KingZip

Sistema de junta alzada para fachadas y cubiertas

Guía de montaje



Kingspan | TECZONE

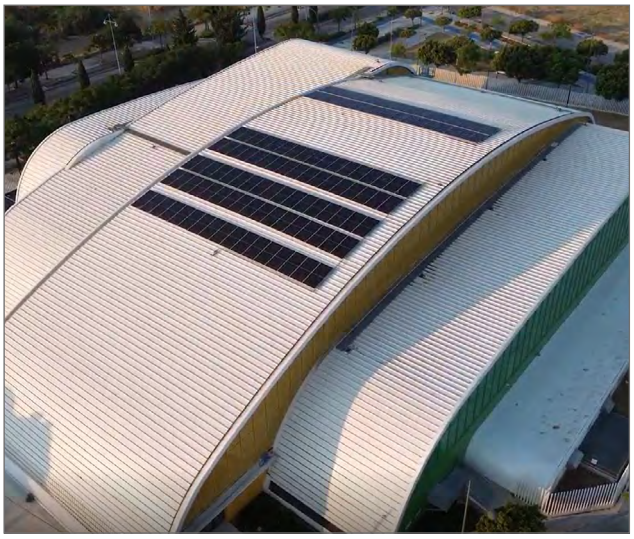
KingZip

CONSIDERACIONES PREVIAS AL MONTAJE

Esta guía de instalación tiene por objeto proporcionar al instalador del sistema KingZip los métodos, procedimientos y directrices recomendados para la instalación del sistema KingZip. La información presentada es precisa, pero es posible que no abarque todas las situaciones, condiciones del edificio y/o detalles de su proyecto específico.

Consulte a su representante técnico de Kingspan en caso de que esta guía no cubra los requisitos de construcción específicos de su proyecto.

Es responsabilidad exclusiva del ingeniero del proyecto y del instalador del sistema KingZip garantizar la estanqueidad al aire y a la intemperie especificada para un edificio mediante un buen diseño y una ejecución adecuada, de acuerdo con los planos.



MEDICIÓN Y REPLANTEO

Colocación de los halters KingZip

Los planos deben indicar el punto de referencia para el trazado; este suele estar relacionado con un punto estructural, una viga, un muro o un elemento destacado. Es importante que las bandejas KingZip se coloquen correctamente con respecto a la línea de replanteo; de lo contrario, es posible que los remates de los bordes no encajen o que las aberturas queden en el lugar equivocado, entre otros defectos.

Alineación de bandejas en el alero

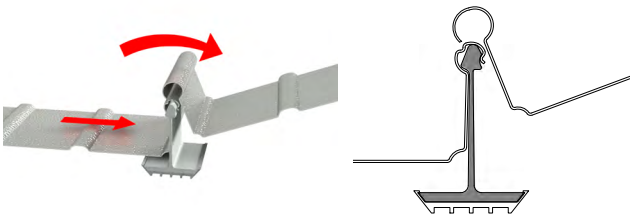
Los planos deben indicar la posición prevista del extremo de las bandejas en el alero. En cubiertas convencionales, lo habitual es trazar una línea con una cuerda en el alero y replantear las bandejas a partir de la misma: así, cualquier tolerancia en la longitud de las bandejas queda oculta bajo el remate de cumbrera. Sin embargo, algunas cubiertas, como las bóvedas de cañón y las cumbreras curvas, tienen dos líneas de alero y ningún remate de cumbrera. En estos casos el cordel sigue siendo útil como guía, pero conviene repartir cualquier discrepancia de longitud entre los dos faldones. La tolerancia en la longitud de una bandeja KingZip es, en cualquier caso, bastante pequeña.

Kingspan | Teczone España
c/Alcalde Martin Cobos, s/n | E - 09007 Burgos
Tel. +34 947 483 700 | Fax. +34 947 483 803
teczone@teczone.es | www.teczone.es

FORMACIÓN DEL ENGATILLADO

Secuencia de unión

Se presiona el lado de solape inferior de la bandeja hacia abajo sobre cada halter, de modo que la bandeja haga clip en la cabeza del halter. El nervio grande de la bandeja nueva se coloca sobre el nervio pequeño de la bandeja anterior.



Herramienta de engatillado manual

Cada junta se inicia engatillando los primeros 300 mm con la herramienta manual, lo que permite fijar el robot a la bandeja. La engatilladora manual se utiliza de forma similar a unas tenazas grandes: el inicio de la junta se cierra mediante una acción de presión. La junta debe cerrarse de manera que el borde superpuesto quede a unos pocos milímetros de la pared de la bandeja que queda por debajo.

Desliza el robot a lo largo de la bandeja para formar la junta acabada. En el caso de solapes, en los extremos de las bandejas, pasa el robot de engatillado únicamente en sentido descendente; de lo contrario, podría engancharse en los solapes. En un tejado que linda con una pared en el vértice, será necesario unir a mano el extremo de la bandeja, cuando el robot no tenga espacio suficiente para llegar.

Zona de solape transversal entre perfiles KingZip

El robot de engatillado se suministra con un manual de instrucciones, que debe leerse y seguirse. Se requiere una fuente de alimentación de 220 voltios, junto con un cable alargador de longitud adecuada. El cable no debe enredarse en ningún obstáculo.

Es recomendable que un operario se encargue de que el cable pueda desplazarse libremente. El robot se sujeta al extremo del engatillado (que ya se ha iniciado a mano) y se enciende. Un operario debe caminar entre la junta, justo delante del robot, para asegurarse de que las bandejas queden correctamente asentadas sobre los soportes cuando se forme la junta.

Este operario debe llevar consigo la herramienta de unión manual, ya que la siguiente junta debe formarse en la dirección opuesta y se necesitará la herramienta manual en el extremo opuesto. Cuando el robot se acerque al final de la junta, el operario debe sujetar el mango para poder soportar su peso al salir por el extremo. En algunos casos, el robot no puede llegar hasta el final de la junta (o incluso alcanzarlo). Esto puede ocurrir en una cumbrera inclinada adyacente a una pared más alta. En tales casos, la junta debe rematarse con la herramienta manual.

Todas las herramientas necesarias para la instalación de KingZip pueden alquilarse o adquirirse a Kingspan | Teczone.



Kingspan | Teczone España
c/Alcalde Martin Cobos, s/n | E - 09007 Burgos
Tel. +34 947 483 700 | Fax. +34 947 483 803
teczone@teczone.es | www.teczone.es

KingZip

HERRAMIENTAS



Taladro



Cutter



Remachadora



Pistola de silicona



Robot de fijación automática



Engatilladora manual



Plegadora de alero



Plegadora de cumbrera

TORNILLERÍA Y ACCESORIOS DE FIJACIÓN



Tornillo



Remache

ACCESORIOS



Grapa de cierre



Perfil U



Perfil T



Perfil separador



Pieza cortaviento



Halter



Thermal Pad



Ángulo de goteo



Relleno alero



Relleno de cumbrera

Kingspan | Teczone España
c/Alcalde Martin Cobos, s/n | E - 09007 Burgos
Tel. +34 947 483 700 | Fax. +34 947 483 803
teczone@teczone.es | www.teczone.es

SECUENCIAS DE MONTAJE - PRIMEROS PASOS

Asegúrese de que la estructura de acero sea adecuada para el sistema KingZip y se encuentre correctamente aplomada y alineada.



Asegúrese de que la bandeja soporte inferior se apoye sobre la correa con un apoyo mínimo de 30 mm.

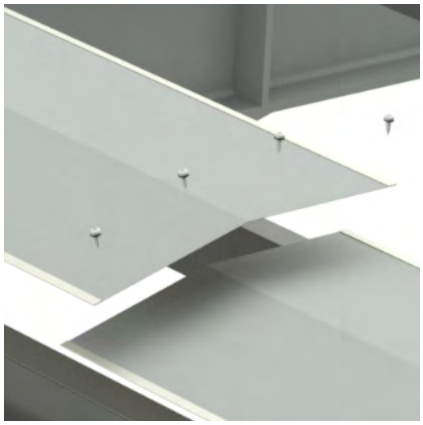
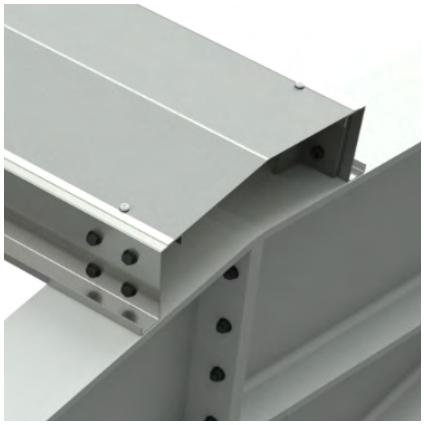
Utilice elementos de fijación que se ajusten a los requisitos de las especificaciones del proyecto, con la distancia de fijaciones calculada para cada proyecto.

Póngase en contacto con el Departamento de Servicios Técnicos de Kingspan para obtener más información.

Kingspan | Teczone España
c/Alcalde Martin Cobos, s/n | E - 09007 Burgos
Tel. +34 947 483 700 | Fax. +34 947 483 803
teczone@teczone.es | www.teczone.es

KingZip

PASO 2
Cubierta / Deck

Colocar el remate bajo cumbrera cuando el diseño lo requiera y fijarlo.

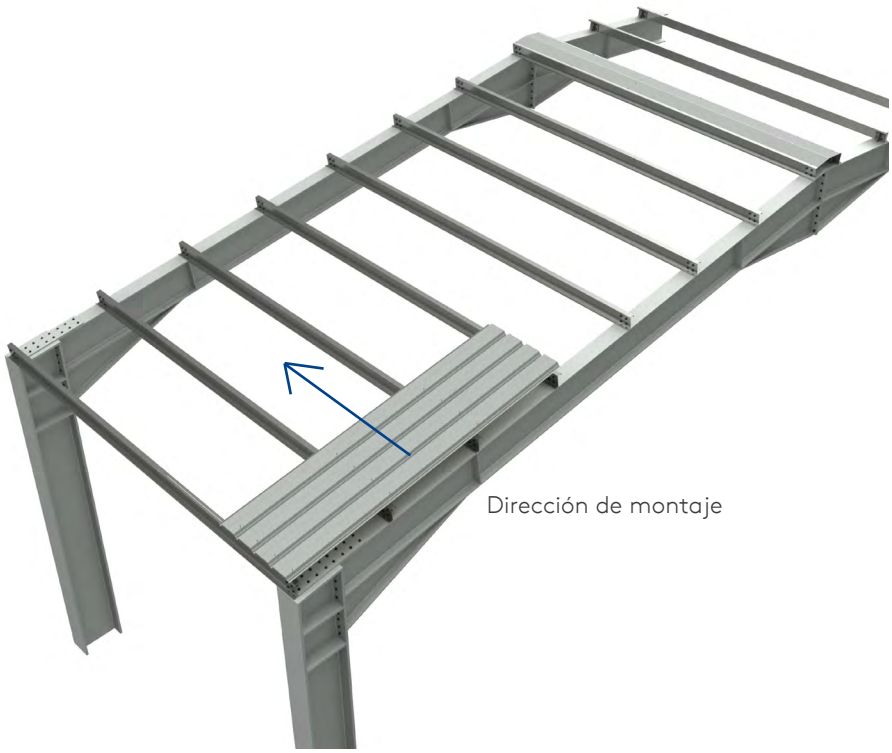


Kingspan | Teczone España
c/Alcalde Martin Cobos, s/n | E - 09007 Burgos
Tel. +34 947 483 700 | Fax. +34 947 483 803
teczone@teczone.es | www.teczone.es

KingZip



Aplique cinta de doble cara o sellador para instalar el relleno de alero bajo la chapa base.



