

FIG. 1.- CALOR DE HIDRATACION DE LA PASTA DE CEMENTO

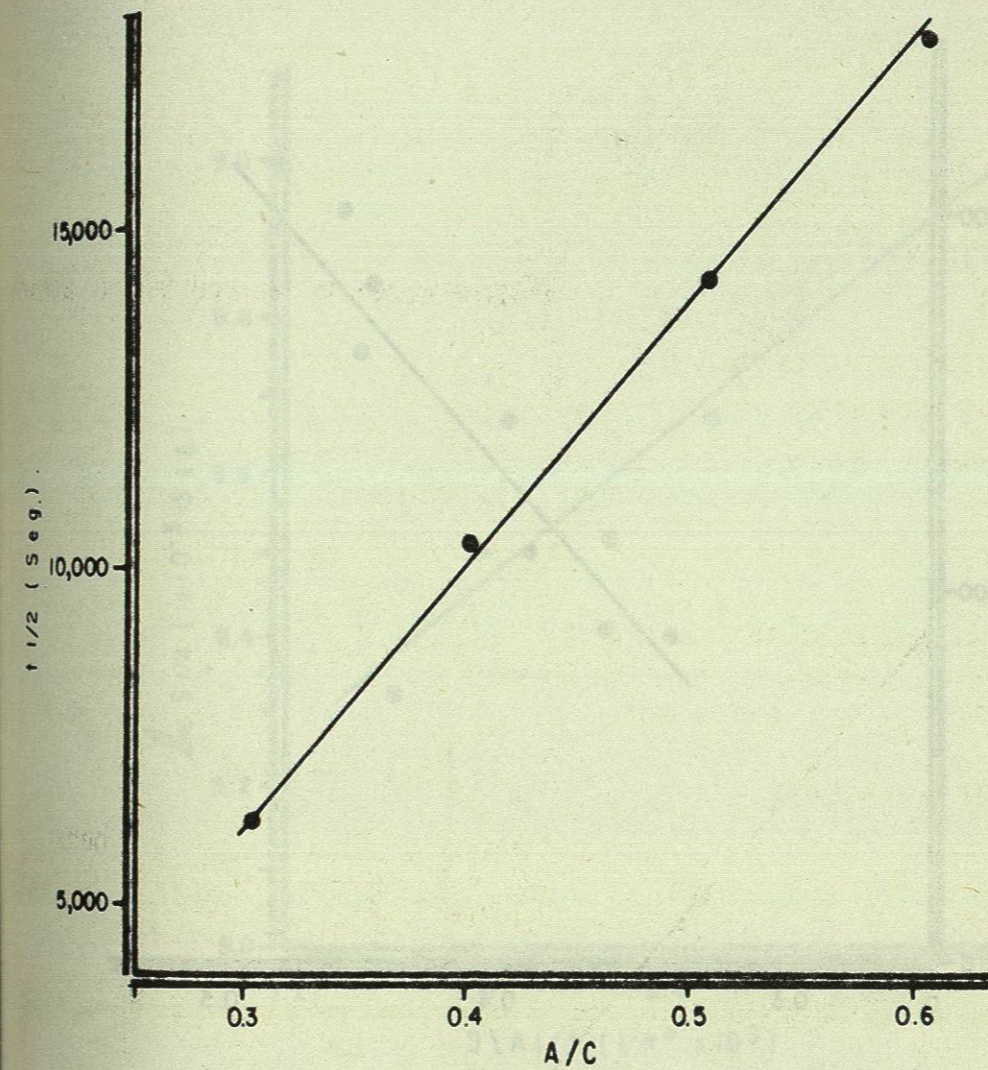


FIG. 2.- RELACION ENTRE  $t_{1/2}$  Y RELACION AGUA/CEMENTO (A/C) A 20 °C

