabados únicos.

En rehabilitación de fachadas, estatuas y Patrimonio Histórico con el mortero ESTonetex-Restaura, y sus complementos específicos; permite recrear el aspecto original de todo tipo de elementos como fachadas, muros, patrimonio histórico o castillos.

En parques temáticos, acuarios, y lugares que exijan una gran durabilidad, el mortero ESTonetex-Extreme es sin duda el más apto. Permite la reproducción de todo tipo de materiales, además de ofrecer una resistencia y durabilidad únicos.



¿Para quién?

Su polivalencia lo hace indispensable para principalmente los profesionales de la Tematización, así como para constructoras, restauradores, paisajistas, decoradores, pintores, arquitectos, ingenieros; y promotoras hoteleras y urbanísticas.

Aspectos técnicos sobre el Sistema ESTonetex.

El mortero **ESTonetex** gracias a sus componentes actúa de la siguiente forma:

*Crea unos poros de volumen estable, cuyo aspecto no depende tan sólo del tamaño del grano, sino que los componentes especiales posibilitan su reestructuración posterior con las herramientas.

*El volumen de poros en la masa de este mortero, con sus agentes porógenos especiales está dimensionado de tal forma que permite trabajar la superficie fácilmente durante las primeras 6-8 horas posteriores a su aplicación.

*Este mortero se distingue además por su extraordinaria fixotropía, adherencia, estabilidad y su nula retracción; además de permitir capas de hasta 20 cm en total.

Después del secado inicial, los componentes del mortero **ESTonetex** forman un gel mediante la reacción química con los componentes del mortero seco. Debido a la formación de este gel se retiene el agua y la masa permanece moldeable durante un largo tiempo. Una vez efectuadas las avanzadas reacciones químicas, aumenta la dureza final y se reduce la propensión a la formación de grietas. El gel generado se une con el mortero formando un cristal insoluble en agua, que recubre y protege a los pigmentos de color. La reacción química descrita no impide el secado físico de los otros componentes, como el fraguado hidráulico del cemento, cal, sino que la complementa y enriquece.

Los componentes y complementos del **Sistema ESTonetex**, contienen aglutinantes de alto valor técnico, algunos basados ya en nanotecnología, de alta resistencia a la radiación ultravioleta y alcalinidad, para obtener así recubrimientos, moldeables y adherentes, con unas resistencias generales óptimas, como se demuestra en ensayo según la Norma Europea DIN EN 12620, donde el **Sistema ESTonetex** obtiene la mayor calificación posible F1 – CS-IV – W2.

Debido a las diferencias naturales del grado de absorción del color del acabado posterior, se puede obtener una reproducción no homogénea, según más convenga, y por tanto fiel a la de la piedra natural o el material reproducido. Esta inigualable reproducción del color natural, se logra principalmente por ser la reacción química, mucho más lenta y por la utilización exclusiva de pigmentos MIXOL óxidos. El gel retiene el agua durante más tiempo y absorbe la humedad de la veladura, de modo que la coloración de ésta se vuelve más intensa.



Aspectos técnicos sobre el Sistema ESTonetex.

Además en función de la formación de la formación accidental de poros en el mortero por los agentes porógenos, se forman superficies con absorción diferenciada. La absorción de color de la veladura disminuye a medida que el curado avanza a causa de la reacción química de los aglutinantes y se obtienen superficies sólidas y resistentes a la intemperie, insolubles en agua.

Nuestro **Sistema ESTonetex** permite aplicaciones desde 1 cm, hasta 20 cm, incluso sobre bases con cargas invertidas, en vertical, irregulares, sin que se produzcan descuelgues en el proceso de curado. Gracias a su gran tixotropía.

El fraguado controlado permite que la trabajabilidad de texturizado se prolongue durante un largo tiempo, alcanzando un grado de dureza considerable a partir de las 24-48 horas. El comportamiento del sistema completo, en contacto con la humedad, no produce la habitual formación de sales higroscópicas desde el interior del mortero.

