

TABLA DE CONTENIDO

1	INTRODUCCIÓN Y MOTIVACIÓN	1
2	OBJETIVOS.....	2
2.1	OBJETIVO GENERAL	2
2.2	OBJETIVOS ESPECÍFICOS.....	2
3	ANTECEDENTES DE ESTUDIO	2
3.1	PROPIEDADES MECÁNICAS DEL HORMIGÓN.....	2
3.2	PROPIEDADES MECÁNICAS DE LAS FIBRAS PARA REFUERZO	3
3.3	COMPORTAMIENTO MECÁNICO DEL HORMIGÓN REFORZADO CON FIBRAS (FRC).....	6
3.3.1	<i>Hormigón Reforzado con Fibras de PVA (PVA SNFRC)</i>	7
3.4	INFLUENCIA DEL TAMAÑO MÁXIMO DEL ÁRIDO EN LA MEZCLA	10
3.5	MODOS DE FALLA	11
4	METODOLOGÍA EXPERIMENTAL.....	13
4.1	ESPECIFICACIÓN DE LOS ELEMENTOS UTILIZADOS	13
4.2	MEZCLA.....	13
4.2.1	<i>Árido</i>	13
4.2.2	<i>Fibra de Polivinilo de Alcohol (PVA)</i>	16
4.2.3	<i>Dosificaciones</i>	16
4.3	CONSTRUCCIÓN DE PROBETAS	17
4.3.1	<i>Moldes</i>	17
4.3.2	<i>Preparación de Mezcla</i>	18
4.3.3	<i>Probetas</i>	20
4.4	DESCRIPCIÓN DE ENSAYOS	20
4.4.1	<i>Tracción Directa</i>	20
4.4.2	<i>Compresión</i>	21
4.4.3	<i>Flexión</i>	23
4.4.4	<i>Registro de Probetas Fabricadas</i>	24
5	ANÁLISIS Y RESULTADOS.....	26
5.1	ENSAYOS A TRACCIÓN DIRECTA.....	26
5.2	ENSAYOS A COMPRESIÓN	30
5.3	ENSAYOS A FLEXIÓN	33
5.4	COMPARACIÓN ENTRE ENSAYOS.....	39
5.4.1	<i>Tensiones Máximas</i>	39
5.4.2	<i>Ductilidad</i>	41
5.4.3	<i>Energía Post Fisuración</i>	43
6	CONCLUSIONES	45
7	BIBLIOGRAFÍA	47
	ANEXOS	48