



# REBOTEC

## ARGENTINA

**IMPERMEABILIZACIÓN PARA  
INSTALACIONES GANADERAS**

**PROTECCIÓN ESTRUCTURAL PERMANENTE EN  
ENTORNOS HÚMEDOS Y DE ALTA EXIGENCIA SANITARIA**

[info@rebotecarg.com.ar](mailto:info@rebotecarg.com.ar) | [rebotecarg.com.ar](http://rebotecarg.com.ar)



# REBOTEC ADITIVO CON NANOTECNOLOGÍA

Las instalaciones ganaderas están expuestas de forma constante a humedad, vapores, orines, productos de limpieza y cambios de temperatura. Estas condiciones agresivas afectan directamente a la integridad del hormigón, provocando fisuras, desprendimientos, aparición de hongos y corrosión del armado.

Los métodos tradicionales de impermeabilización, basados en capas superficiales o resinas, tienden a degradarse rápidamente en entornos de uso intensivo. Por ello, se requieren soluciones más eficientes, duraderas y seguras, que actúen desde el interior de la estructura.

Rebotec Aditivo es la solución ideal para este tipo de instalaciones. Gracias a su nanotecnología hidrofóbica avanzada, modifica la polaridad del cemento y transforma el hormigón en un material naturalmente impermeable, sin crear una barrera superficial ni generar cristales. Esto garantiza una protección estructural permanente, segura para los animales y libre de mantenimiento.



## DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Rebotec Aditivo es un hidrofugante mineral de nanotecnología de última generación, diseñado para integrarse completamente en la mezcla de hormigón. Su nanotecnología hidrofóbica avanzada, modifica la polaridad del cemento, haciendo que el hormigón se vuelva repelente al agua desde su interior.

No genera capas, no requiere reaplicación y no se degrada con el tiempo. Además, no altera el slump del hormigón, manteniendo su trabajabilidad en obra. Es 100% mineral, no tóxico, ecológico, y compatible con la presencia de animales y agua potable, por lo que es ideal para salas de ordeño, corrales, fosas, bebederos, zonas de tránsito y más.