Con las veladuras y acabados del **Sistema ESTonetex** se consigue con facilidad una gran variedad de acabados policromáticos. Con colores óxidos de alta resistencia a la degradación por rayos U.V., lluvias o heladas, quedando los pigmentos óxidos cristalizados e integrados en la misma textura del mortero, penetrando en los poros sin formar piel; por lo que se consigue un excepcional grado de naturalidad y durabilidad. Además, gracias a las cualidades que aporta la diversidad de productos complementarios que conforman el Sistema ESTonetex, con cualidades nanotecnológicas, se consigue una óptima protección ante los agentes climáticos y otros factores industriales y de uso que de por sí no posee la propia naturaleza.

NOTA: Si necesitan cualquier tipo de información en cuanto al impacto medio-ambiental o en cuanto al grado de peligrosidad de nuestros productos con respecto a los elementos tanto de flora como de fauna que puedan estar en contacto con ellos, no duden en pedirnosla y muy gustosamente se la remitiremos. Aunque les podamos avanzar que no constituyen ningún tipo de riesgo, ya que los materiales que van a estar en contacto directo incluso muchas veces a través de un medio acuoso y que conforman nuestro **Sistema ESTonetex**, son materiales no tóxicos tanto para la propia manipulación de los aplicadores como después para cualquier tipo de especie tanto de flora como de fauna.



Los beneficios del Sistema ESTonetex.

Estecha Reproducciones, como especialista en el sector y en contacto permanente con tematizadores, aplicadores y responsables de obra, ha desarrollado todo un sistema de productos que en su conjunto ofrecen todo tipo de soluciones perfectamente conjugadas entre sí, para facilitar y garantizar un trabajo acorde con las exigencias actuales del mercado.

Por lo tanto cuando hablamos del **Sistema ESTonetex**, no sólo nos referimos al mortero **ESTonetex**, sino que nos referimos a toda una completa gama de productos diseñados con la más avanzada tecnología, perfectamente compatibles entre sí y que además premian muy directamente a la parte ejecutora de la obra y al cliente final, con destacables beneficios estéticos, técnicos y económicos.



Desde el punto de vista económico está perfectamente comprobado que en el conjunto de una obra, influyen todo tipo de elementos que dependen directamente de los productos a utilizar, ya que estos repercuten en el ahorro del tiempo de ejecución, que sin duda es el factor económico más costoso en cualquiera que sea el proyecto. De la misma manera también influyen en su prolongada estabilidad durante los años, evitando costosos derroches de dinero provocados por las innumerables restauraciones causadas justamente por la baja calidad o escasa estabilidad de ciertos productos utilizados de forma convencional para situaciones muy a menudo un tanto especiales, o incluso muchas veces ciertamente críticas, como puedan ser cualesquiera dentro del sector de la tematización.

El **Sistema ESTonetex**, está diseñado para ahorrar el máximo tiempo de ejecución, desde que surge el proyecto hasta que se realiza la obra. Por lo tanto, si analizamos y comparamos profundamente una obra a realizar desde su inicio, los materiales a utilizar corresponden a un % muy reducido respecto al presupuesto global, comparados con el tiempo de ejecución. Así pues con el Sistema ESTonetex dispone usted de unos valores añadidos a tener muy en cuenta como son:

*Asesoría técnica cualificada para definir qué tipo y qué cantidad de productos son los más adecuados para cada situación. Eliminando con ello fallos de elección en los materiales, así como excesos de stocks de productos de diversas marcas y formulaciones de dudosa o no probada compatibilidad.

*Disfruta usted de una inmejorable logística capaz de enviar los materiales a cualquier país, como proveedor único para todas sus necesidades. Evitando retrasos de pedidos de diversos proveedores y optimizando sus transportes.

*Reducción del tiempo de ejecución de una obra, reduciendo así gastos diarios de logística, de alquiler de andamios, máquinas y vehículos, desplazamientos, alojamientos del personal y la propia mano de obra.

