

# INNOVACIÓN Y DESEMPEÑO

Proyecto:

## AEROPUERTO INTERNACIONAL ALFONSO BONILLA ARAGÓN

Palmira, Valle del Cauca

---

**Localidad:**

Palmira, Valle del Cauca

---

**Entrega:**

Entregado

---

**Cliente:**

Legia Ingeniería bajo contratación de Aerocali



# Proyecto: **Aeropuerto Internacional Alfonso Bonilla Aragón** Palmira, Valle del Cauca



## EL RETO

El aeropuerto Internacional Alfonso Bonilla Aragón es el principal aeropuerto del Suroccidente Colombiano. Con más de 193.000 m<sup>2</sup> en plataformas y 142.000 m<sup>2</sup> en calles de rodaje, el aeropuerto requería realizar la reposición de placas en la plataforma nacional y calles de rodaje. El terminal aéreo tenía el reto de intervenir 4.560 m<sup>2</sup> para reemplazar placas con más de 50 años en tiempo récord y con máxima calidad y resistencia para garantizar su vida útil. Además, con temperaturas que superan el gradiente térmico y que pueden llegar a generar microfisuras, el cliente buscó en Holcim una solución diferente.

## LA SOLUCIÓN

Con el desafío de colocar placas en concreto acelerado con resistencias específicas y un máximo de tiempo para circulación de tres días, Holcim cumplió con todas las particularidades del proyecto en estado fresco y endurecido mediante un producto de nuestra línea de concretos premium. Así mismo logró una coordinación logística en el suministro del concreto garantizando la seguridad en la operación y la vida útil de las placas del aeropuerto. El equipo de Holcim diseñó fórmulas innovadoras con manejo termodinámico de las materias primas y adiciones, con el objetivo de evitar el fenómeno de retracción que genera las microfisuras de las placas por medio del control del gradiente térmico, reduciendo el riesgo de fisuración a través de una mezcla que combinó las características de nuestros productos: Concreto Rápido Premium® y Temperatura controlada Premium®.

## EL RESULTADO

Holcim suministró 1.800 m<sup>3</sup> de concretos con diseños innovadores para la reposición de las placas de plataformas y calles de rodaje del Aeropuerto Internacional Alfonso Bonilla Aragón. Aportó el diseño de mezcla y el concreto para las placas con resistencia MR50 a tres días de curado y espesor de 37 cm.

El diseño innovador de la fórmula con manejo termodinámico de las materias primas y adiciones, evitó la retracción del concreto, garantizando tanto la calidad del producto y la vida útil de las placas, como la seguridad de la operación de la terminal aérea. Así, cumplió satisfactoriamente con los tiempos de desarrollo y calidad del producto en un proyecto de crucial relevancia para la región, al contribuir para garantizar la operación aérea en el aeropuerto más importante del Suroccidente colombiano.

*“Holcim garantizó lo que ofreció, cumplió con la especificación que nosotros solicitamos, el concreto con resistencia y dureza determinada. Con un diseño novedoso, evitó que tuviéramos problemas con el manejo y las condiciones con las que se instalaba el concreto. Holcim es una garantía para nosotros y es una empresa que cumple con todos los estándares de calidad.”*

**Julían Mauricio España, Coordinador de planeamiento y programación Aerocali.**

## BENEFICIOS



**CALIDAD  
Y DESEMPEÑO**



**DISEÑO  
INNOVADOR**



**MEJOR  
RETRACCIÓN**



**CONCRETO  
ACCELERADO**

**IMPACTO AMBIENTAL  
DURABILIDAD  
DE LA  
CONSTRUCCIÓN**



Conoce más acerca  
del concreto  
**INNOVACIÓN  
Y DESEMPEÑO**

<https://www.holcim.com.co/productos/concretos-y-morteros>

