

INCLUYE LAS ÚLTIMAS
TECNOLOGÍAS ANHYDRITEC®



THERMIO® MAX
TECHNOLOGY



LA GARANTIA DE UN SUELO RADIANTE / REFRIGERANTE DE MÁXIMO RENDIMIENTO

Anhydritec® ha desarrollado la tecnología **THERMIO® MAX** para cumplir con los nuevos requisitos reglamentarios de rendimiento térmico y ambiental a nivel europeo.

Especialmente diseñado para su aplicación sobre sistemas de suelo radiante y refrigerante, THERMIO® MAX garantiza un alto rendimiento térmico y un alto confort durante todas las estaciones del año, tanto en modo calefacción, como en modo refrigeración, gracias a la **integración de la tecnología COOL-TEC®**.

THERMIO® MAX integra **las tecnologías SA® (Secado Acelerado) y R+R® (Recubrimiento + Rápido)** reduciendo significativamente el tiempo para la instalación del revestimiento final sobre el recrecido.

OBTENGA UN "MAX" DE VENTAJAS DE SU SUELO RADIANTE-REFRIGERANTE

Un MAX de rendimiento: Hasta un **40% de incremento** en el coeficiente de emisión térmica, tanto para calor como para frío.

Un MAX de confort: Hasta un **80% de difusividad térmica**, consiguiendo una **puesta en marcha de la instalación más rápida** y un confort inmediato.

Un MAX de refrigeración: Reducción de la temperatura de **5 a 7 °C**, gracias a la tecnología COOL-TEC®.

Un MAX de ahorro: Hasta un **20% de ahorro** sobre la factura de la calefacción⁽¹⁾.

COOL-TEC® PARA UNA OPTIMA REFRIGERACION



La tecnología COOL-TEC® aporta una efusividad elevada, garantizando una capacidad de absorción del calor un 40% superior a un mortero de cemento.

BREEM®



EPD®
THE INTERNATIONAL EPD SYSTEM

Contribución positiva a la obtención de certificaciones medioambientales. Elaborado con ligante EPD-S-P-00387.



NUESTROS + TÉCNICOS

- ➔ **Altas prestaciones térmicas garantizadas.**
- ➔ **Baja inercia térmica**, al aplicar sólo 1,5 cm de mortero por encima del tubo (conductividad de 2,5 W/m.K).
- ➔ **Secado acelerado (SA®) x 2** mínimo.
- ➔ **Recubrimiento más rápido (R+R®)** 1,25% para embaldosado.
- ➔ **Tonalidad rojiza** para su correcta identificación.
- ➔ **Tecnología COOL-TEC®** Para una óptima refrigeración.

EXCELIO®
TECHNOLOGY

Recrecidos de bajo espesor

THERMIO® MAX
TECHNOLOGY

Máxima eficiencia para suelo radiante-refrigerante

CLASSIC® SA/R+R
TECHNOLOGY

El mortero anhidrita en versión SA® y R+R®

CLASSIC®
TECHNOLOGY

Recrecidos convencionales

Anhivel®
Morteros

Una gama de la empresa



ANHYDRITEC
Minera Group

DISFRUTE DE UN CONFORT OPTIMO E INMEDIATO DURANTE TODO EL AÑO

THERMIO[®]MAX

TECHNOLOGY



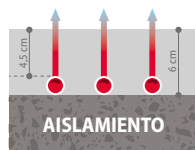
La placa de mortero es la parte del sistema encargada de la distribución y emisión del calor o frío. El mortero **THERMIO[®]MAX** destaca por una elevada difusividad térmica (hasta un 80% más con respecto a una solera convencional), una alta conductividad térmica ($\lambda=2,5$ W/m·K) y un bajo espesor. Estas importantes ventajas para los sistemas de calefacción y refrigeración por suelo radiante permiten **un rápido incremento o descenso de la temperatura**, ofreciendo una óptima respuesta a la regulación del termostato.

Las excepcionales capacidades de emisión o absorción de **THERMIO[®]MAX** hacen que el suelo recupere el calor o el frescor de manera más uniforme y eficiente. La tecnología **COOL-TEC[®]** permite una refrigeración óptima durante los meses de verano.