Comenzar con la colocación de la chapa base. El voladizo de la chapa base se realizará según diseño de proyecto.

Kingspan | Teczone España
c/Alcalde Martin Cobos, s/n | E - 09007 Burgos
Tel. +34 947 483 700 | Fax. +34 947 483 803
teczone@teczone.es | www.teczone.es

KingZip

PASO 3
Cubierta / Deck



Fije el revestimiento / deck con un mínimo de 3 fijaciones principales por correa en los aleros y 2 en las zonas intermedias, en función de las cargas de viento.



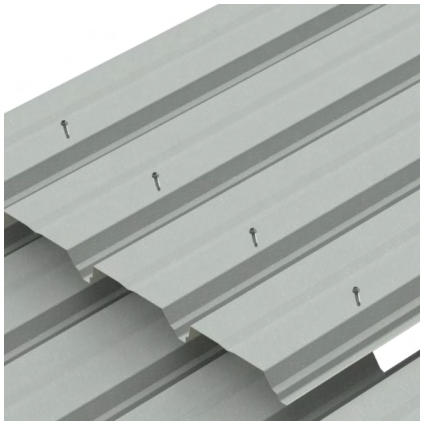
Las recomendaciones mínimas no eximen de un cálculo de fijaciones para cada proyecto.



Kingspan | Teczone España
c/Alcalde Martin Cobos, s/n | E - 09007 Burgos
Tel. +34 947 483 700 | Fax. +34 947 483 803
teczone@teczone.es | www.teczone.es

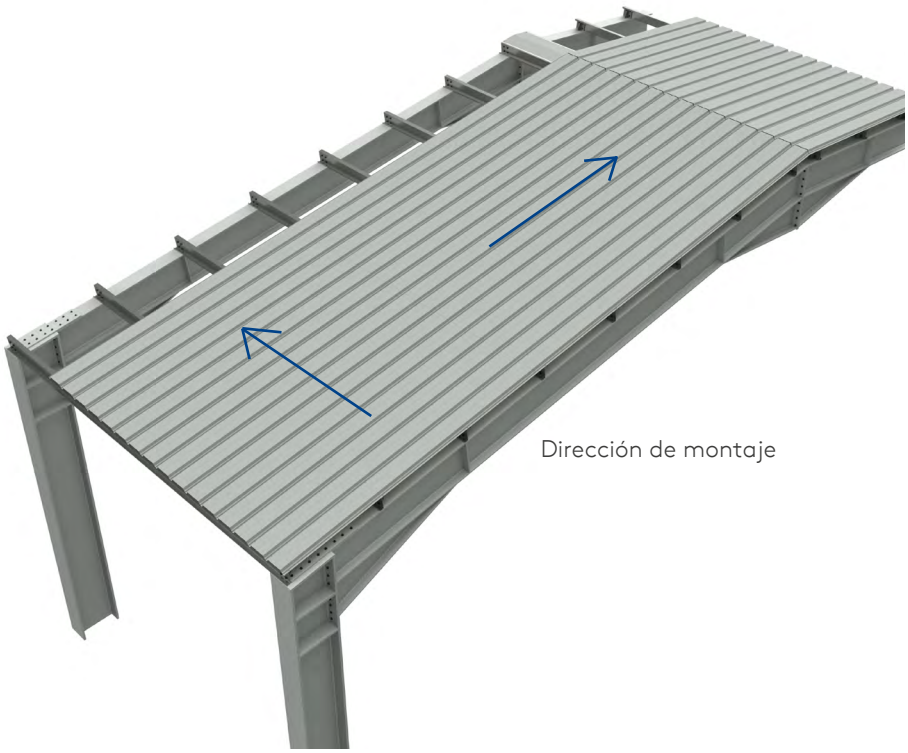
KingZip







Coloque las siguientes chapas en su posición de forma que se apoye sobre la correa un mínimo de 30 mm.
Continuar con la colocación de chapas según dirección de montaje.



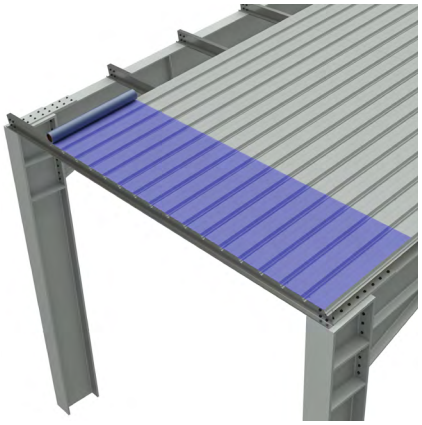
Dirección de montaje

Kingspan | Teczone España
c/Alcalde Martin Cobos, s/n | E - 09007 Burgos
Tel. +34 947 483 700 | Fax. +34 947 483 803
teczone@teczone.es | www.teczone.es

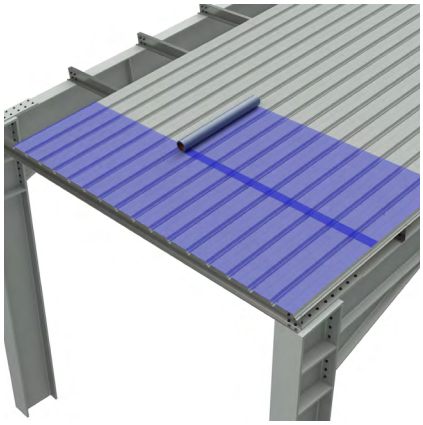
KingZip

PASO 4

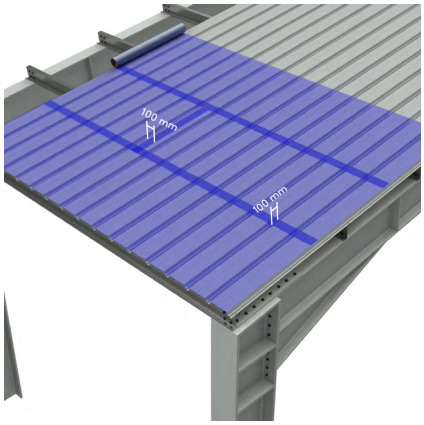
Barrera de vapor



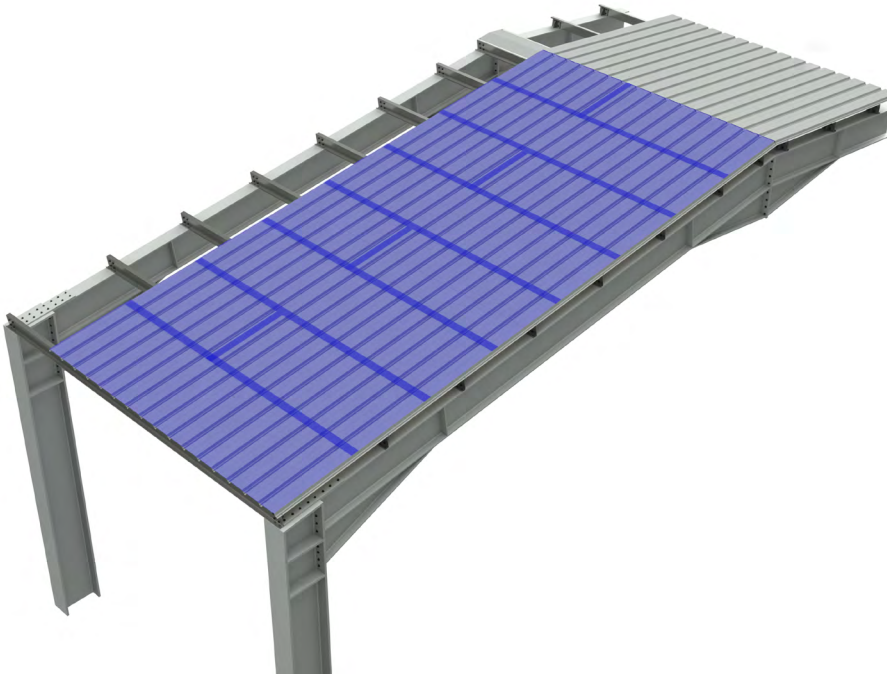
Instale la barrera de vapor.



Instale la segunda fila de la barrera de vapor con un solape vertical / horizontal mínimo de 100 mm.



La barrera de vapor debe tener un solape vertical / horizontal mínimo de 100 mm.

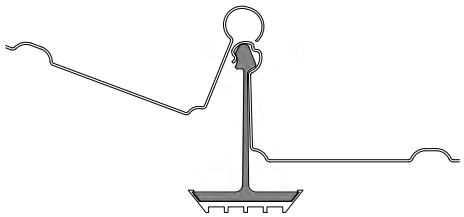


Kingspan | Teczone España
c/Alcalde Martin Cobos, s/n | E - 09007 Burgos
Tel. +34 947 483 700 | Fax. +34 947 483 803
teczone@teczone.es | www.teczone.es

COLOCACIÓN DE LOS HALTERS

Colocación de los halters KingZip

El halter debe instalarse con el lado dentado de la cabeza del halter orientado en la dirección de colocación.



Los halters de aluminio tienen que colocarse con la hendidura de la cabeza en la dirección de montaje de las bandejas sobre los thermal pad. La mejor práctica consiste, por lo general, en replantear la línea de la primera junta midiendo la posición de la primera fijación tanto en el alero como en la cumbrera. A continuación, se utiliza una cuerda de replanteo para posicionar las demás fijaciones a lo largo de la pendiente de la cubierta (en cubiertas de bóveda de cañón puede ser necesario medir la posición de cada fijación individualmente).

La fijación debe quedar alineada en línea recta, con su alma coincidiendo con el eje de la junta KingZip; de lo contrario, las bandejas no podrán dilatarse y contraerse libremente con los cambios de temperatura.

Las líneas sucesivas de fijaciones deben ser igualmente rectas y estar paralelas a la primera línea. Esto puede lograrse utilizando una plantilla con muescas o rebajes que encajen en las fijaciones y reproduzcan exactamente el ancho de cobertura de los paneles. Las fijaciones se colocan entonces en estas ranuras y se atornillan en su posición definitiva.