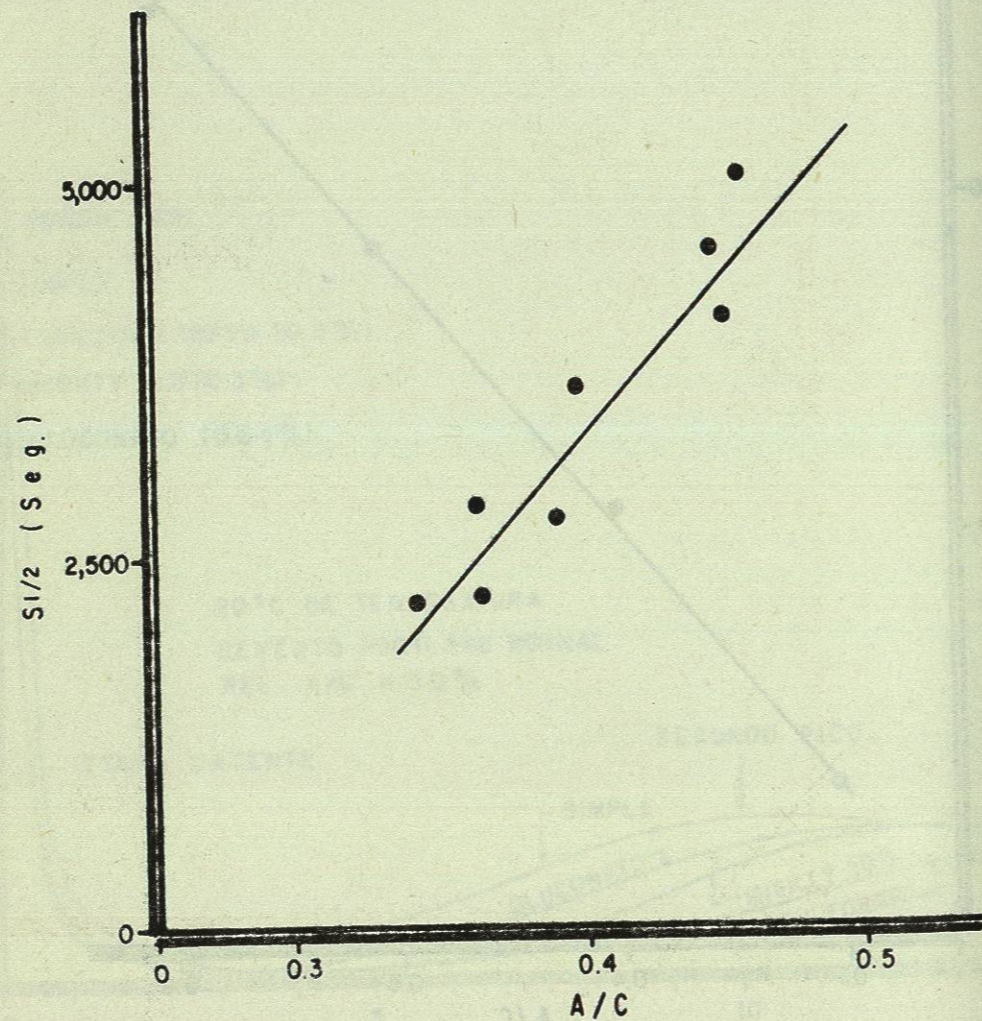


FIG. 3.- RELACION ENTRE EL S<sup>1/2</sup> QUE SE PRESENTA AL  $\uparrow$ <sup>1/2</sup> Y LA RELACION AGUA/CEMENTO, (A/C) A 20 °C.

