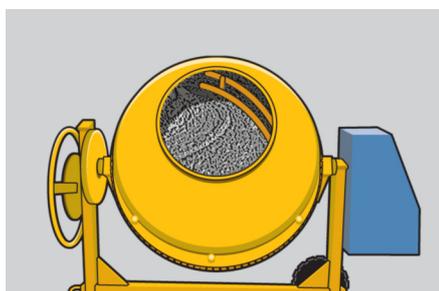
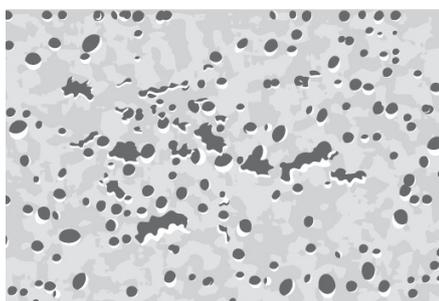
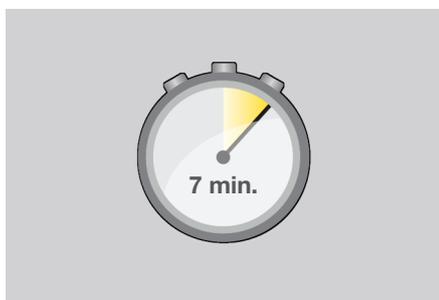
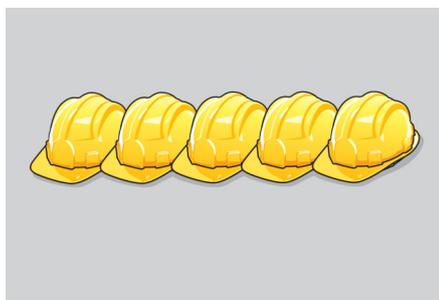
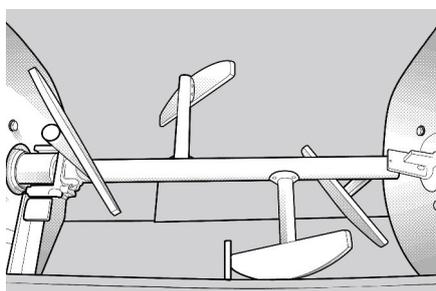
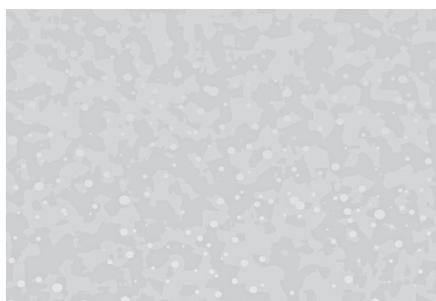
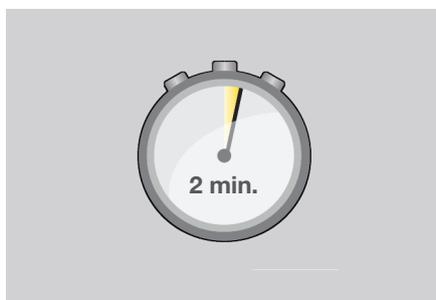


Comparativo de Argamassa feita com **Misturador ANVI** e a Betoneira

Betoneira



Misturador de Argamassa ANVI



Logística

Betoneira: grande ociosidade dos pedreiros, pois a argamassa é misturada em uma central no térreo longe de onde é utilizada. Grande ocupação dos elevadores.

ANVI: argamassa produzida no andar: facilita o transporte, libera o uso dos elevadores. Os pedreiros sempre tem argamassa disponível.

Quantidade de operadores

Betoneira: 2 a 3 operadores e 2 funcionários para fazer o transporte da argamassa.

ANVI: somente 1 operador. O transporte do material seco é feito no dia anterior, à tarde em horário de ociosidade do elevador.

Tempo de ciclo de mistura

Betoneira: a betoneira de 320 l produz 180 l num ciclo de até 7 min. Neste tempo de mistura, a argamassa pode perder resistência pelo excesso de incorporação de ar.

ANVI: a produtividade de mistura é muito maior. Ciclo de 2 min. para os tamanhos de 120 kg a 510 kg.

Absorção de ar

Betoneira: a argamassa pode exceder a quantidade de ar absorvido prejudicando a aderência e podendo ocasionar patologias.

ANVI: controle de absorção de ar. A argamassa é homogênea e mais resistente.

Homogeneidade da mistura

Betoneira: a mistura da argamassa não é homogênea, pois a betoneira não foi feita para misturar argamassa, mas concreto.

ANVI: as pás do misturador empurram os materiais, o que garante uma mistura homogênea e é mais eficiente no aproveitamento do cimento.