En las cubiertas de bóveda de cañón, suele ser imprescindible fabricar una plantilla, ya que las cuerdas de alineación son de muy poca utilidad para trazar la posición de las fijaciones. No obstante, una línea láser puede resultar de ayuda en estas aplicaciones. A medida que avanza el trabajo, deben realizarse comprobaciones periódicas para garantizar que el replanteo se ha mantenido correcto. Sin estas comprobaciones, es posible que las juntas se «desplacen» uno o dos milímetros por alineación. Si se desplaza más de 2 mm, hay que realizar correcciones en la alineación para que no haya problemas en el montaje. Con comprobaciones periódicas, cualquier discrepancia se detecta antes de que pueda agravarse y puede corregirse en las siguientes alineaciones (por ejemplo, reduciendo la separación entre los tirantes en, digamos, un milímetro por lámina hasta que el trazado vuelva a ser correcto).

Tolerancias del Halter

Para facilitar el movimiento térmico y garantizar que no se introduzcan puntos fijos no deseados, es fundamental que la disposición de los halters forme un plano uniforme que permita que las bandejas se muevan libremente en línea recta. Por lo tanto, es importante asegurarse de que los halters estén alineados dentro de las tolerancias que se indican a continuación.

Tolerancias del Halter

Los halters deben colocarse respetando la anchura nominal de la bandeja KingZip que vaya a instalarse.

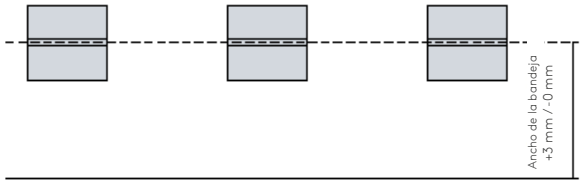


Figura 1

Los halters no deben presentar desviaciones respecto de la línea de alineación.

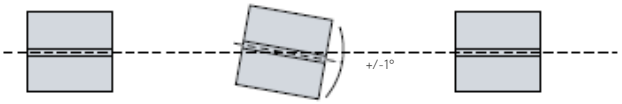


Figura 2

Los Halters no deben desviarse más de 2 mm del centro de la línea de trazado.

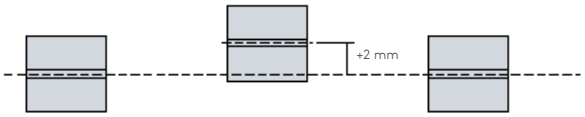


Figura 3

Kingspan | Teczone España
c/Alcalde Martin Cobos, s/n | E - 09007 Burgos
Tel. +34 947 483 700 | Fax. +34 947 483 803
teczone@teczone.es | www.teczone.es

KingZip

COLOCACIÓN DE LOS HALTERS

Variaciones de la alineación vertical

Los halters deben quedar perpendiculares a la línea de la inclinación del tejado.

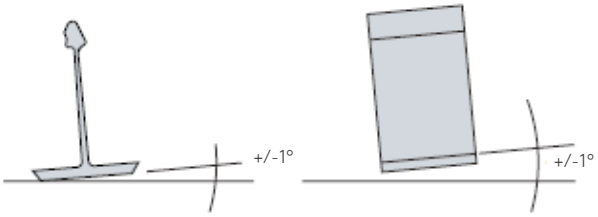


Figura 4

Las variaciones de altura entre filas completas de halters se limitan a +/-5 mm.

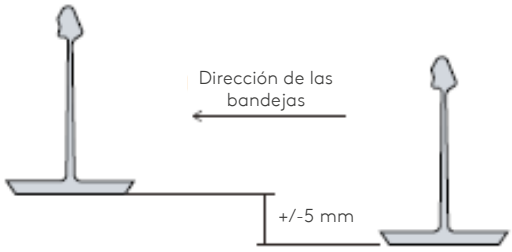


Figura 5

Las variaciones de altura — es decir, a lo largo de tres correas— están limitadas a L/200.

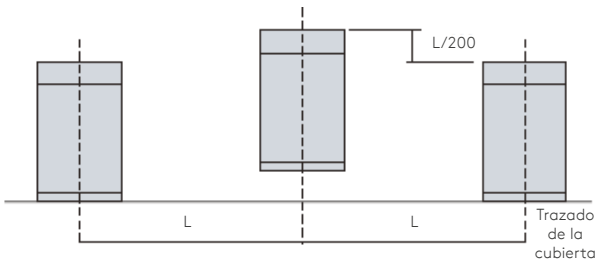


Figura 6

Variaciones de la alineación vertical: tejados curvos

Los clips de fijación deben quedar perpendiculares a la línea de la curva del tejado.

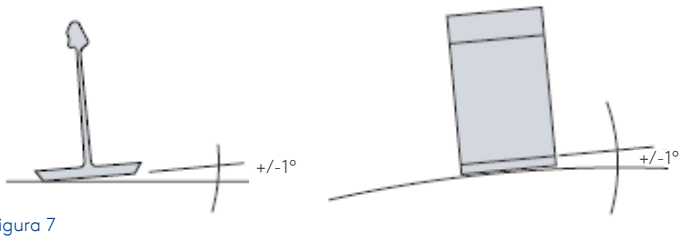


Figura 7

Las variaciones de altura entre filas completas de halters se limitan a +/-5 mm.

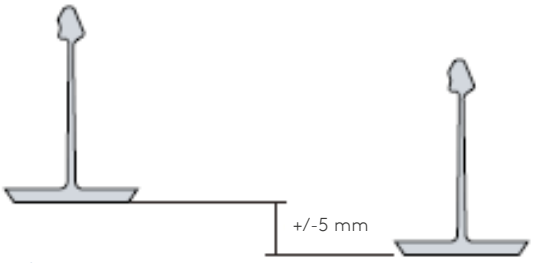


Figura 8

Las variaciones de altura — es decir, a lo largo de tres correas— están limitadas a L/500.

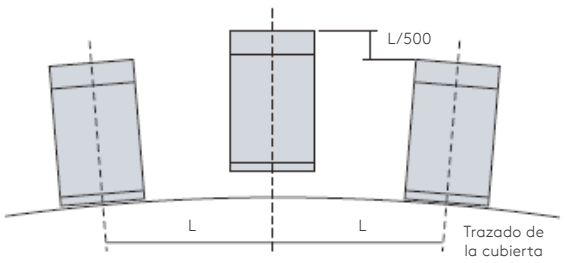


Figura 9

Kingspan | Teczone España
c/Alcalde Martin Cobos, s/n | E - 09007 Burgos
Tel. +34 947 483 700 | Fax. +34 947 483 803
teczone@teczone.es | www.teczone.es

POSICIÓN DE LOS HALTERS

Las dimensiones de cada estructura de cubierta vienen determinadas por el diseño y las especificaciones del proyecto, y deben indicarse en los planos de diseño y de ejecución. A continuación se ofrece una visión general de los dos tipos más habituales de configuración de cubierta.

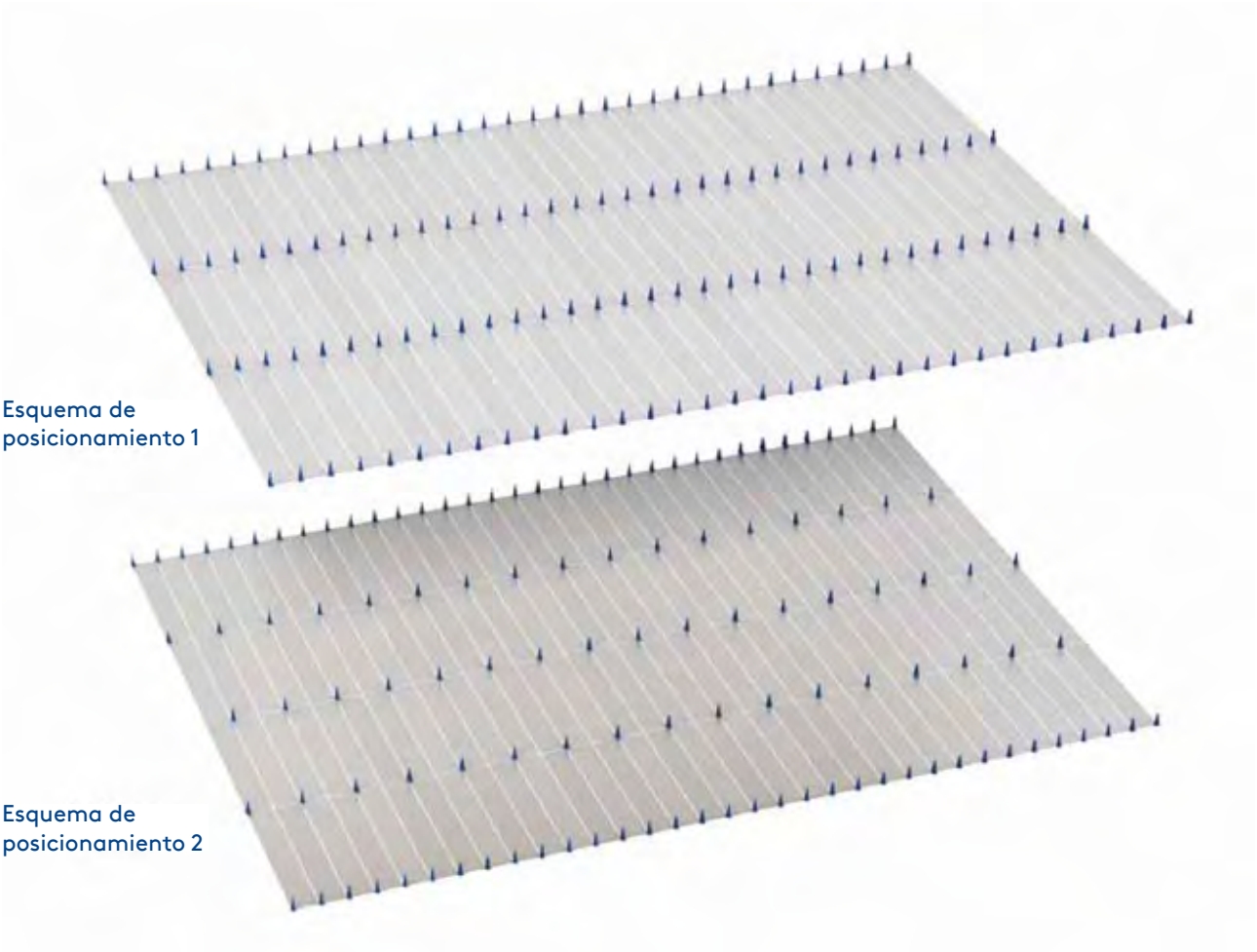
HALTERS SOBRE OMEGAS

La disposición de los soportes para adaptarse a diferentes escenarios de carga de viento es muy importante para el diseño del sistema antes de que se lleve a cabo cualquier instalación.

Normalmente, un soporte se fija sobre omegas, que se encuentran en distancias predeterminadas entre ejes, pero es importante que estas también se sitúen de forma que se adapten a las presiones del viento específicas del proyecto (ejemplo: Esquema de posicionamiento 1).