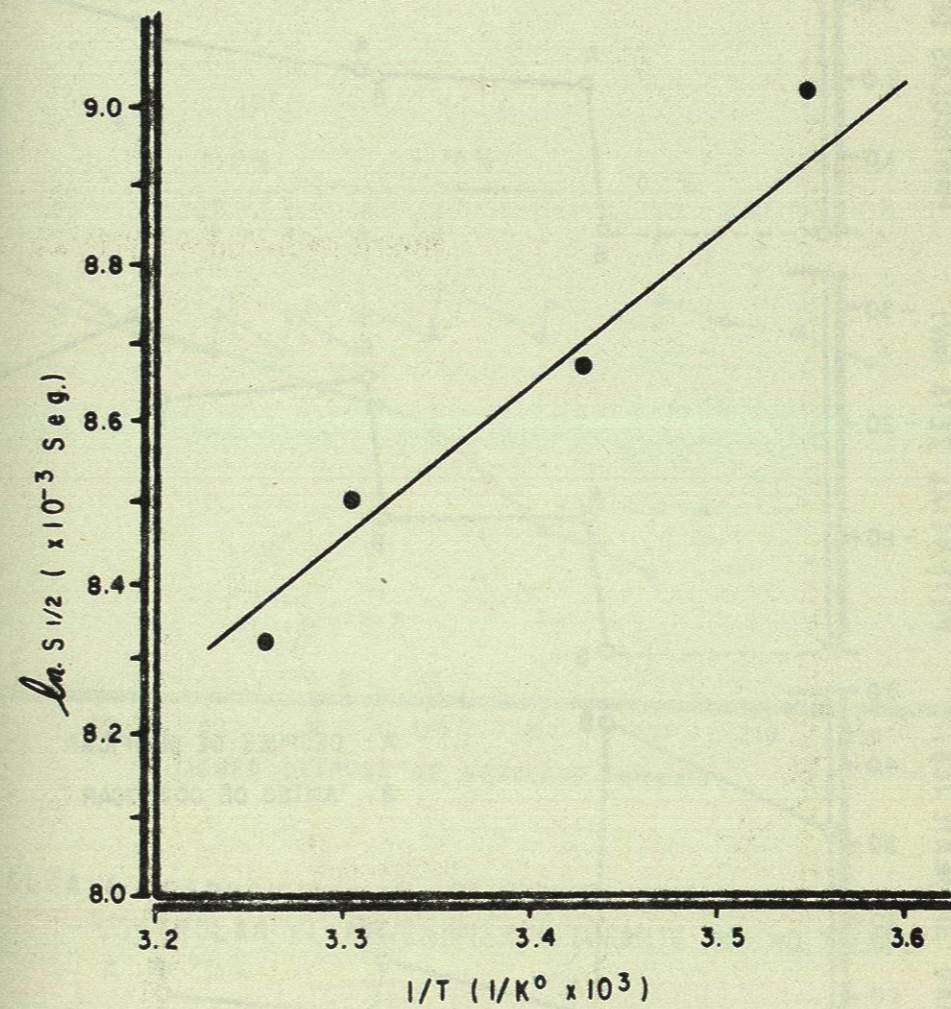


FIG. 4.- RELACION ENTRE S<sup>1/2</sup> Y EL INVERSO DE LA TEMPERATURA (1/T) (REL. A/C = 0.57, CEMENTO = 300 Kg/M<sup>3</sup>, DE LA TABLA I).

