

Formatos grandes (XL) y láminas porcelánicas: claves técnicas de colocación y herramientas especializadas

LOS FORMATOS GRANDES Y LAS LÁMINAS PORCELÁNICAS REPRESENTAN UNA EVOLUCIÓN TÉCNICA Y ESTÉTICA EN EL SECTOR DE LA CONSTRUCCIÓN. SIN EMBARGO, SU CORRECTA INSTALACIÓN EXIGE UN ENFOQUE PROFESIONAL, BASADO EN SISTEMAS COMPLETOS Y SOLUCIONES DE ALTAS PRESTACIONES.

La correcta preparación del soporte es un factor muy importante en la colocación de formatos XL.

El uso de piezas cerámicas de gran formato y láminas porcelánicas ha experimentado un notable crecimiento en los últimos años, impulsado por tendencias arquitectónicas que priorizan la continuidad visual, la reducción de juntas y una estética más limpia y contemporánea. Sin embargo, estas soluciones requieren un enfoque técnico específico, tanto en la selección de materiales como en los procedimientos de colocación.

CARACTERÍSTICAS DE LOS FORMATOS XL Y LÁMINAS PORCELÁNICAS

Las piezas de gran formato, habitualmente superiores a 60 cm en alguno de sus lados y, en el caso de láminas, incluso superiores a 3 m, presentan particularidades técnicas que condicionan su puesta en obra:

- Bajo espesor (especialmente en láminas): mayor flexibilidad, pero también mayor riesgo de rotura durante la manipulación.
- Elevada superficie: mayor exigencia en la planeidad del soporte.
- Baja absorción de agua: típica del porcelánico, requiere adhesivos de altas prestaciones.
- Peso considerable: especialmente en grandes dimensiones.

Estas características hacen imprescindible adoptar procedimientos de colocación específicos.

La correcta preparación del soporte es un factor muy importante en la colocación de formatos XL.

Condiciones exigibles:

- Alta planeidad: desviaciones máximas muy reducidas (≤ 2 mm bajo regla de 2 m).
- Soporte estable y cohesionado.
- Ausencia de polvo, grasas o elementos disgregables.
- Correcta absorción y humectación.

En caso de soportes irregulares, es imprescindible el uso de morteros autonivelantes o de regularización antes de la colocación.

ADHESIVOS: SELECCIÓN Y PRESTACIONES

El uso de adhesivos convencionales no es adecuado para este tipo de aplicaciones. Se requieren productos con características específicas.

Requisitos técnicos:

- Alta adherencia inicial y final.
- Elevada deformabilidad, clase S1 o S2.
- Tiempo abierto prolongado.
- Deslizamiento reducido, T.
- Capacidad de humectación total de la pieza.

Los adhesivos cementosos mejorados de altas prestaciones desarrollados por todos los fabricantes asociados a Anfapa están diseñados para responder a estas exigencias, garantizando una correcta transmisión de cargas y evitando huecos bajo pieza.

TÉCNICA DE COLOCACIÓN: DOBLE ENCOLADO OBLIGATORIO

En formatos grandes, el doble encolado no es una recomendación, sino una condición imprescindible.

Procedimiento:

- Aplicación del adhesivo sobre el soporte con llana dentada adecuada.
- Aplicación de una capa fina de adhesivo en el reverso de la pieza.
- Colocación con movimiento de vaivén para eliminar aire ocluido.

El objetivo es conseguir un contacto total, $\approx 100\%$, entre pieza y soporte, evitando cavidades que puedan generar roturas o desprendimientos.



HERRAMIENTAS ESPECIALIZADAS

La manipulación y colocación de piezas XL requiere herramientas específicas que garanticen precisión y seguridad.

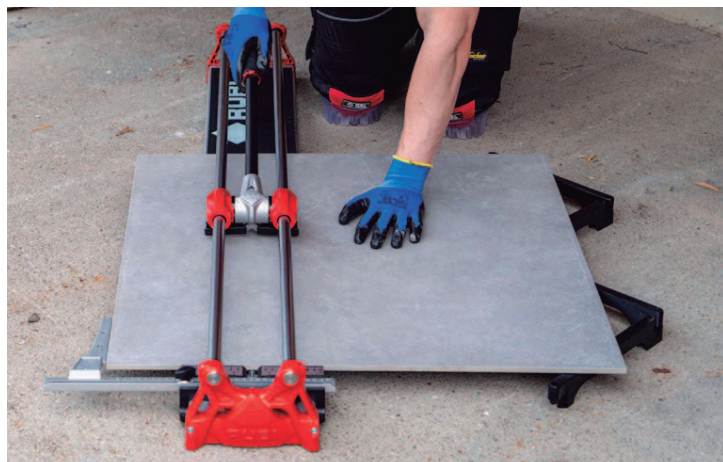
Corte y manipulación:

- Cortadoras de gran formato con guías extensibles.
- Sistemas de corte con disco diamantado.
- Ventosas de alta capacidad de carga.
- Bastidores de transporte.

Colocación:

- Llanas dentadas específicas, diente grande y uniforme.
- Sistemas de nivelación, cuñas y clips, para evitar cejas entre piezas.
- Mazas de goma blanda para ajuste sin dañar la superficie.

El uso de estas herramientas no solo facilita la ejecución, sino que reduce significativamente el riesgo de defectos.



JUNTAS: DISEÑO Y EJECUCIÓN

A pesar de la tendencia estética a minimizar juntas, su presencia sigue siendo técnicamente necesaria.

- **Juntas de colocación:** nunca inferiores a 2 mm, salvo indicación del fabricante.
- **Juntas de movimiento:** imprescindibles en grandes superficies.
- **Sellado elástico** en perímetros y encuentros.

La correcta gestión de juntas evita tensiones acumuladas y posibles patologías.

POSIBLES PATOLOGÍAS

Una ejecución inadecuada puede derivar en:

- Roturas por puntos huecos, falta de doble encolado.
- Desprendimientos, adhesivo inadecuado.
- Cejas entre piezas, falta de nivelación.
- Fisuración por ausencia de juntas de movimiento.
- Dificultades de limpieza o mantenimiento.

Estas patologías suelen estar asociadas a una falta de conocimiento técnico o al uso de sistemas no adecuados.

En definitiva, para garantizar un resultado óptimo en la colocación de formatos XL se recomienda:

- Evaluar y preparar el soporte adecuadamente.
- Utilizar adhesivos de altas prestaciones (C2 S1 o superior).
- Aplicar siempre doble encolado.
- Emplear herramientas específicas de manipulación y nivelación.
- Respetar las juntas técnicas.
- Formar a los aplicadores en técnicas específicas.