En algunos casos, las omegas de los aleros y los bordes (perímetros) pueden estar más próximas entre sí, por lo que los halters pueden fijarse directamente en estas distancias más cortas para aumentar la resistencia a la succión (véase, por ejemplo, el Esquema de posicionamiento 2).

A continuación se muestran dos ejemplos de distribución de cargas para halters fijados a las omegas.



Esquema de posicionamiento 1

Esquema de posicionamiento 2

Kingspan | Teczone España
c/Alcalde Martin Cobos, s/n | E - 09007 Burgos
Tel. +34 947 483 700 | Fax. +34 947 483 803
teczone@teczone.es | www.teczone.es

KingZip

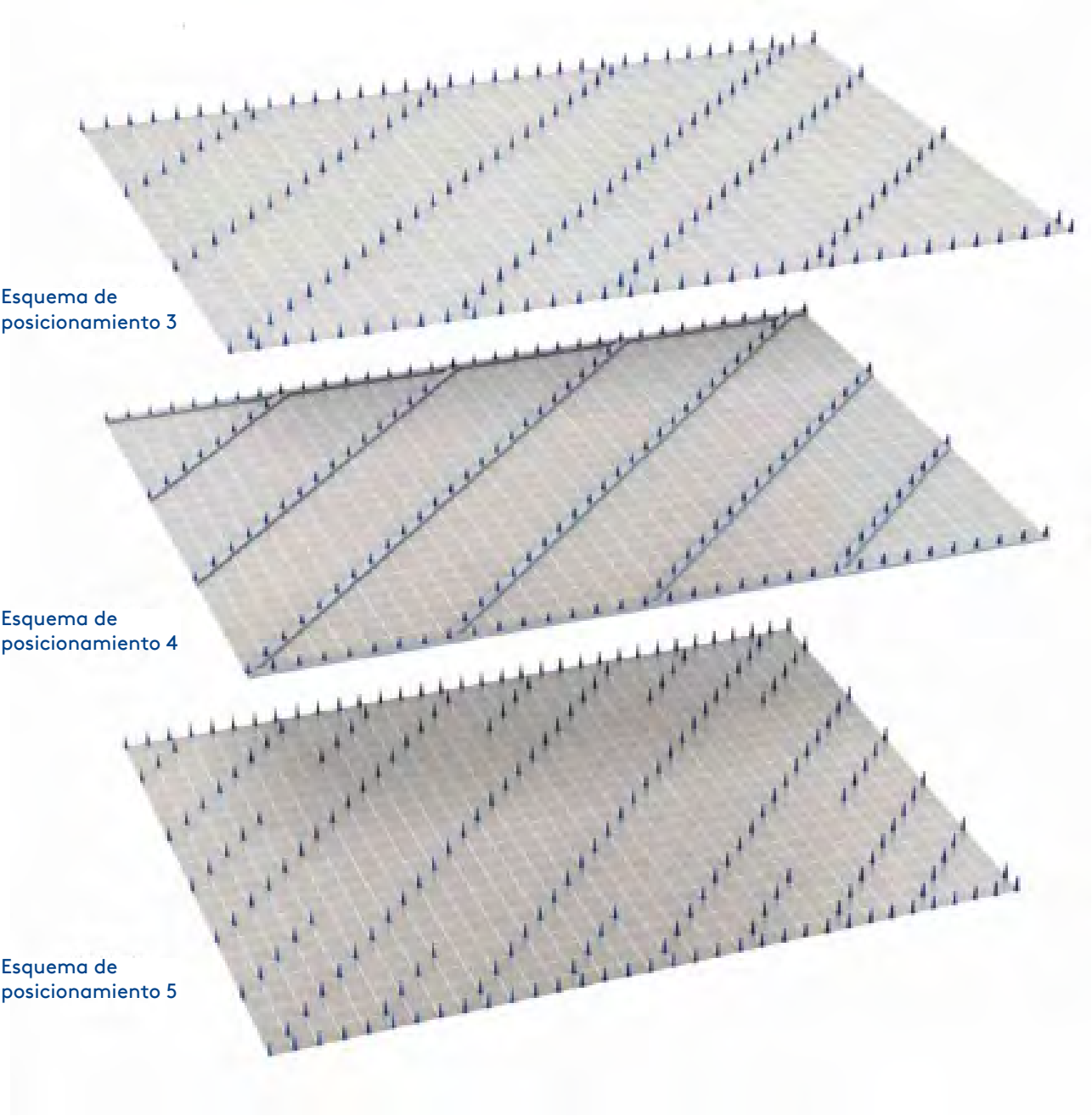
SUJECIONES DE HALTERS PARA CUBIERTAS DECK

Al igual que en la disposición de las vigas de sujeción para cubiertas con correas, es extremadamente importante colocar las omegas sobre la cubierta deck para soportar las distintas presiones del viento (centro de la cubierta, aleros y limatesa).

También es importante distribuir la carga sobre los perfiles de la cubierta, tal y como se muestra en los esquemas de colocación 3 y 4 que figuran a continuación, en una disposición escalonada.

Para zonas con grandes cargas de viento, consulte el ejemplo del esquema de colocación 5.

Los halters de alero y de cumbrera se instalan en una línea continua, pero hay que tener cuidado de evitar cualquier inclinación inversa para eliminar la posible acumulación de agua en los aleros.



Esquema de posicionamiento 3

Esquema de posicionamiento 4

Esquema de posicionamiento 5

Kingspan | Teczone España
c/Alcalde Martin Cobos, s/n | E - 09007 Burgos
Tel. +34 947 483 700 | Fax. +34 947 483 803
teczone@teczone.es | www.teczone.es

INSTALACIÓN DE LOS HALTERS

El levantamiento topográfico /replanteo, es un factor importante que hay que tener en cuenta antes de que comiencen los trabajos de instalación.

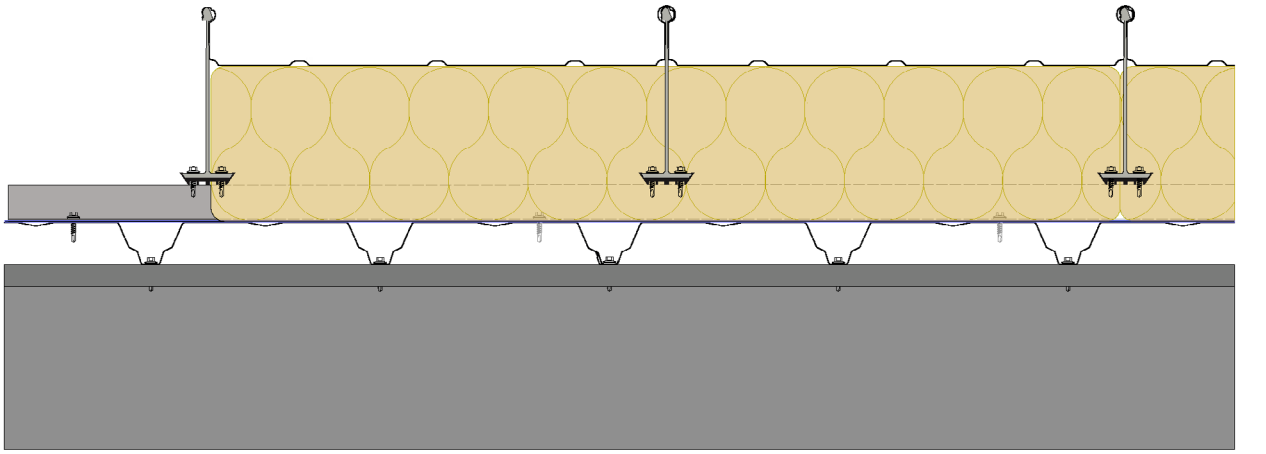
Antes de que comiencen:

- Se recomienda que compruebes todas las medidas tomadas in situ de las obras preliminares y las compares con los datos que figuran en los planos aprobados.
- Toma las medidas necesarias para garantizar que se respete la inclinación mínima en la zona de los aleros. El incumplimiento de esta condición puede deberse, por ejemplo, a irregularidades en la subestructura.
- Para controlar el estado real de la obra y las mediciones de las obras ya instaladas, Kingspan recomienda realizar un levantamiento topográfico.
- La corrosión por contacto es otro factor importante que debe tenerse en cuenta cuando se trata de estructuras compuestas por diferentes materiales.

  Para asegurarse de ello:

- Consulta los detalles de las diferentes combinaciones de estructuras metálicas.
- Antes de su aplicación, se debe comprobar la compatibilidad de los recubrimientos que van a entrar en contacto.
- Normalmente, el hormigón y el aluminio no deben entrar en contacto sin una capa intermedia de otro material. Las tiras de betún, las láminas de plástico o las baldosas de corcho son opciones adecuadas como capas intermedias destinadas a evitar la acumulación de humedad.

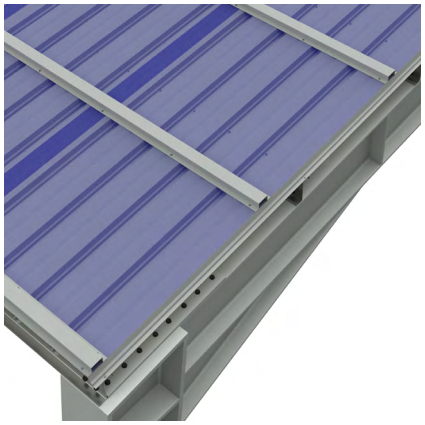
Dirección de montajes de las bandejas



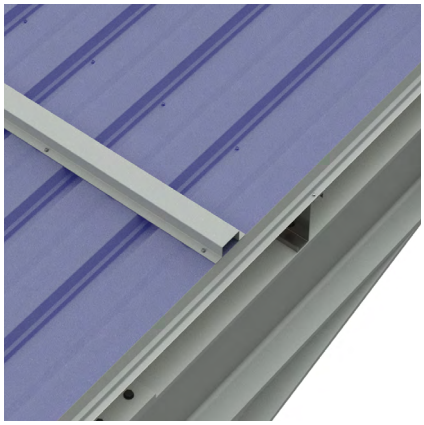
Los elementos de fijación deben encontrarse en el plano de instalación o en los cálculos estructurales (estáticos).

KingZip

PASO 5
Omegas



Coloque los perfiles Omega según proyecto. No es necesario apoyar sobre correas.



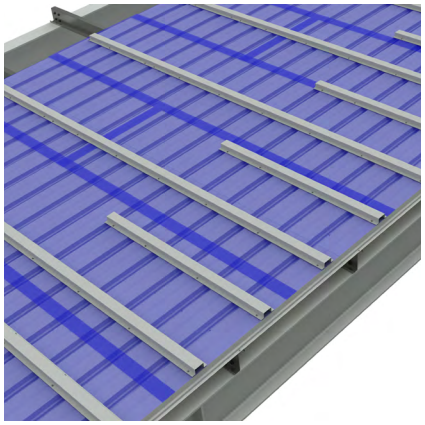
Los perfiles omega deben fijarse a la chapa base con tornillos, según los planos de diseño.