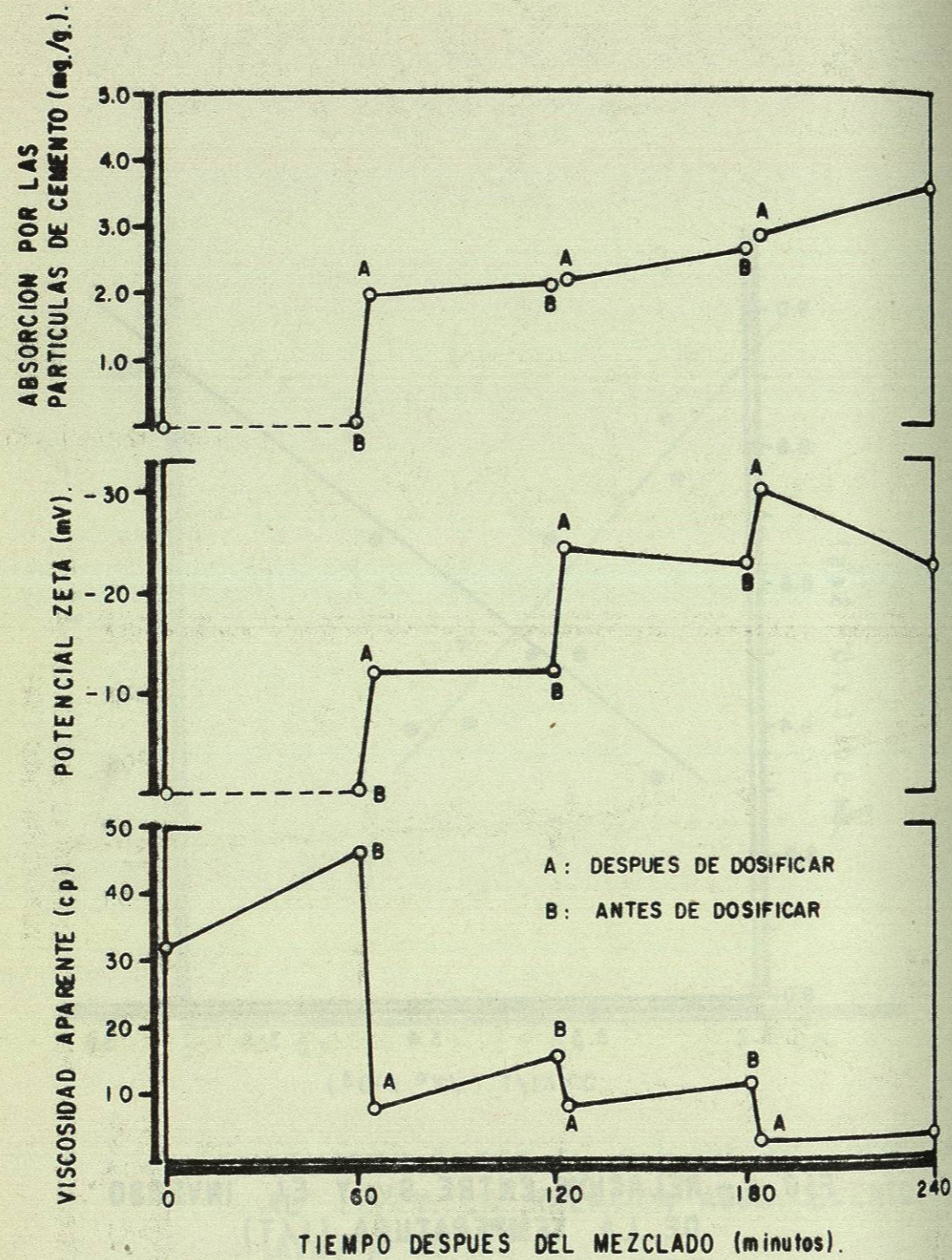


FIG. 5.- MECANISMO PARA FLUIDIZACION DEL CONCRETO REDOSIFICADO.

