

VENTAJAS



ALTA RESISTENCIA A LA ABRASIÓN

Gracias a su especial estructura de fases, **Rego** muestra una muy alta resistencia a la abrasión en aplicaciones de hormigón técnico. Cuando se utiliza con los cementos de la familia de los aluminatos de Çimsa, la resistencia total a la abrasión del sistema aumenta.



RESISTENTE AL ATAQUE DE LOS SULFATOS

Los ataques de sulfato son el resultado de la reacción del aluminato tricálcico en la estructura del cemento y los sulfatos en el agua. Este causa que los sistemas de cemento sean afectados a medio y largo plazo y que se formen grietas. Los ataques de los sulfatos pueden producirse en el agua de mar, en las aguas subterráneas y en las aplicaciones expuestas a diversos productos químicos. Dado que **Rego** no contiene aluminato tricálcico en su estructura de fases, proporciona protección contra los ataques de los sulfatos en sus aplicaciones.



ALTA DURABILIDAD

Rego gracias a sus avanzadas estructuras químicas y mineralógicas; cuando se utiliza como único aglutinante, proporciona una alta resistencia contra las reacciones álcali-sílice, los ataques de sulfatos y ácidos, la alta temperatura y la floración.



GRADACIÓN DISPONIBLE A PETICIÓN

Rego se produce a partir de clinker de cemento de aluminato de calcio al 100% y ofrece diferentes posibilidades de gradación en función de las necesidades. **Rego** se utiliza especialmente en tuberías de alcantarillado, superficies industriales y aplicaciones en piscinas.



RESISTENCIA A LOS ÁCIDOS

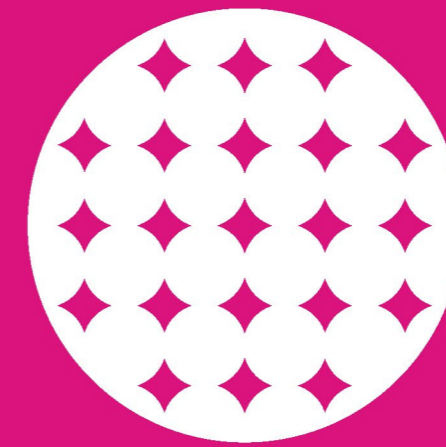
Rego tiene una alta resistencia a los ácidos. Mientras que las estructuras de los cementos de Portland se deterioran cuando el valor del pH cae por debajo de 7, **Rego** mantiene su integridad hasta el pH 3. Gracias a esta característica, estos productos ofrecen soluciones de valor añadido para morteros especiales.



RESISTENCIA A LA TEMPERATURA

Mientras que **Rego** proporciona una alta resistencia térmica cuando se utiliza con un tipo adecuado de cemento de aluminato de calcio, los cementos de Portland pierden su integridad a 400 °C. Utilizando **Rego**, será capaz de producir resistente a la alta temperatura.

çimsa



ALUMINATES

çimsa



ALTA RESISTENCIA A LA ABRASIÓN



RESISTENTE AL ATAQUE DE LOS SULFATOS



ALTA DURABILIDAD



GRADACIÓN DISPONIBLE A PETICIÓN



RESISTENCIA A LOS ÁCIDOS



RESISTENCIA A LA TEMPERATURA

REGO

çimsa

NOMBRE DE LA FÓRMULA

REGO

REGO



GRADACIÓN DISPONIBLE A PETICIÓN + ALTA DURABILIDAD = **REGO**

Rego es un producto agregado obtenido con clinker de aluminato de calcio, desarrollado por el Centro de Investigación y Aplicación de Çimsa para la industria de revestimiento de tuberías y hormigón técnico, fabricantes de morteros técnicos y de reparación. La principal característica de **Rego** es que las recetas pueden optimizarse para lograr una distribución perfecta del tamaño de las partículas y ofrece una oportunidad como la opción de distribución personalizada del tamaño de las partículas. **Rego** proporciona el máximo rendimiento cuando se utiliza con los productos de la familia Resisto.

Rego aporta diversas ventajas para los morteros técnicos y las aplicaciones de hormigón;

- Alta estabilidad y resistencia térmica hasta 1250 °C,
- Capacidad óptima de retención de agua con propiedades físicas mejoradas,
- Productos monolíticos respetuosos con el medio ambiente a temperaturas moderadas,
- Las especificaciones de resistencia mejoradas,
- El contenido de hierro controlado (Fe_2O_3) en los productos refractarios monolíticos para aumentar su propiedad refractaria,
- Alta resistencia a los ataques alcalinos y químicos.

1450 °C

Rego proporciona una resistencia térmica de hasta 1.250 °C.

MAX

Se recomienda su uso con la familia de Resisto para una máxima resistencia a la abrasión.

OPT

Rego optimiza las recetas para que consigan el tamaño de particular perfecto.

pH 3

Rego mantiene su integridad hasta el pH 3.

REGO ESTÁ PRODUCIDO DE ACUERDO CON LOS ESTÁNDARES EN 14647 Y TIENE LAS SIGUIENTES CARACTERÍSTICAS

ESPECIFICACIONES QUÍMICAS

SiO_2	%	$\leq 5,0$
Al_2O_3	%	$\geq 38,5$
Fe_2O_3	%	$\leq 19,0$
CaO	%	$\leq 39,0$
MgO	%	$\leq 1,0$
SO_3	%	$\leq 0,2$
Na_2Eq	%	$\leq 0,3$