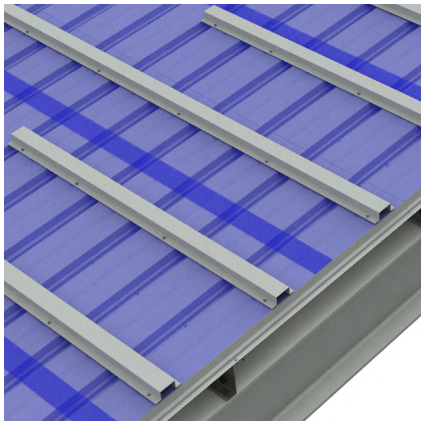
Kingspan | Teczone España
c/Alcalde Martin Cobos, s/n | E - 09007 Burgos
Tel. +34 947 483 700 | Fax. +34 947 483 803
teczone@teczone.es | www.teczone.es

PASO 6

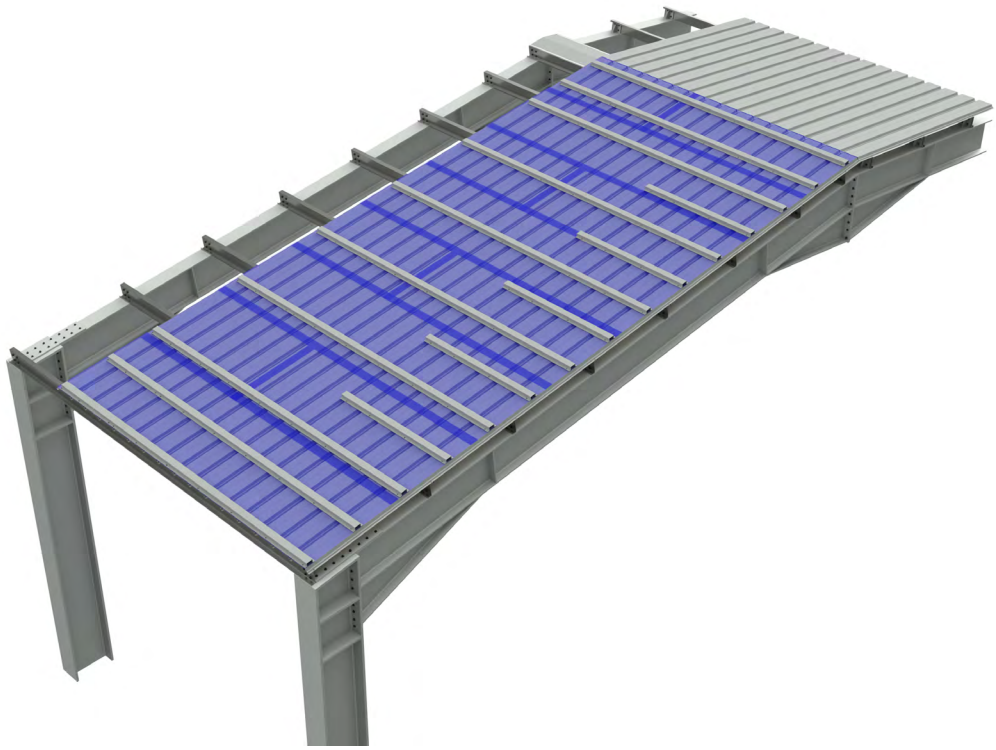
Omegas refuerzo



Coloque los perfiles Omega de refuerzo según proyecto. No es necesario apoyar sobre correas.



Los perfiles omega de refuerzo deben fijarse a la bandeja KingZip con tornillos, según los planos de diseño.



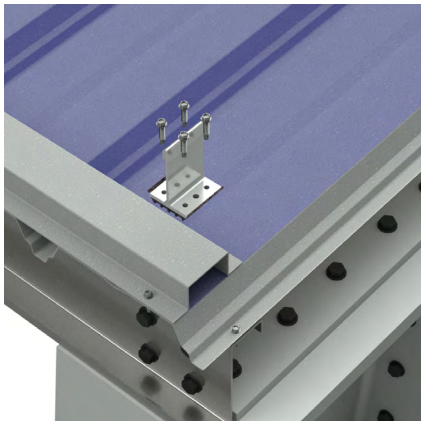
Kingspan | Teczone España
c/Alcalde Martin Cobos, s/n | E - 09007 Burgos
Tel. +34 947 483 700 | Fax. +34 947 483 803
teczone@teczone.es | www.teczone.es

KingZip

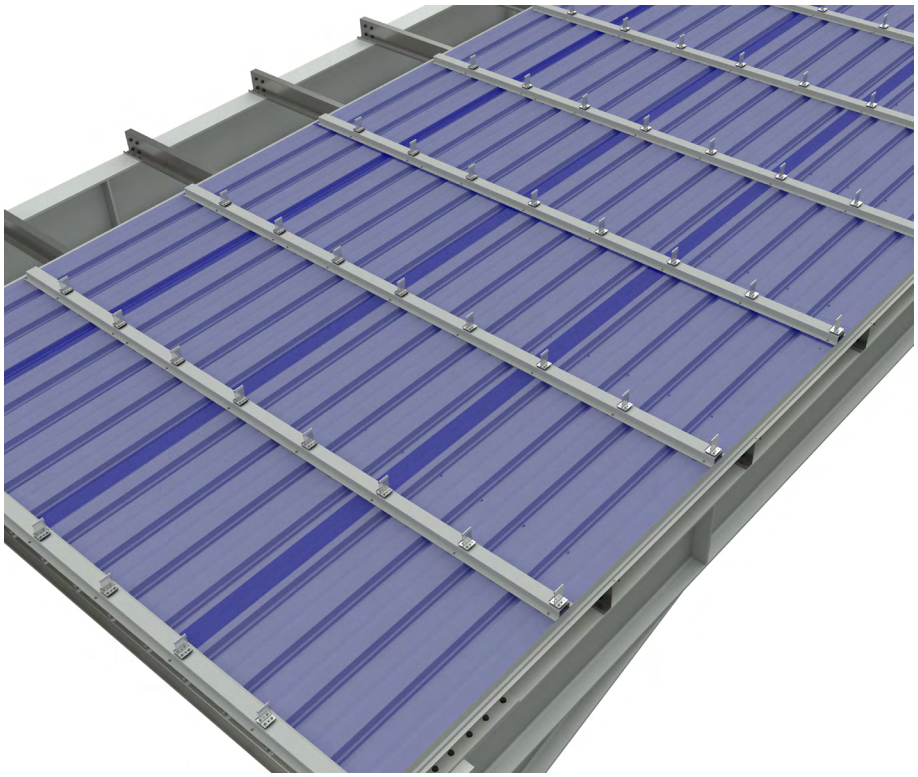
PASO 7
Halters



Trace la línea de la primera junta midiendo las posiciones del primer halter en el alero y en la cumbrera.



Los halters deben fijarse al perfil omega con tornillos, según los planos de diseño.



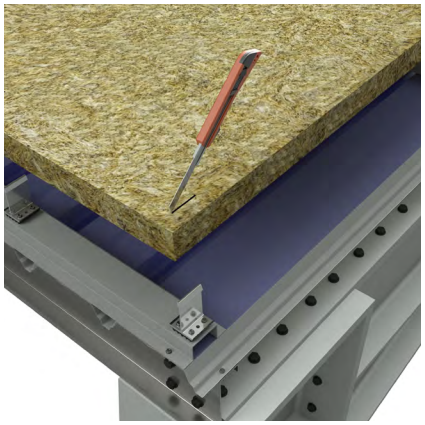
Utilice una cuerda o un láser para colocar los halters restantes en la pendiente (en el caso de los techos de bóveda de cañón, puede ser necesario medir la posición de cada halter).

Kingspan | Teczone España
c/Alcalde Martin Cobos, s/n | E - 09007 Burgos
Tel. +34 947 483 700 | Fax. +34 947 483 803
teczone@teczone.es | www.teczone.es

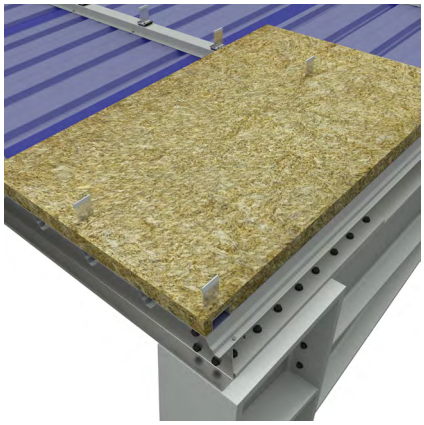
KingZip

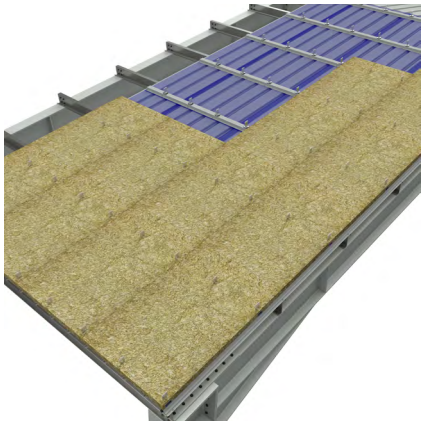
PASO 8

Aislamiento térmico



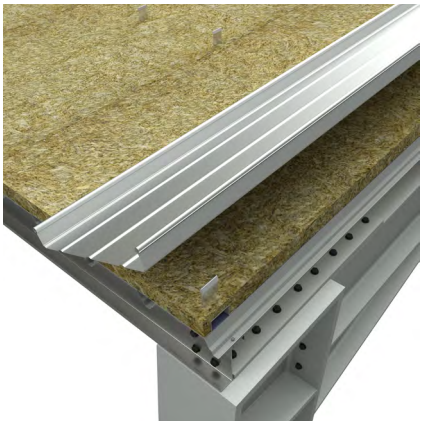
Realice cortes en el aislamiento para los halters. Instale el aislamiento asegurándose de que las cabezas de los halters queden visibles.





El aislamiento debe colocarse de manera escalonada, evitando la coincidencia de juntas.







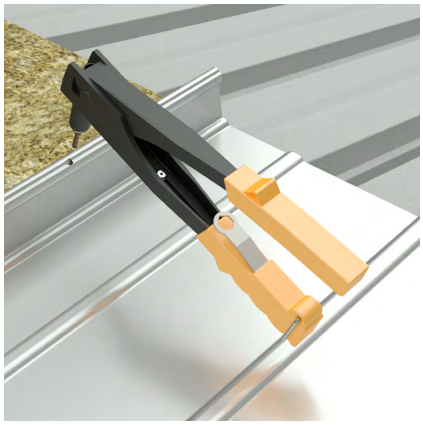
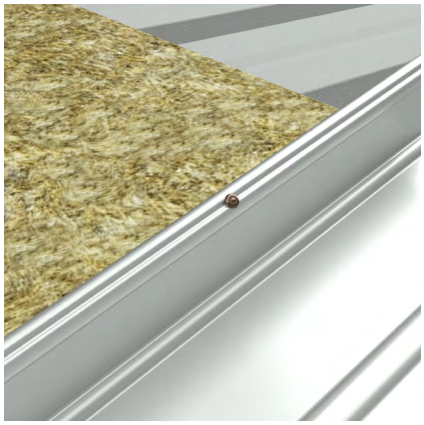
A continuación, coloque la primera bandeja de Kingzip.