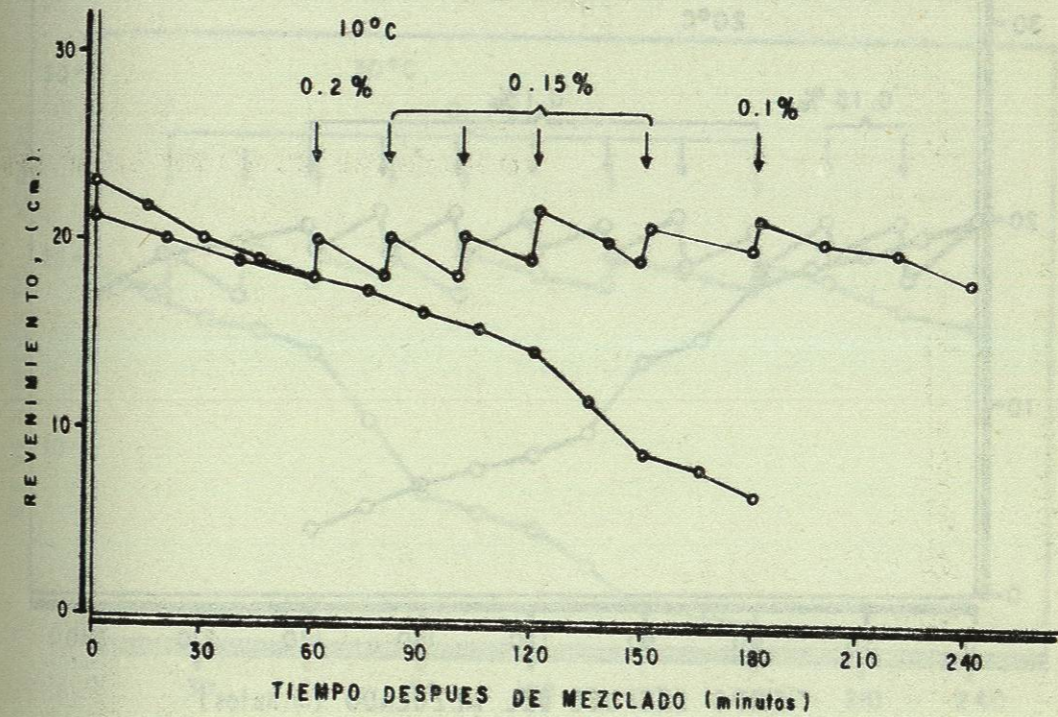


FIGURA 6.- REDOSIFICACION DE SUPERPLASTIFICANTES PARA CONTROLAR EL REVENIMIENTO DURANTE MUCHO TIEMPO A 10 °C.

