

Desarrollo de Uponor y LafargeHolcim

NOTA DE PRENSA

Uponor y LafargeHolcim consiguen la primera certificación AENOR conjunta de sistema de suelo radiante y mortero

Madrid, 7 de noviembre de 2022

La certificación ha sido diseñada a partir de la combinación de las soluciones más eficientes y sostenibles de ambas compañías. El objetivo es lograr la mejor propuesta para el mercado de instalaciones de suelo radiante completas: Sistema Klett Neorol Autofijación de Uponor y Mortero Agilia® Suelo A Térmico de LafargeHolcim España.

Uponor, multinacional de origen finlandés experta en soluciones para el transporte de fluidos en la edificación y de Climatización Invisible por superficies radiantes, y LafargeHolcim España, compañía líder en el sector de los materiales de construcción innovadores y sostenibles, han conseguido la primera certificación AENOR conjunta de sistema de suelo radiante y mortero de España.

Ambas empresas, fabricantes líderes en sus respectivos sectores, han colaborado estrechamente para conseguir esta certificación de soluciones de Climatización Invisible para suelo radiante basada en la normativa de instalaciones de suelo radiante UNE-EN-1264. La certificación ha sido diseñada a partir de la combinación de las soluciones más eficientes y sostenibles de ambas compañías: Sistema Klett Neorol Autofijación de Uponor y Mortero Agilia® Suelo A Térmico de LafargeHolcim.

Según **Iván Castaño, Segment Manager Commercial Uponor Iberia**, *“de nuevo vamos un paso más allá en el diseño de soluciones para Climatización Invisible por suelo radiante, en este caso junto con un socio como LafargeHolcim, con quien compartimos el deseo de innovar y transformar el mercado. Esperamos que esta solución combinada se convierta en un referente para los profesionales del sector. Conseguir esta certificación traslada al mercado un mensaje de garantía, seguridad y transparencia hacia una propuesta única e innovadora que aúna aspectos tan relevantes como son eficiencia energética y la sostenibilidad”*.

“En LafargeHolcim apostamos por una construcción basada en la innovación y sostenibilidad. Bajo estos conceptos, desarrollamos nuestro portfolio de productos y soluciones, y nuestro mortero Agilia® Suelo A Térmico es una de nuestras principales referencias, tanto por los materiales reciclados empleados en su proceso de fabricación, como por su contribución a la eficiencia energética”, concluye **Miguel Carpio, Responsable Nacional de Productos Especiales RMX de LafargeHolcim España**.

NOTA DE PRENSA

Máxima eficiencia energética

Esta certificación acredita la combinación de dos componentes que proporcionan el menor tiempo de reacción de un suelo radiante del mercado. El rendimiento es posible gracias a algunas de las principales propiedades con las que cuentan ambas soluciones y que por orden de instalación en el proceso constructivo serían:

- **Sistema Klett Neorol Autofijación de Uponor:** relación entre su bajo espesor y capacidad de aislamiento, posibilidad de incrementar la densidad de tubería fijada al panel aislante, y máxima superficie de contacto existente entre tubería y mortero.
- **Mortero Agilia® Suelo A Térmico de LafargeHolcim:** alta planimetría, muy alta conductividad térmica, reducido espesor y gran resistencia a cargas y dilataciones.

Compromiso con la sostenibilidad

Ambas multinacionales destacan en el mercado de fabricantes por encontrarse a la vanguardia hacia el compromiso con la sostenibilidad, tanto como compañías como por las soluciones que desarrollan. En este sentido, el Sistema Klett Neorol Autofijación de Uponor incluye en su proceso de fabricación material reciclado ayudando a reducir el impacto de su huella de carbono, y por su parte el Mortero Agilia® Suelo A Térmico de LafargeHolcim, tiene como materia prima la anhidrita, un subproducto procedente de la fabricación de flúor, que le convierte en uno de los morteros más sostenibles y con menor huella de emisiones de CO₂.

Todas estas características vienen respaldadas por las correspondientes Declaraciones Ambientales de Productos (DAP) para cada uno de los componentes del sistema de Climatización Invisible (tubería y panel aislante), así como para el propio mortero.

Mandarin Oriental Residences de Barcelona origen de una idea revolucionaria

El punto de partida de esta solución combinada tuvo lugar en el proyecto de la transformación de la antigua torre Deutsche Bank de Barcelona, convertida en el complejo residencial más lujoso de la ciudad condal: Mandarin Oriental Residences, promovido por KKH. El proyecto tenía unas grandes exigencias en cuanto a la calidad de sus instalaciones, eficiencia energética, sostenibilidad y plazos de ejecución. Para alcanzar el objetivo, Uponor y LafargeHolcim decidieron ofrecer una serie de garantías, compromisos y servicio conjunto y coordinado.

NOTA DE PRENSA

Contacto de prensa

Uponor Hispania, S.A.U

Susana Marfín

Marketing Communication, Brand Digital & CX

T +34 91 685 36 00

E susana.martin@uponor.com

LafargeHolcim España

Laura López

Responsable Comunicación Externa

T +34 91 213 31 00

E laura.lopez@holcim.com

Sobre Uponor

Uponor es uno de los principales proveedores internacionales de soluciones que mueven agua para edificios e infraestructura. La compañía continúa desarrollando nuevas soluciones en aplicaciones de agua, para que sean un legado en las generaciones futuras mediante sistemas de suministro de agua potable, sistemas de Climatización Invisible radiante de bajo consumo para calefacción y refrigeración, y soluciones para infraestructura. Con un compromiso con la sostenibilidad y una pasión por la innovación, Uponor está desarrollando nuevas tecnologías y sistemas que generan confianza y enriquecen la vida de las personas. Uponor emplea a cerca de 3.900 profesionales en 26 países de Europa y América del Norte. En 2021, las ventas netas de Uponor totalizaron aproximadamente 1.300 millones de euros. Uponor Corporation tiene su sede en Finlandia y cotiza en Nasdaq Helsinki www.uponor.com/es-es



Sobre LafargeHolcim España

LafargeHolcim España pertenece al Grupo Holcim, líder mundial en soluciones innovadoras y sostenibles para la construcción. Con la sostenibilidad como eje de su estrategia empresarial, la compañía apuesta por el desarrollo de materiales y soluciones de vanguardia orientados a la construcción de ciudades sostenibles y neutras en carbono. LafargeHolcim España está formada por un equipo de más de 700 personas y cuenta con un operativo industrial de cinco fábricas de cemento, 19 plantas de hormigón, una planta de mortero, una planta de gestión y tratamiento de residuos, cuatro terminales de carga, dos centros de distribución y tres laboratorios dedicados a la innovación e investigación. Es la primera y única empresa del sector en obtener el doble sello "Calculo y Reduzco" del MITECO y está inmersa en la puesta en marcha de la que será la primera planta de captura de CO₂ en una fábrica de cemento en España. Para más información visite la web: www.lafargeholcim.es