Con **THERMIO[®]MAX** se maximiza el rendimiento del suelo radiante y se consigue un ahorro energético hasta de un 20%⁽¹⁾ sobre la factura de la calefacción.

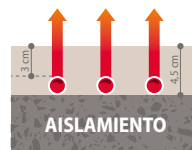
COMPARATIVA DE MORTEROS

Mortero base cemento



BAJA CONDUCTIVIDAD
ESPESOR ESTÁNDAR
REGLAMENTARIO

Anhidrita CLASSIC[®] SA|R+R



BUENA CONDUCTIVIDAD
ESPESOR REDUCIDO
Calefacción / Refrigeración

Anhidrita THERMIO[®]MAX



ALTA CONDUCTIVIDAD GARANTIZADA
MU BAJO ESPESOR
Calefacción / Refrigeración

CONFORT TODO EL AÑO	★	★★★★★	★★★★★
AHORRO DE ENERGIA	★	★★★★★	★★★★★
GARANTIA TÉRMICA	-	-	CSTB / COOL-TEC [®] / Cualificación Certitherm
SOSTENIBILIDAD	-	★★★★★	★★★★★
NORMATIVA SUELO RADIANTE	No cumple	Cumple	Cumple

THERMIO[®]MAX es ampliamente utilizado en Europa sobre sistemas radiantes de fabricantes como Uponor, ALB, Baxi, Comap, Ferco, Finemetal, Floortherm, Franksche, Gerco, Giacomini, Henco, Multibeton, Nicoll, Pbtub, Polytherm, RDZ, Rehau, Roth, Schutz, Thermacome, Waft, Wavin, etc.

PRINCIPALES PRESTACIONES

CARACTERISTICAS TECNICAS	
Resistencias mecánicas	Clase C30 F8
Conductividad térmica nominal	$\lambda=2,5$ W/m·K
Coefficiente de emisión térmica ⁽²⁾	$E_{\geq 7}$ W/m ² ·K
Difusividad (velocidad de difusión del calor)	1,15 mm ² /s
Efusividad (capacidad de absorción del calor)	1900 J/K·m ² ·s ^{1/2}
Densidad	2 050 kg/m ³ (± 200)

Espesor mínimo por encima del tubo en radiante por agua	Sobre aislamiento ⁽³⁾	1,5 cm
	Colocación adherida	1 cm
Espesor total mínimo por encima del tubo en radiante eléctrico	Sobre aislamiento	2 cm
	Colocación adherida	2 cm

1/ Estudio de Anhydritec[®].

2/ Cálculo según EN 1264 en el marco Certitherm.

3/ En función del espesor y densidad del aislante.

VENTAJAS PUESTA EN OBRA*	
Cono	24 a 27 cm
Juntas	Hasta 300 m ² en suelo radiante, valorar la geometría de la superficie y el revestimiento a colocar.
Productividad	Hasta 200 m ² /hora o 1.500 m ² /día

* Consultar ficha de recomendaciones previas a la instalación del suelo radiante.

HUMEDAD RESIDUAL ANTES DE COLOCAR EL REVESTIMIENTO DEL SUELO	
Baldosas: 1,25%	Pavimentos ligeros (madera, PVC, moqueta, flotante, etc.): de 0,3 a 0,5%, según material.

Las tecnologías SA[®] y R+R[®] están patentadas por la sociedad Anhydritec[®]

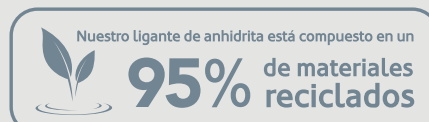


SA[®] TECHNOLOGY

SECADO ACCELERADO
Al menos dos veces más rápido.

R+R[®] TECHNOLOGY

RECUBRIMIENTO MÁS RÁPIDO
Adhesión a partir de 1,25% de humedad residual para alicatados.



www.anhivel.com www.anhydritec.com

ANHYDRITEC, S.L.U.
oficina@anhydritec.com

Oficinas centrales y Delegación Zona Norte:
Ayuntamientos Democráticos, 22 - 39706 Castro Urdiales (Cantabria) Tel. 942 87 50 42

Delegación Zona Sur (Madrid)
Tel. 91 521 88 17