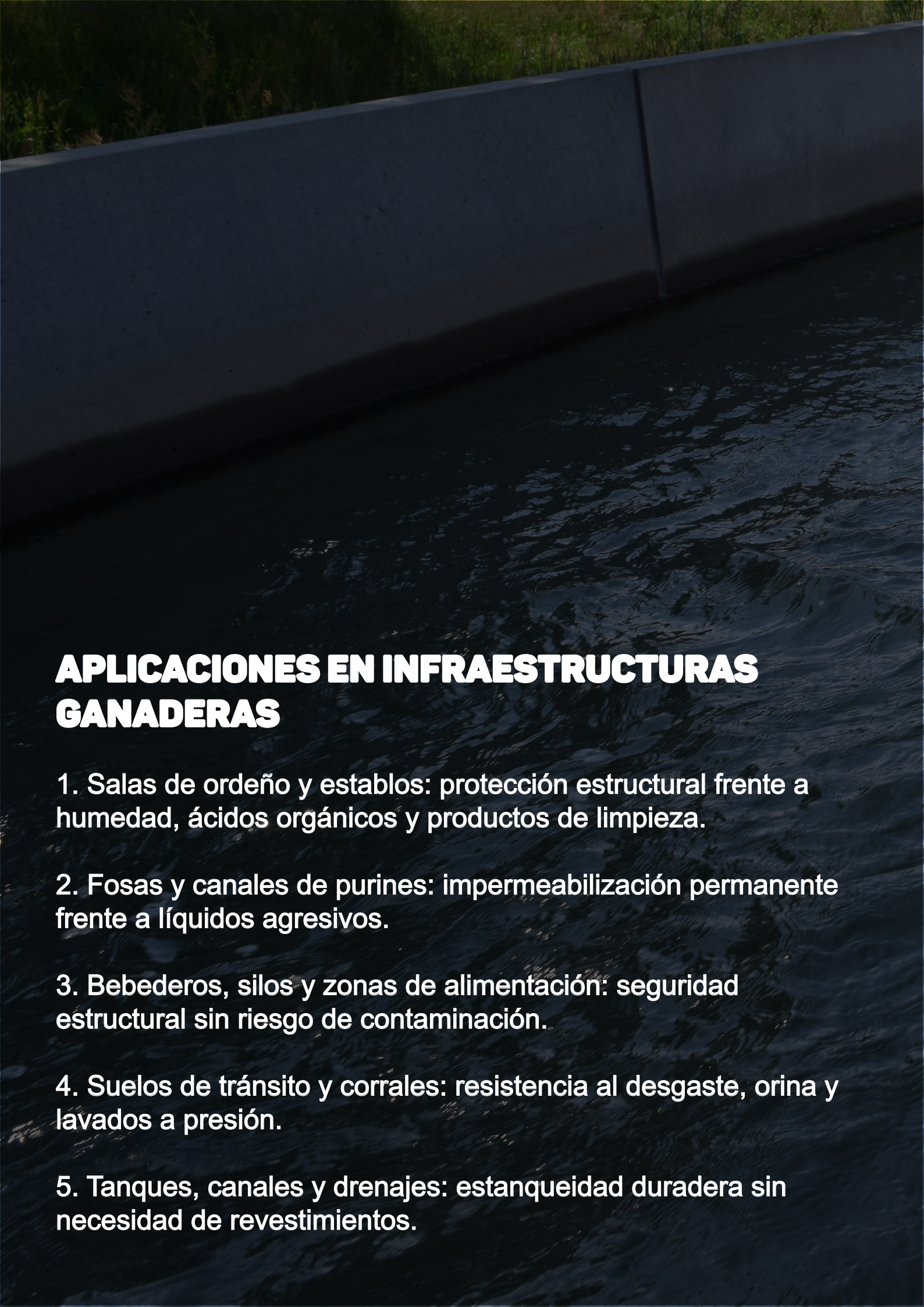


## **CARACTERÍSTICAS CLAVE**

1. Nanotecnología hidrofóbica avanzada: impermeabilización estructural definitiva.
2. No altera el slump del hormigón: mantiene la fluidez y trabajabilidad.
3. 100% mineral y ecológico: libre de VOC y compuestos sintéticos.
4. No tóxico: apto para contacto con animales, personas y agua.
5. Alta durabilidad: protege el hormigón en ambientes de alta humedad y agresividad química.
6. Prevención de moho y bacterias: mejora la higiene y facilita la limpieza.
7. Ignífugo: no inflamable, adecuado para zonas de maquinaria o equipos eléctricos.
8. Aplicación sencilla: se incorpora al 4% sobre el peso del cemento.



**Rebotec**  
ARGENTINA



## **APLICACIONES EN INFRAESTRUCTURAS GANADERAS**

1. Salas de ordeño y establos: protección estructural frente a humedad, ácidos orgánicos y productos de limpieza.
2. Fosas y canales de purines: impermeabilización permanente frente a líquidos agresivos.
3. Bebederos, silos y zonas de alimentación: seguridad estructural sin riesgo de contaminación.
4. Suelos de tránsito y corrales: resistencia al desgaste, orina y lavados a presión.
5. Tanques, canales y drenajes: estanqueidad duradera sin necesidad de revestimientos.



# **PRESENTACIÓN**

Baldes de 1,8kg y bolsas de 10kg



# BENEFICIOS CLAVE

1. Impermeabilización estructural definitiva.
2. Mayor durabilidad del hormigón y protección del armado.
3. Reducción de patologías por humedad.
4. Ahorro en sistemas exteriores y costes de mantenimiento.
5. Fácil dosificación y aplicación en planta u obra.
6. Compatible con normativa técnica y sostenible.
7. Respetuoso con la biodiversidad: no afecta la calidad del agua con la que entra en contacto.
8. Mantiene la potabilidad del agua cuando corresponde y no altera el pH de piscinas ni sistemas tratados, respaldado por ensayos técnicos.