

A large, detailed image of a fish, possibly a salmon, leaping out of the water. The fish is in the foreground, its body curved as it moves. In the background, there is a metal structure, likely part of an aquaculture system, with water splashing around it. The overall scene is dynamic and captures a moment of intense action.

REBOTEC **ARGENTINA**

IMPERMEABILIZACIÓN PARA INFRAESTRUCTURAS ACUÍCOLAS

**PROTECCIÓN DEFINITIVA PARA PISCIFACTORÍAS,
ESTANQUES Y TANQUES DE CULTIVO**

info@rebotecarg.com.ar | rebotecarg.com.ar



REBOTEC ADITIVO CON NANOTECNOLOGÍA

Las instalaciones acuícolas, como piscifactorías, viveros, tanques de cría y canales de recirculación, requieren condiciones altamente controladas para garantizar la salud de los organismos, la calidad del agua y la eficiencia del sistema. En estos entornos, la impermeabilización no solo previene filtraciones, sino que también protege frente a la contaminación cruzada, la erosión de estructuras y la proliferación de bacterias y algas.

Las soluciones tradicionales de impermeabilización suelen degradarse con el tiempo, liberando compuestos indeseados o perdiendo eficacia bajo condiciones de humedad constante, salinidad o presión hidráulica. Por ello, el sector acuícola necesita una solución estructural, segura, permanente y sin mantenimiento.

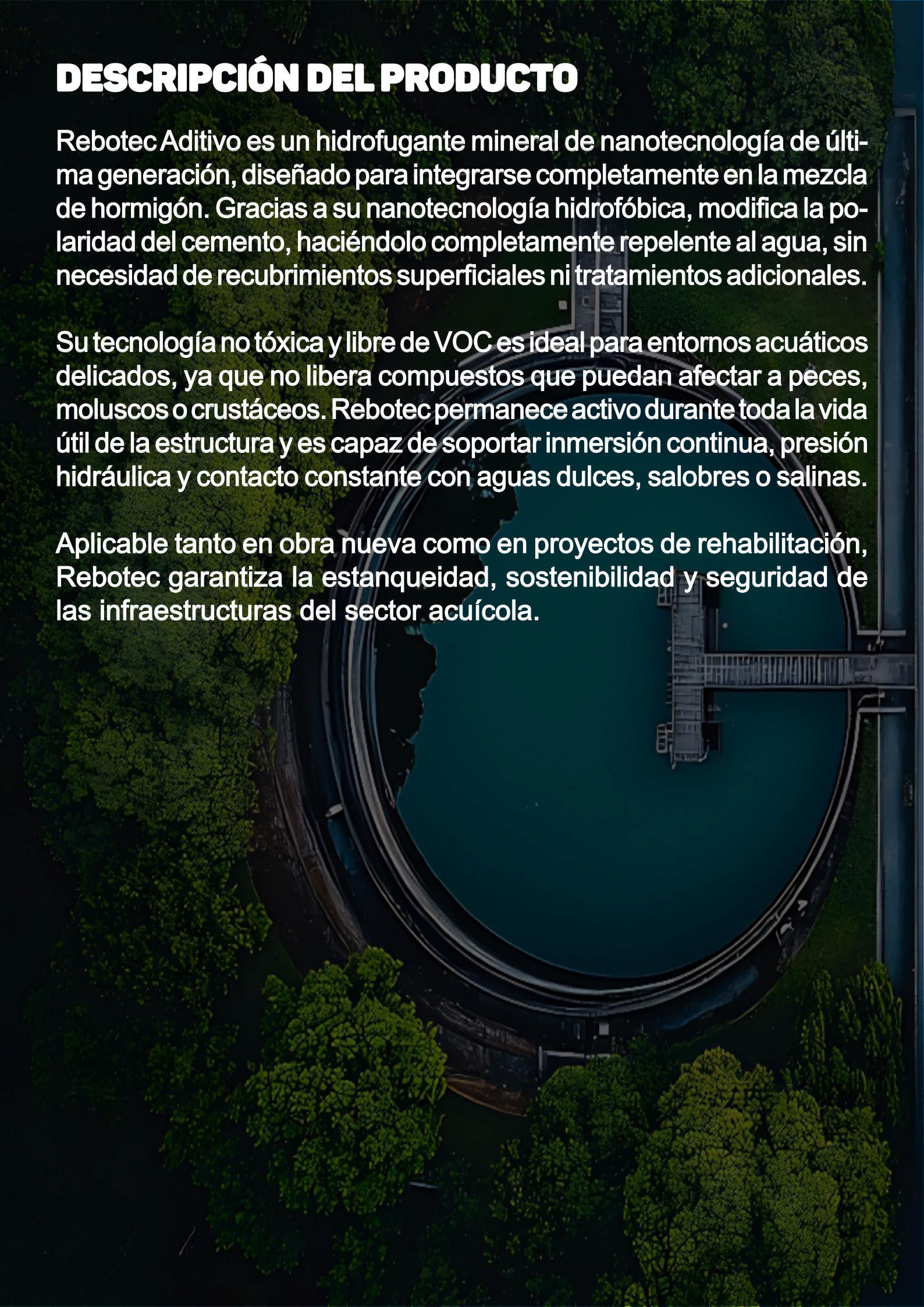
Rebotec Aditivo ofrece esa solución: un producto que se integra completamente en la estructura del hormigón y que, gracias a su nanotecnología hidrofóbica avanzada, transforma el cemento en un material naturalmente repelente al agua. No genera cristales, no se deteriora con el tiempo y es 100% compatible con ambientes biológicos y acuáticos sensibles.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Rebotec Aditivo es un hidrofugante mineral de nanotecnología de última generación, diseñado para integrarse completamente en la mezcla de hormigón. Gracias a su nanotecnología hidrofóbica, modifica la polaridad del cemento, haciéndolo completamente repelente al agua, sin necesidad de recubrimientos superficiales ni tratamientos adicionales.