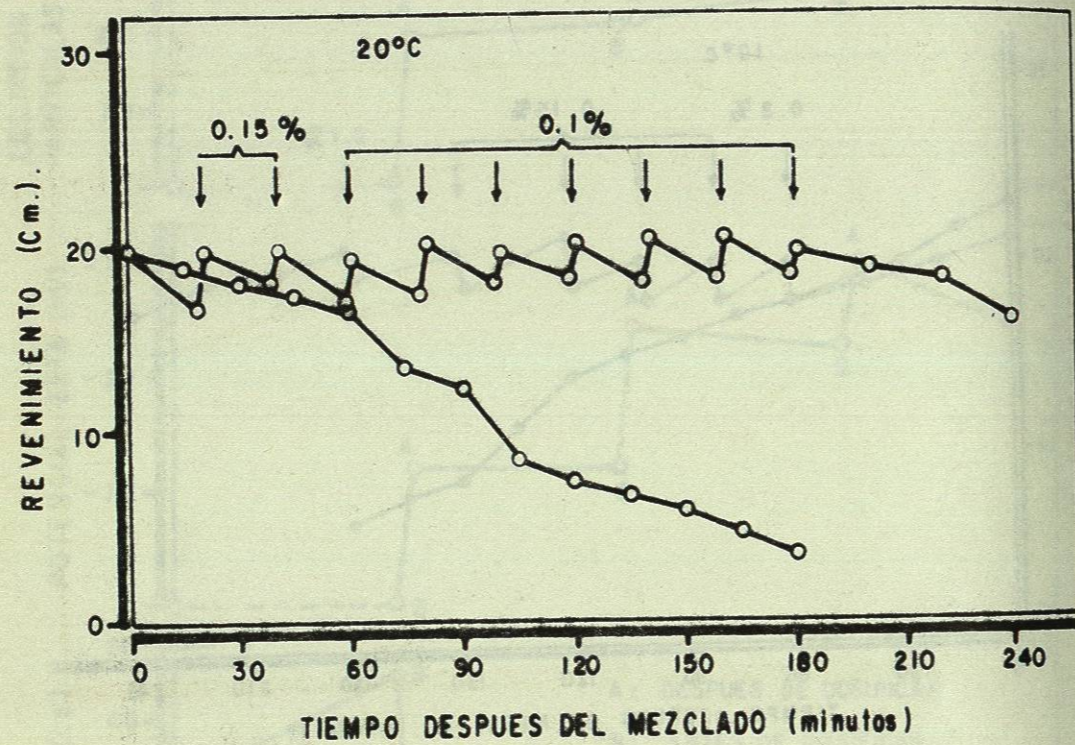


FIG. 7.- REDOSIFICACION CON SUPERPLASTIFICANTE PARA CONTROLAR EL REVENIMIENTO DURANTE MAYOR TIEMPO, TEMP. = 20°C.

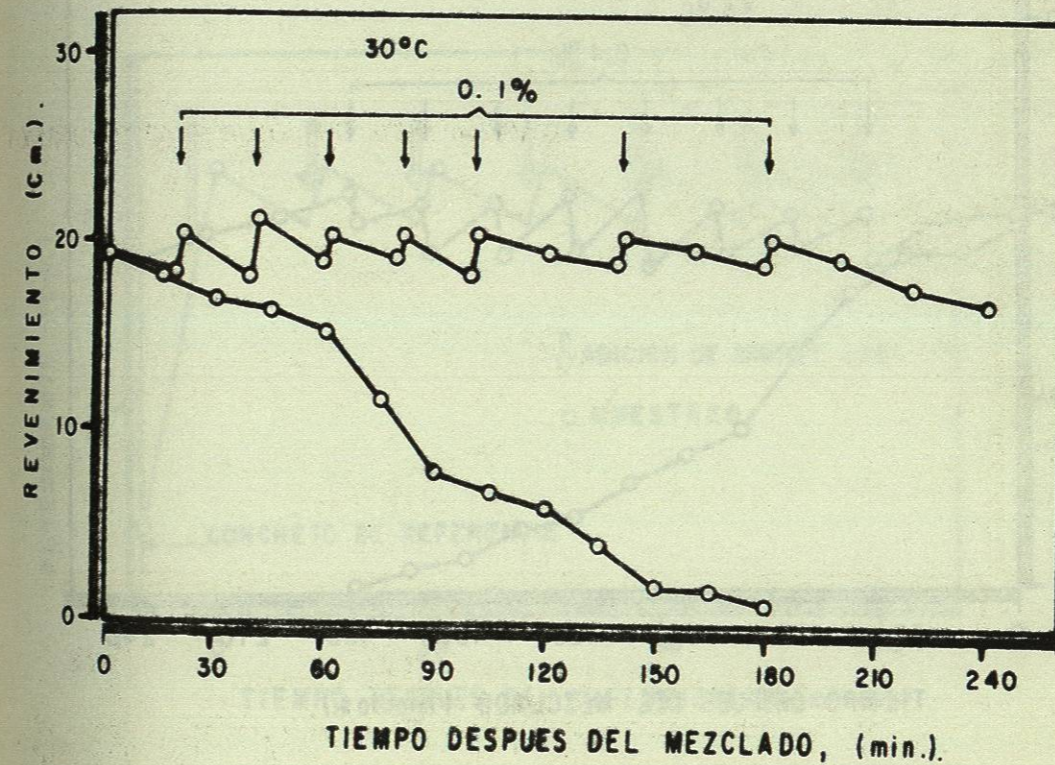


FIG. 8.- REDOSIFICACION CON SUPERPLASTIFICANTE PARA CONTROLAR EL REVENIMIENTO DURANTE MAYOR TIEMPO. TEMP. = 30°C.