

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 m² en plataformas y 142.000 m² 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 m² 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 m³ 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.”

Julián 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>