Kingspan | Teczone España
c/Alcalde Martin Cobos, s/n | E - 09007 Burgos
Tel. +34 947 483 700 | Fax. +34 947 483 803
teczone@teczone.es | www.teczone.es

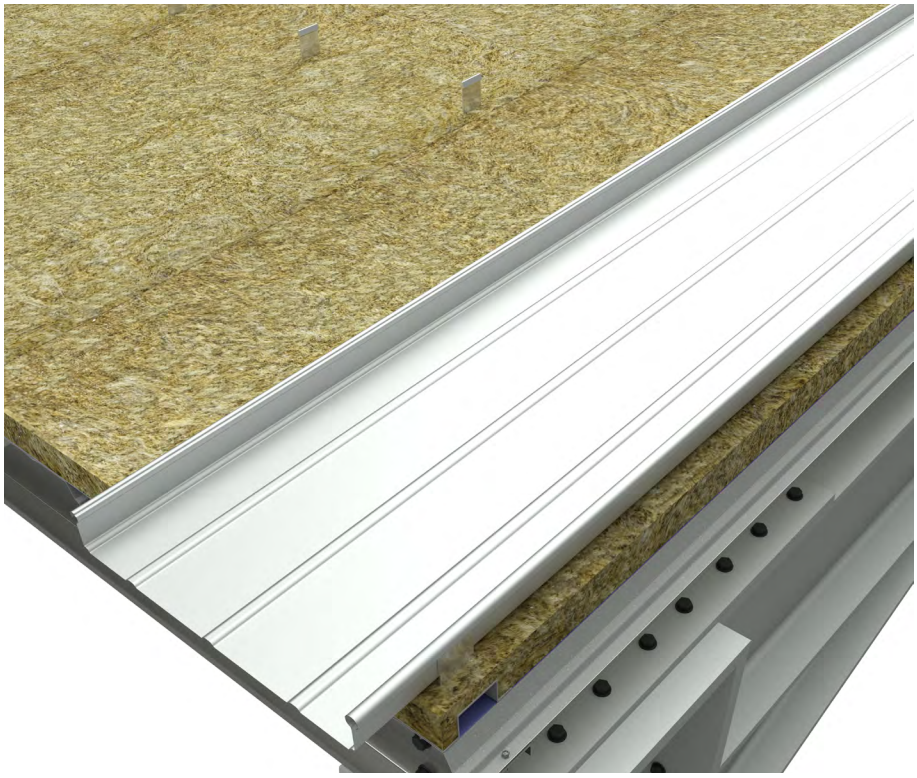
Kingspan | TECZONE

KingZip

PASO 9
Punto fijo

Creación del punto fijo: En el punto que indique los planos de proyecto que se encuentra el punto fijo se debe taladrar la bandeja del Kingzip con un ángulo de 45-60° a través de la cabeza del halter. A continuación, fije la bandeja superior KingZip con remaches a través de los orificios pretaladrados en el halter. La fijación del punto fijo se realiza en un solo lado de la bandeja, en el lado de la pestaña pequeña antes de continuar con el montaje de la siguiente bandeja (quedando cubierto por la pestaña de la bandeja cubriente).



Kingspan | Teczone España
c/Alcalde Martin Cobos, s/n | E - 09007 Burgos
Tel. +34 947 483 700 | Fax. +34 947 483 803
teczone@teczone.es | www.teczone.es

PASO 10

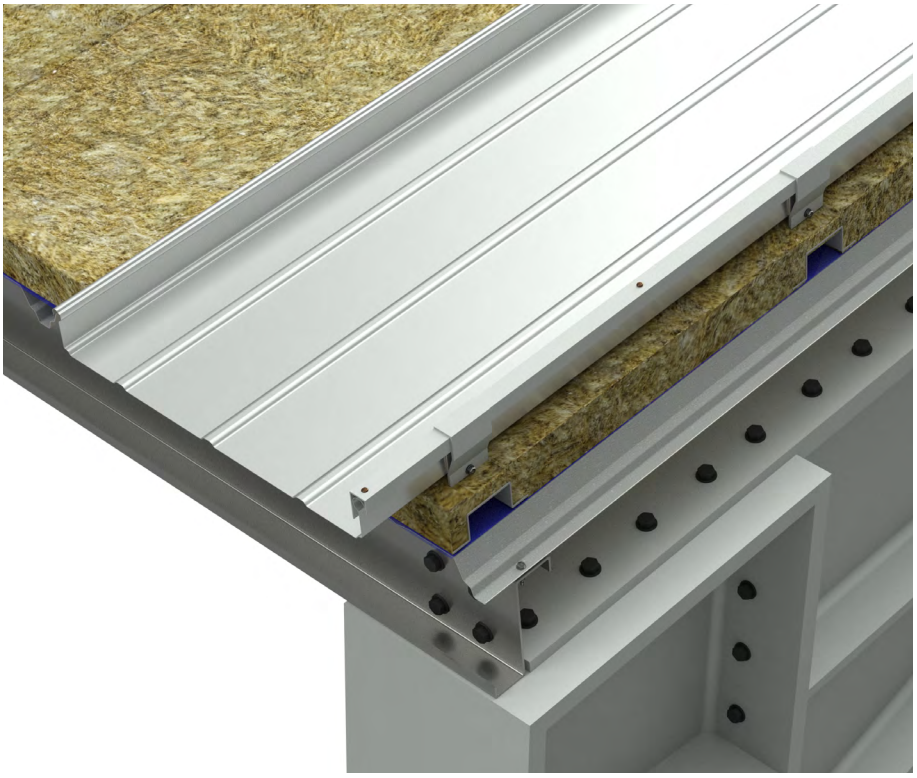
Rigidización lateral



Instale el perfil U. Taladra un agujero a 150 mm del extremo del perfil U y, a continuación, fijarlo con remaches entre halters. Por regla general, va un remache entre halters.



Coloque una grapa de cierre en cada halter y fíjala con tornillos.



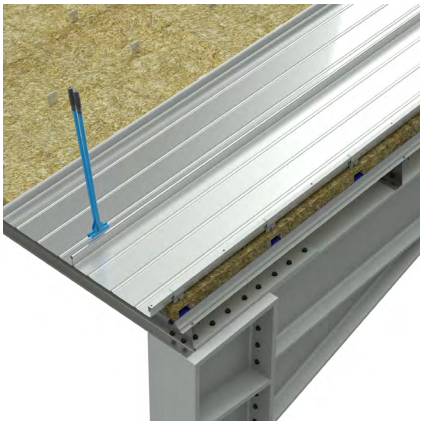
Kingspan | Teczone España
c/Alcalde Martin Cobos, s/n | E - 09007 Burgos
Tel. +34 947 483 700 | Fax. +34 947 483 803
teczone@teczone.es | www.teczone.es

KingZip

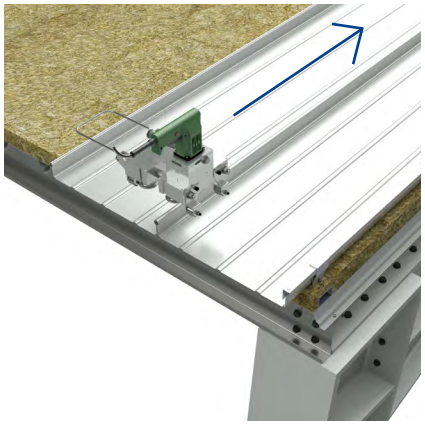
PASO 11
Engatillado de bandejas



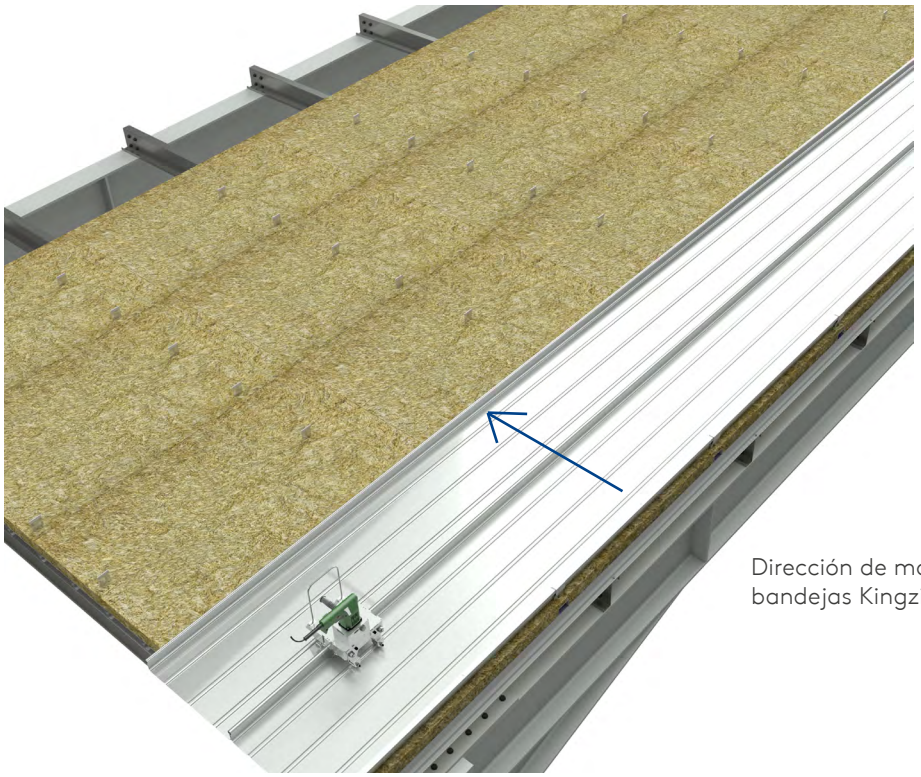
Coloque la siguiente bandeja en su sitio encajando la junta y repetir el paso 9 (punto fijo)



Sujete los primeros 300 mm de la bandeja instalada anteriormente y en cada línea de halter, utilizando la herramienta de engatillado manual.



Comience la operación de cierre de la junta (camine sobre el solape de las bandejas) para conseguir una unión estanca en toda la longitud del panel, desde la cumbrera hasta el alero.