Los beneficios del Sistema ESTonetex.

Como factores técnicos influyentes en el ahorro de tiempo, podemos citar los más relevantes:

*Dispone usted de un sistema con marcado CE de inigualables ventajas técnicas e ilimitadas posibilidades. Puede aplicar color y acabados al día siguiente de haber proyectado el mortero, evitando en muchas ocasiones, tener que esperar 28 días de fraguado para poder dar los acabados; como suele ocurrir en sistemas de tematización convencionales. Ya que debido a la alcalinidad inicial de la base, ésta rechaza pinturas y acabados convencionales, que acaban por degradarse en breve, causándole gastos extraordinarios para efectuar reparaciones.

*La enorme adherencia del mortero **ESTone.tex** sobre la base, relacionada directamente con la elevada tixotropía del material, pudiendo conseguir así el espesor deseado en pocas capas de proyección, siendo el mortero resultante más compacto y resistente. Al evitar una proyección multi-capas para conseguir el grosor deseado, tal y como ocurre con morteros convencionales, donde se merma notablemente su resistencia y adherencia por los consiguientes falsos puentes de unión además de las pérdidas infructuantes de tiempo.

*El tiempo de tallado o texturización una vez proyectado el mortero, se adapta perfectamente a las necesidades del trabajador y a un plan racional de trabajo. Esto significa un tiempo 4 o 5 veces superior a cualquier otro mortero. Con ello evitamos el peligro de trabajos realizados con demasiada celeridad por el escaso tiempo de fraguado que otros morteros nos aportan obteniendo resultados de baja calidad.

Valores como el respeto al medio ambiente, estabilidad, durabilidad, salubridad, seguridad, tranquilidad, productividad, prestigio y actuaciones económicamente rentables tanto de presente como de futuro; deben tenerse muy en cuenta a la hora de ejecutar proyectos de estas características. Donde cada uno de los profesionales que intervienen así como los propios clientes finales deben beneficiarse de todas y cada una de las ventajas expuestas anteriormente.



Componentes del Sistema ESTonetex.

El **Sistema ESTonetex** se compone de varios productos principales, y otros complementarios, destinados cada uno de ellos a satisfacer cualquier necesidad que se precise en cada uno de los trabajos a realizar. Por lo tanto la elección de cada uno de ellos dependerá del estado de las bases donde se vaya a realizar cada trabajo en cuestión, del tipo de textura que se pretenda obtener, de la composición cromática que se desee y del tipo de agresiones que cada una de las obras a realizar tengan que sufrir y soportar.



Componentes del Sistema ESTonetex.

El **Sistema ESTonetex** se compone de varios productos principales, y otros complementarios, destinados cada uno de ellos a satisfacer cualquier necesidad que se precise en cada uno de los trabajos a realizar. Por lo tanto la elección de cada uno de ellos dependerá del estado de las bases donde se vaya a realizar cada trabajo en cuestión, del tipo de textura que se pretenda obtener, de la composición cromática que se desee y del tipo de agresiones que cada una de las obras a realizar tengan que sufrir y soportar.

Los principales productos del **Sistema ESTonetex** se agrupan en las siguientes familias:

***Morteros ESTonetex**, con su amplia gama de formulaciones, granulometrías y colores.

***Aditivos** multifunción para proporcionar al mortero ESTonetex, cualidades diferenciadas e incomparables con otros morteros.

***Pátinas** en polvo que ofrecen unas texturas y acabados únicos.

***Pigmentos** óxidos y acabados mono-cromáticos o poli-cromáticos, diseñados especialmente para este tipo de trabajo, con efectos muy naturales y con una elevadísima estabilidad.

***Protectores** especiales creados para aportar a la base una protección lo más adecuada posible ante las distintas agresiones físico-químicas a la que vaya a estar sometida (rozamiento, inmersión bajo agua, agua en movimiento, heladas, lluvia, sol, etc.)