Su tecnología no tóxica y libre de VOC es ideal para entornos acuáticos delicados, ya que no libera compuestos que puedan afectar a peces, moluscos o crustáceos. Rebotec permanece activo durante toda la vida útil de la estructura y es capaz de soportar inmersión continua, presión hidráulica y contacto constante con aguas dulces, salobres o salinas.

Aplicable tanto en obra nueva como en proyectos de rehabilitación, Rebotec garantiza la estanqueidad, sostenibilidad y seguridad de las infraestructuras del sector acuícola.





CARACTERÍSTICAS CLAVE

- 1. Nanotecnología hidrofóbica avanzada:**
Modifica la polaridad del cemento y lo convierte en un material naturalmente repelente al agua.
- 2. Impermeabilización estructural y definitiva:**
No se degrada ni requiere mantenimiento.
- 3. 100% mineral y ecológico:**
No contiene productos tóxicos ni contaminantes.
- 4. No altera el slump del hormigón:**
Conserva la trabajabilidad y rendimiento de la mezcla.
- 5. Resistente a la inmersión continua y presión hidráulica:**
Ideal para depósitos, estanques y canales.
- 6. Alta compatibilidad con aguas salinas, dulces o recicladas:**
Mantiene la integridad estructural en cualquier medio.
- 7. Prevención de filtraciones y erosión:**
Protección integral en muros, losas y juntas constructivas.
- 8. Sin riesgo para organismos acuáticos:**
Apto para peces, crustáceos y otros cultivos sensibles.





APLICACIONES

- 1. Tanques de cría y engorde:**
Estanqueidad duradera para evitar pérdidas de agua, contaminación del entorno y deterioro de la estructura.
- 2. Canales de circulación y recirculación:**
Protección contra filtraciones y erosión causadas por el flujo constante de agua.
- 3. Estanques al aire libre y viveros artificiales:**
Impermeabilización total frente a humedad, presión de agua y condiciones climáticas cambiantes.
- 4. Reservorios de almacenamiento de agua:**
Garantiza la integridad del hormigón en instalaciones de gran volumen, incluso con aguas salobres o tratadas.
- 5. Sistemas de sedimentación y pretratamiento:**
Protección frente a acumulación de lodos, sustancias químicas o materia orgánica.



PRESENTACIÓN

Baldes de 1,8kg y bolsas de 10kg





BENEFICIOS CLAVE

1. Impermeabilización interna e irreversible del hormigón.
2. Sin alteración de la calidad del agua ni riesgo para los cultivos acuáticos.
3. Mayor vida útil de tanques y estructuras sin reparaciones.
4. Reducción de mantenimiento y costes operativos.
5. Fácil aplicación en planta u obra: dosificación del 4% sobre el peso del cemento.
6. Solución sostenible, segura y compatible con normativas ambientales.