Dirección de montaje de bandejas Kingzip

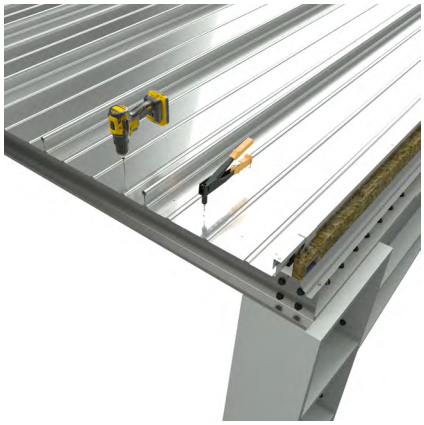
Kingspan | Teczone España
c/Alcalde Martin Cobos, s/n | E - 09007 Burgos
Tel. +34 947 483 700 | Fax. +34 947 483 803
teczone@teczone.es | www.teczone.es

KingZip

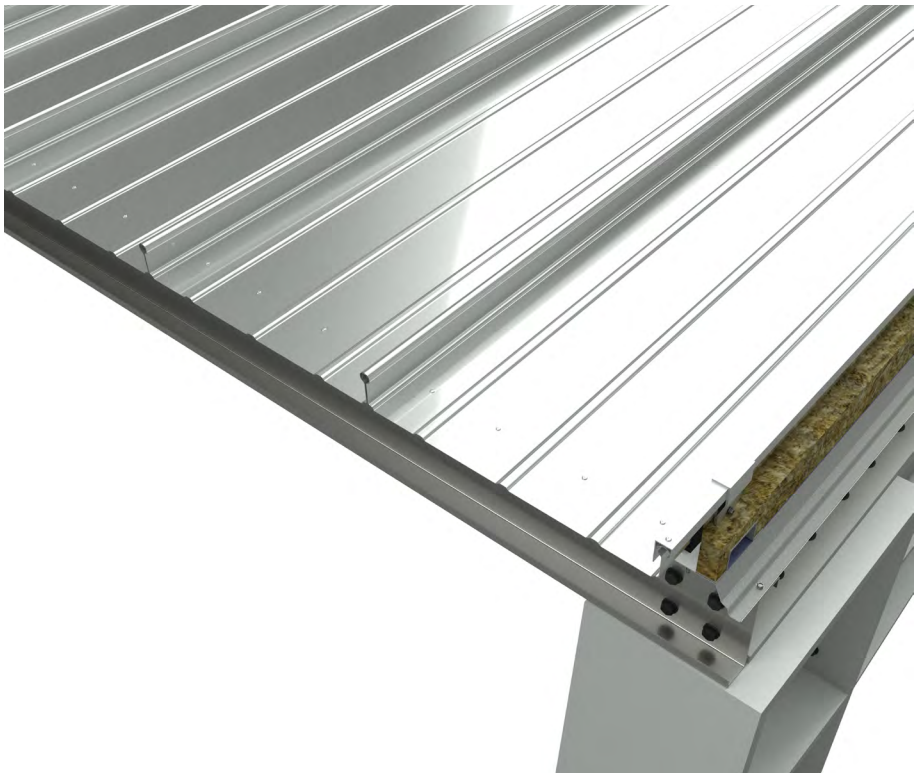


Introduce el relleno para aleros entre la parte interior de la bandeja KingZip y la estructura inferior.





Por motivos de estabilidad, el ángulo de goteo es fundamental. Debe fijarse en la zona del saliente del canalón del KingZip desde arriba mediante remaches de aluminio.

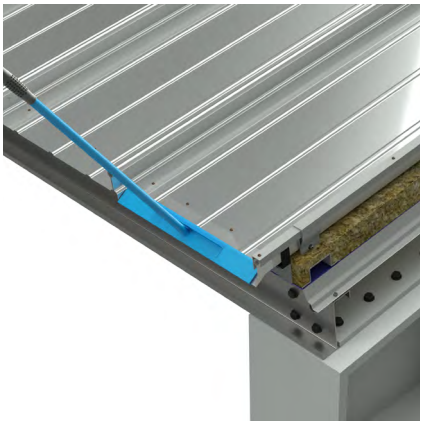


Kingspan | Teczone España
c/Alcalde Martin Cobos, s/n | E - 09007 Burgos
Tel. +34 947 483 700 | Fax. +34 947 483 803
teczone@teczone.es | www.teczone.es

KingZip

PASO 12

Aleros y cumbrera



Las cubiertas con una pendiente inferior a 4° requerirán que las bandejas en el alero se plieguen hacia abajo para garantizar la estanqueidad frente a la intemperie. Esta operación debe realizarse in situ utilizando la herramienta de plegadora de alero, normalmente con un ángulo de 20°.



Las cubiertas con una pendiente inferior a 4° requerirán que la bandeja exterior del panel en la cumbrera se pliegue hacia arriba para garantizar la estanqueidad frente a la intemperie.



Esta operación debe realizarse in situ utilizando la herramienta de plegado de cumbrera, normalmente con un ángulo de 45°. Deslice la herramienta hasta el extremo de la bandeja y gire la palanca hacia arriba.



Kingspan | Teczone España
c/Alcalde Martin Cobos, s/n | E - 09007 Burgos
Tel. +34 947 483 700 | Fax. +34 947 483 803
teczone@teczone.es | www.teczone.es

PASO 13

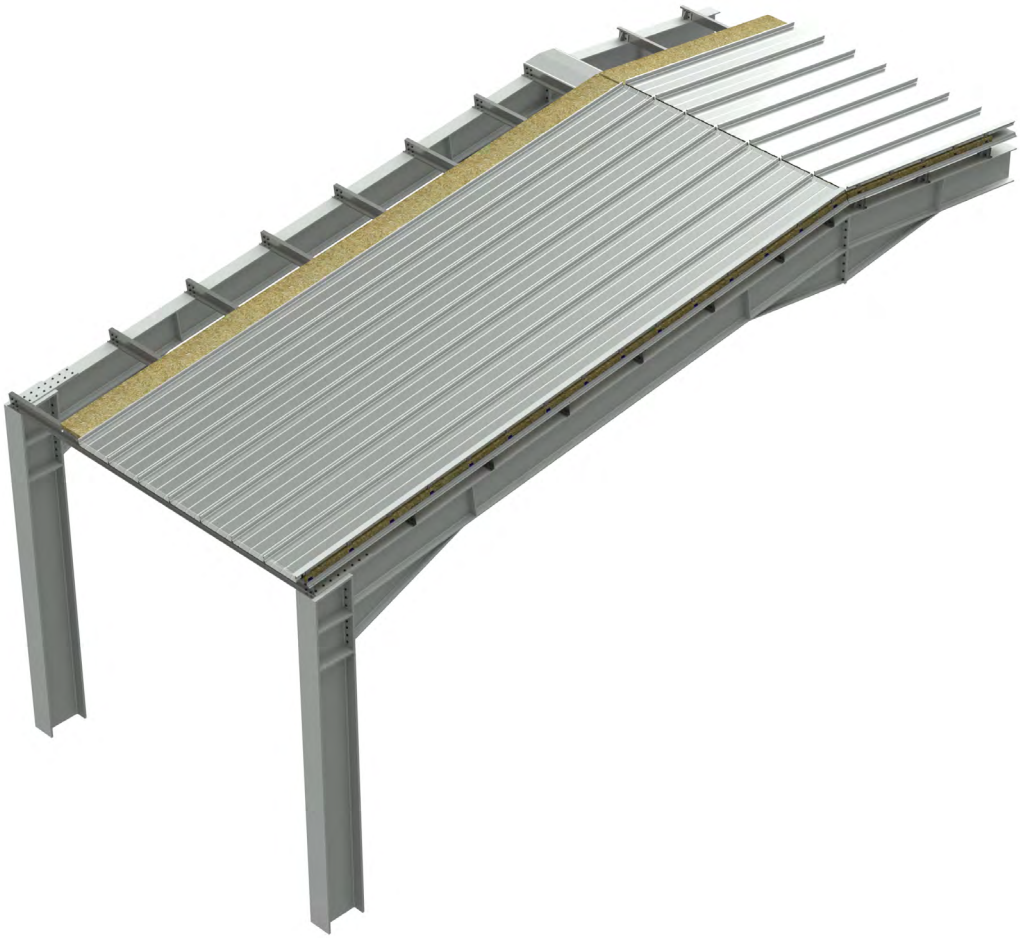
Remate lateral



Por razones estáticas, el perfil en T es esencial.



Debe fijarse desde arriba junto al remate lateral.



Kingspan | Teczone España
c/Alcalde Martin Cobos, s/n | E - 09007 Burgos
Tel. +34 947 483 700 | Fax. +34 947 483 803
teczone@teczone.es | www.teczone.es

KingZip



Instala el remate lateral.

Entre halters, taladra y remacha al soporte.

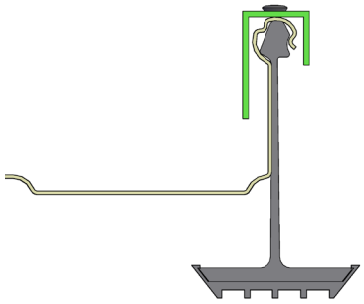


En la zona de solape del remate lateral, solapar 200 mm y colocar dos cordones de sellante.



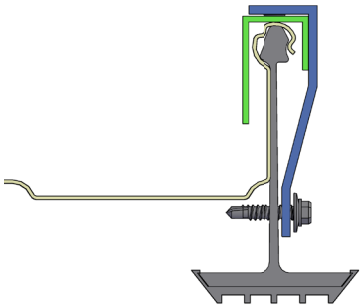
Kingspan | Teczone España
c/Alcalde Martin Cobos, s/n | E - 09007 Burgos
Tel. +34 947 483 700 | Fax. +34 947 483 803
teczone@teczone.es | www.teczone.es

KingZip



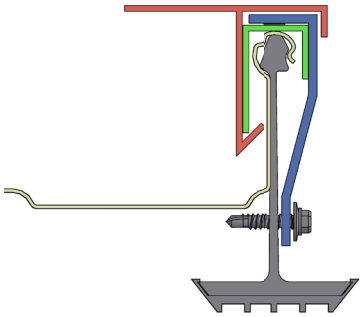
Perfil U





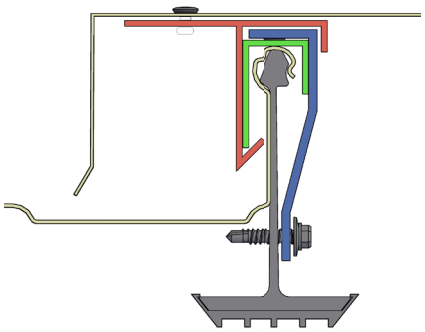
Grapa de cierre





Perfil T





Remate lateral



Kingspan | Teczone España
c/Alcalde Martin Cobos, s/n | E - 09007 Burgos
Tel. +34 947 483 700 | Fax. +34 947 483 803
teczone@teczone.es | www.teczone.es