Morteros ESTonetex

***ESTonetex Expanded** Mortero tixotrópico proyectable para tematización profesional. Su polivalencia, composición, y cualidades técnicas, permiten crear y reproducir superficies de gran realismo sin límite. Su gran tixotropía lo hace aplicable con grandes espesores en interiores y exteriores. Aplicable a mano o en proyección, disponible en color arenisca, gris y blanco, y pigmentable con nuestros sistemas de veladuras al silicato y pigmentos óxidos. Ficha técnica [aquí](#).



***ESTonetex Restaura Cal Plus** Gracias a su especial composición de cal aérea, proporciona un curado natural más estable y está especialmente indicado para el revoco, creación y restauración de Patrimonio Histórico, estatuas, tanto en interior como exterior. Combinado con el silicato mineral EST-26 Multilite, este ofrece una gran tixotropía y una mineralización única. Aplicable a mano o en proyección y disponible en color arenisca. Ficha técnica [aquí](#).



***ESTonetex Extreme** Por su composición especial, proporciona un mortero de revoco de alta dureza y resistencia, para su utilización en zonas de alta exigencia tales como acuarios, parques temáticos, y zonas de inmersión en agua clorificada o agua salada. Combinado con los aditivos EST-26 o EST-19, ofrece una manejabilidad y resistencia únicos. Disponible en color arenisca, aunque puede ser pigmentado durante su amasado con pigmentos óxidos. Ficha técnica [aquí](#).



Aditivos Multifunción

***EST-26** Aditivo consolidante concentrado polivalente, de dispersión acuosa de silicato, para su adición en masa a morteros ESTonetex en general. Gracias a su poder de silificación proporciona una notable mejora de la plasticidad y trabajabilidad, y permite la aplicación de grandes espesores y extensas superficies, especialmente tematizaciones, en fachadas, y restauraciones. Además, aplicado como tratamiento superficial en bases minerales, proporciona una inmejorable imprimación incolora con gran efecto consolidante, que pigmentada con Mixol óxido o aplicada en los 7 colores disponibles, proporciona un excelente acabado de veladura mineral de larga duración. Capaz de adaptarse con inmejorable realismo, a cualquier tipo de requerimiento de acabado. EST-26 es uno de los principales y más versátiles componentes del sistema. Ficha técnica [aquí](#)



***EST-19** Aditivo/protector multifunción en dispersión acuosa de Acy-I poliuretano modificado, para la mejora de las cualidades físico-químicas, de morteros convencionales, y especialmente morteros ESTonetex. Aportando con la adición a la masa, una elevada resistencia a la humedad, plasticidad, tixotropía y posibilitando la aplicación de grandes espesores en una sola capa. Ficha técnica [aquí](#)



Pátinas en polvo

***EST-Decor** A través del departamento I+D+I nace **EST-Decor**, son pátinas en polvo que ofrecen unos acabados y texturas únicos. Este puede aplicarse tanto en interior como en exterior, gracias a sus componentes: pigmentos inorgánicos, cal hidráulica, ligantes acrílicos en polvo, perlita y dispersantes. Ha de aplicarse con el mortero fresco, o bien puede aplicarse en seco pero ha de ser amasada con EST-26; para proporcionarle un correcto agarre. Disponible en 8 colores, aun que pueden ser mezclados sin problema alguna, para obtener la policromía deseada. Ficha técnica [aquí](#)



Pigmentos

***Mixol** Pigmento concentrado líquido universal, es utilizable en la mayor parte de pinturas, pátinas, revestimientos, masillas y morteros existentes en el mercado. Es fácil de homogeneizar y su concentración es muy poderosa. Se presenta en una gama de 33 colores, con especial mención a los colores LW, que presentan una extraordinaria resistencia U.V. y que son compatibles para exteriores con los sistemas de veladuras, y pinturas al silicato EST-26 Multifillite. Ficha técnica [aquí](#)



Tintado

***EST-26 Multilite** Aplicado como tratamiento superficial en bases minerales, proporciona un inmejorable acabado con gran efecto consolidante, que pigmentado con Mixol óxido o aplicado en uno de los 7 colores disponibles, proporciona una excelente veladura mineral de larga duración, capaz de adaptarse con inmejorable realismo, a cualquier tipo de requerimiento de acabado. Ficha técnica [aquí](#)

***EST-26 Pigmentado** Este producto se obtiene utilizando como base incolora el EST-26, con la peculiaridad que para la obtención del color deseado se pide según su propia carta pigmentos Mixol para la obtención del color deseado, sino que ya viene preparado. Se suele utilizar para el acabado cromático de grandes superficies obteniendo como resultado y de forma general tonos y matices similares. De esta forma se simplifica la manipulación a los aplicadores, ya que muchas veces no es fácil realizar las mismas mezclas de pigmentos para conseguir una regularidad con el mismo tipo de tonos y matices. Habitualmente se recomiendan dos o más manos, para obtener tonos, matices, intensidades y sobre todo durezas más duraderas. Ficha técnica [aquí](#).

***EST-Monocrom.** Es un producto que forma parte del sistema ESTonetex, resultante de la fusión en proporciones adecuadas de materiales en base silicato, además de varios pigmentos óxidos de cuya suma se obtiene un color único. Mediante todo ello se obtiene un producto con transparencia absoluta, similar a los anteriores EST-26 con el que se puede conseguir de forma uniforme en su aplicación un color homogéneo. Se utiliza mucho para tratamientos de suelos, pero sobre todo para grande superficies en vertical, donde se requiere un acabado uniforme de color sin obtener con ello ningún tipo de film superficial, como resultante de la aplicación.



Protectores hidrófugantes

***EST-3 Plus** Hidrófugante y óleo-retardante incoloro, concentrado al agua, con alta resistencia a la alcalinidad, para la protección a largo plazo de los morteros ESTonetex y otras superficies minerales absorbentes, en interiores y exteriores, pavimentos, fachadas y en general revestimientos minerales de edificaciones. En función de la concentración puede regularse la potencia de acción y el realce o ausencia de realce del tono natural de la base. También funciona como imprimación protectora de otros acabados transpirables. Utilizable como refuerzo en zonas de inmersión y aplicable sobre morteros recién aplicados, aún en estado fresco. Ficha técnica [aquí](#)



***EST-7** Hidrófugante polivalente en micro-emulsión concentrada miscible en agua, con acción especializada hidrófuga que evita la formación de microorganismos, para la protección a largo plazo del mortero ESTonetex y de superficies minerales absorbentes verticales, principalmente en tematizaciones, fachadas, patrimonio, y zonas húmedas, tanto como acabado final, o como imprimación de acabados transpirables. EST-7 es el hidrofugante más completo y equilibrado del mercado. Ficha técnica [aquí](#)



Protectores hidrófugantes

***EST-7 Nano Tane.** Protector concentrado híbrido en base acuosa (Low Voc), especial para bases minerales absorbentes, principalmente en suelos y pavimentos cementosos, como alternativa protectora a los sistemas tradicionales. Proporciona protección penetrante con repelencia contra el ensuciamiento y líquidos gracias a sus agentes Hidrófugantes y oleofugantes, a la vez protección levemente superficial que aumenta la resistencia natural al desgaste gracias a un efecto de capa fina de poliuretano (molécula de poliuretano modificada); que apenas afecta a la transpiración del soporte (aprox. SD 0,08). Formulado en base a una equilibrada y compleja nano-emulsión acuosa de silanos y poli-siloxanos, con poliuretano modificado. Recomendado especialmente en pavimentos minerales, especialmente los cementosos.