KingZip

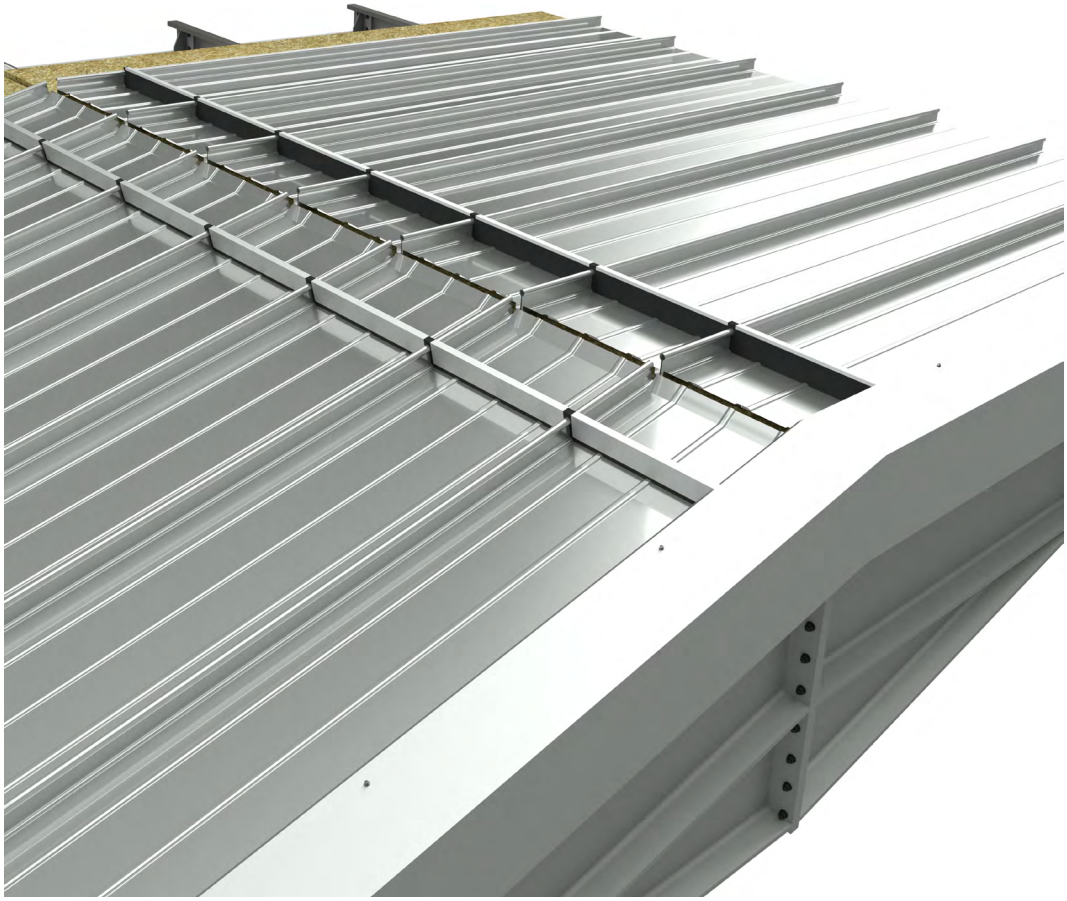
PASO 14
Cumbrera



Instale el relleno de cumbrera.

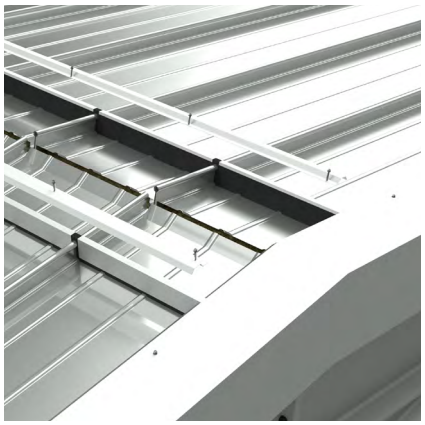


Colocar el perfil cortavientos cumbrera tapando el relleno aislante.



Kingspan | Teczone España
c/Alcalde Martin Cobos, s/n | E - 09007 Burgos
Tel. +34 947 483 700 | Fax. +34 947 483 803
teczone@teczone.es | www.teczone.es

KingZip



Colocar el perfil Z separador cumbrera y fijar mediante remache a la junta alzada de las bandejas de Kingzip.





Colocar los perfiles Z separadores para elevar el remate de cumbrera y fijar mediante remache a la junta alzada de las bandejas de Kingzip.



Kingspan | Teczone España
c/Alcalde Martin Cobos, s/n | E - 09007 Burgos
Tel. +34 947 483 700 | Fax. +34 947 483 803
teczone@teczone.es | www.teczone.es

KingZip

PASO 15

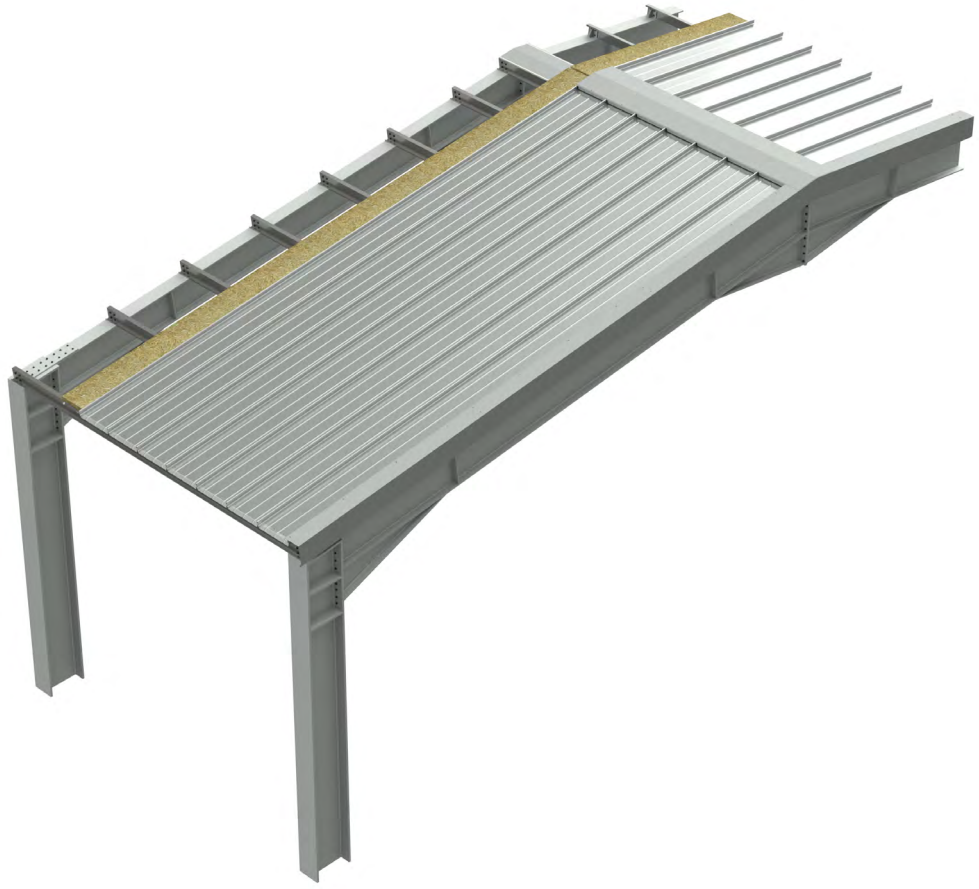
Remate de cumbrera



Colocar el remate de cumbrera y remachar sobre los perfiles inferiores.



Colocar el perfil de cumbrera con un solape mínimo de 200 mm y con dos cordones de sellante.



Kingspan | Teczone España
c/Alcalde Martin Cobos, s/n | E - 09007 Burgos
Tel. +34 947 483 700 | Fax. +34 947 483 803
teczone@teczone.es | www.teczone.es

SUSTITUCIÓN DE UNA BANDEJA DAÑADA

Procedimiento para la situación de una bandeja dañada:

- Retirar la bandeja dañada con la utilización del robot y el accesorio cónico de desengatillado, debe abrirse parcialmente el reborde grande manualmente mediante una herramienta para colocar el rodillo cónico.
- Revisar los halters y las fijaciones expuestas para comprobar su seguridad y verificar posibles daños.
- Colocar la hoja de repuesto de la forma habitual y volver a unir con robot de engatillado, sin el accesorio cónico de desengatillado.

CONSEJOS ÚTILES

Plantilla de instalación para fijaciones (halters)

Puede utilizarse una plantilla de instalación para simplificar el montaje de las fijaciones. Consiste, por ejemplo, en una pletina metálica de entre 3 y 5 m de longitud. En la pletina se practican muescas de acuerdo con la separación prevista entre las fijaciones.

Se miden y fijan las primeras filas de fijaciones. Posteriormente, la plantilla se coloca sobre las fijaciones ya instaladas y se alinea. Las nuevas fijaciones se posicionan y se fijan directamente sin necesidad de realizar marcas previas.

La plantilla puede utilizarse en cubiertas con omegas, cubiertas planas y cubiertas curvas.

Instalación con varios equipos de montaje

Solo para cubiertas planas; no aplicable a bandejas curvas.

Para que puedan trabajar simultáneamente dos o más equipos de montaje, la instalación puede comenzar desde varias posiciones.

En primer lugar, se mide la cubierta y se instalan las fijaciones. Es importante que las mediciones se realicen con la máxima precisión. La dirección de instalación debe ser la misma en todas las posiciones.

El primer equipo comienza en el hastial y un segundo equipo puede comenzar en cualquier punto de la cubierta. Este segundo equipo inicia la instalación colocando una junta grande apoyada libremente sobre la fijación. Esta junta no se engatilla, sino que se asegura mediante clips de hastial para evitar que se levante.

La instalación puede continuar de forma habitual. Cuando el primer equipo alcanza la zona de unión, se eleva la primera bandeja instalada por el segundo equipo para dejar libre nuevamente la fijación. A continuación, la junta pequeña de la última bandeja del primer equipo se coloca sobre la fijación, se sitúa encima la junta grande de la bandeja elevada y ambas se engatillan.

Mediante este procedimiento, la instalación puede comenzar desde tantas posiciones como sea necesario.

Descargue la versión más actualizada escaneando el QR o accediendo aquí:

Teczone Española S.A.U. se reserva el derecho a modificar el contenido de este documento sin previo aviso. Se ha procurado que el contenido de esta publicación sea exacto, pero Teczone Española S.A.U. y sus empresas filiales no se hacen responsables de los errores ni de la información que pueda inducir a error. Las sugerencias sobre el uso final o la aplicación de los productos o métodos de trabajo son meramente informativas y Teczone Española S.A.U. y sus filiales no aceptan ninguna responsabilidad al respecto.

Kingspan | Teczone España
c/Alcalde Martin Cobos, s/n | E - 09007 Burgos
Tel. +34 947 483 700 | Fax. +34 947 483 803
teczone@teczone.es | www.teczone.es