NOTA IMPORTANTE: Normalmente para aplicar un revestimiento sobre un material cementoso, dice que se debe esperar 28 días antes de aplicar cualquier tipo de acabado aun mortero. Pero este no es el caso de las veladuras y pinturas minerales EST-26, EST-Monocrom y los hidrofugantes EST-3, EST-7 y EST-7 Nano Tane, sobre los morteros ESTonetex. Su elevada transpiración y estudiada compatibilidad con los elevados pH que se producen en el fraguado, permite realizar las terminaciones de color y protección hidrofugante, desde las 48 horas posteriores al secado del mortero, sin riesgo ni para el adecuado fraguado del mortero ni para la durabilidad de del acabado del color. No existe otro sistema en el mercado que permita adelantar los 28 días de fraguado, para el acabado con color, con garantía de éxito, ya que si no se espera con los productos convencionales los 28 días de curado, ni el mortero tendrá la consistencia requerida por norma, ni los acabados resistirán más de unos meses, semanas o días.

Mantenimiento y renovación.

Una de las ventajas de utilizar el **Sistema ESTonetex**, es que desde que se ha finalizado el trabajo este no necesita un mantenimiento, exceptuando los casos en los que se haya realizado una tematización en un lugar muy expuesto al agua; tales como cascadas, piscinas, fuentes o acuarios. Los cuales necesitarían un tratamiento con un hidrófugo del sistema ESTonetex, antes de los dos años de haber finalizado el trabajo.

Nuestro sistema de tematización queda conformado desde su inicio hasta su final, por materiales equilibrados y compatibles entre sí. También hay que ser conscientes que aquellos utilizados en las últimas partes del proceso, para conseguir efectos de policromía como los utilizados para la protección final, son tratamiento de impregnación.

Este tipo de acabados suponen desde el punto de vista estético obtener acabados de máxima belleza y naturalidad, y desde el punto de vista técnico suponen una protección optimizada donde se respetan los valores de transpiración de los morteros utilizados. Se mantiene el contacto con el CO₂, tan importante para conseguir las mejores prestaciones de los materiales cementosos.



Mantenimiento y renovación.

Se reduce drásticamente la entrada de agua por las propiedades hidrófugas que adquieren en sus partes más superficiales, se evitan eflorescencias higroscópicas, se evita que la suciedad penetre en el interior de los poros, etc. Con lo que se consigue prolongar la vida útil del trabajo realizado, y se facilita el mantenimiento y su futura renovación.

Se entiende que estas protecciones superficiales del sistema, quedan expuestas a un mayor riesgo de degradación. Los rayos U.V., ambientes o climas más o menos agresivos, el viento, el agua y sus consecuencias, la degradación por rozamiento, por abrasión, presiones diferenciadas que pueda someter el agua en situaciones de inmersión; cambios térmicos, etc. Son factores de degradación diferenciados y en función a todas estas y otras muchas variantes de mayor o menor celeridad.

En resumen, entendemos que nuestro **Sistema ESTonetex**, supone una optimización técnica y estética, a los sistemas que se encuentran actualmente en el mercado.



Conclusión

El **Sistema ESTonetex** reporta todo tipo de ventajas y cualidades, desde hace ya más de una década y hasta la fecha desconocidas para el sector de la tematización, tanto técnicas como económicas. Esto se ve acentuado por el minucioso y muy estudiado proceso de aplicación, donde se optimiza el tiempo de trabajo y se economiza el uso de material. Además se aumenta la productividad, reduciendo costes generales y evitando los típicos problemas derivados del uso de materiales no adecuados, tales como verdines, eflorescencias de sales higroscópicas, mohos, humedades, suciedad, grietas o fisuras. Por todo ello les invitamos a comprobar cada una de las ventajas que requieran y que les hemos ido detallando a lo largo de este informe mediante el apoyo y asesoramiento técnico correspondiente por parte de nuestros técnicos para cada uno de los proyectos relacionados en este campo.



Galería de imágenes.



Para ver más imágenes visita nuestra página web: www.estechareproducciones.com