

JUNTAS DE HORMIGONADO DE PVC

DESCRIPCION

La junta de hormigonado está constituida por un material flexible (termoplástico) a base de cloruro de polivinilo, con diferentes secciones y dimensiones según las solicitudes que deban satisfacer.

USOS

u hormigonado, diferenciándose de las masillas en que se sitúan dentro de los encofrados, previamente a la colocación del hormigón fresco, quedando embebidas en éste. La función de la junta de hormigonado como elemento de estanqueidad comienza cuando el hormigón ha endurecido. Según el tipo elegido se pueden utilizar como juntas de hormigonado y para pequeños movimientos o como juntas de dilatación para medianos y grandes movimientos en piscinas, depósitos, canales, muros, etc.

VENTAJAS

Las nervaduras de la junta de hormigonado constituyen un camino tortuoso y difícil para el agua, proporcionando además una mejor superficie de agarre al hormigón.

Su durabilidad es grande ya que el cloruro de polivinilo prácticamente no envejece, y, por consiguiente, conserva sus propiedades mecánicas durante mucho tiempo.

Facilidad de colocación gracias a la lengüeta que llevan los perfiles y a las grapas de sujeción a las armaduras.

Por tratarse de un material termoplástico, las uniones a tope se pueden realizar en obra con relativa facilidad.

Resisten permanentemente el agua dulce, aguas fecales, agua de mar, y temporalmente ácidos y bases inorgánicos diluidos y aceites minerales.

DATOS TECNICOS

Tipo:	Cloruro de polivinilo (PVC)
Densidad: (Norma UNE 53.020)	1,27 Kg./l.
Dureza Shore A: (Norma UNE 53.130)	70-75
Resistencia a tracción: (Norma UNE 53.510).	>130 kg./cm ²
Alargamiento a la rotura: (Norma UNE 53.510).	>250 %

Temperaturas de servicio:	De -35°C a $+55^{\circ}\text{C}$
Temperatura de soldadura:	aprox. 200°C
Condiciones de almacenamiento:	Al resguardo de temperaturas extremadamente alta o bajas.
Conservación:	Prácticamente ilimitada.
Presentación:	Se presenta en rollos estándar de 15 metros de largo en los perfiles.

Las juntas de hormigonado cumplen con:
 US Corps of Engineers Specification CRD-C 572 74.
 Requierements of BS. 2571 y BS 2782.

MODO DE EMPLEO

La colocación de la junta de hormigonado es fácil y no exige trabajos especiales. Por medio de grapas especiales colocadas a lo largo de las pestañas semicirculares de los extremos de la junta, se facilita su fijación antes y durante el hormigonado. Estas grapas tienen 30 mm de largo y se pueden fijar a redondos de hasta 13 mm de diámetro. También pueden utilizarse alambres que se pasarán por las grapas atándose a las armaduras.

COLOCACION DEL HORMIGON

Para que la junta de hormigonado cumplan perfectamente su función es condición imprescindible que las alas queden totalmente embebidas y ancladas en el hormigón. La acumulación de áridos gruesos en los alrededores de la Cinta es perjudicial. Por el contrario, un hormigón con árido fino asegura un perfecto contacto con la Cinta, consiguiéndose la máxima estanqueidad.

Debe tenerse por lo tanto el mayor cuidado en el hormigonado de las zonas que rodean a la junta de hormigonado. El hormigón no debe ser demasiado plástico ni excesivamente seco, debiendo ser muy meticulosa su colocación y vibrado.

SOLDADURA DE LA JUNTA

La junta de hormigonado está fabricada con un material termoplástico y por consiguiente su unión se efectúa por soldadura térmica, lo que permite la unión lineal de varios rollos o la confección de piezas especiales.

MODO OPERATIVO

Para la unión de tramos rectos se dispondrá de un soldador. Fijar en las mordazas con ayuda de las palomillas, los extremos de la junta, de forma que sobresalgan 1 cm. Dar un corte (con un cuchillo) perpendicular al eje de la junta, con el fin de que ambos extremos sean coincidentes. Aflojar las palomillas, colocar de nuevo la Cinta en posición, haciéndola sobresalir del borde de las mordazas aprox. 1 cm. y apretar las palomillas, cuidando de que queden las caras perfectamente enfrentadas.

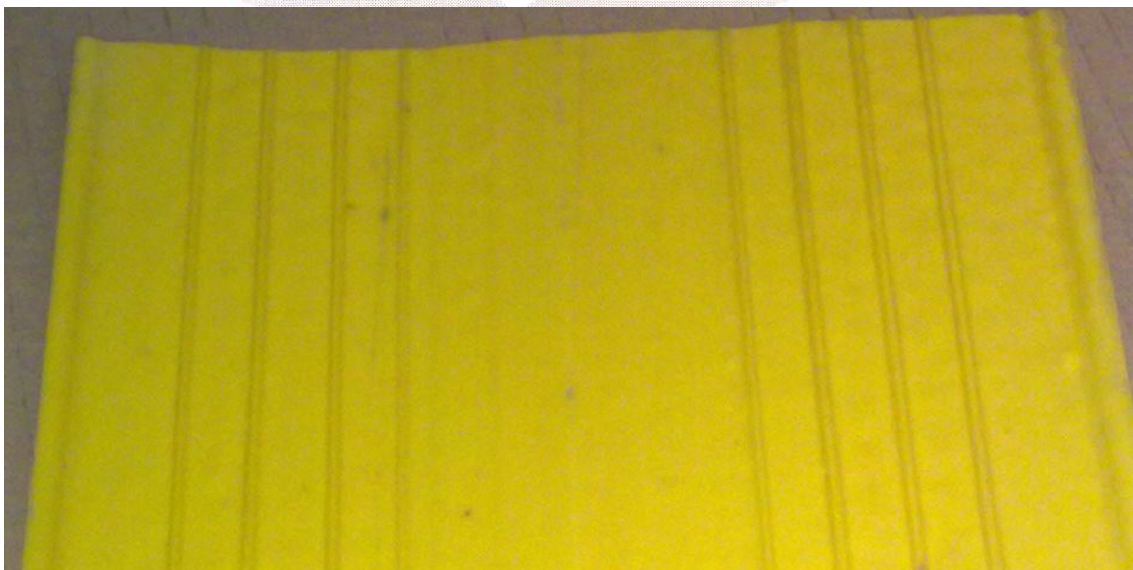
Calentar la cuchilla directamente al fuego o con un soplete. Una vez caliente, se coloca en el centro del soldador, en contacto con los dos extremos de la junta a unir, manteniéndola en esa posición hasta que se detecte un reblandecimiento del material (estado plástico).

En este momento se retira la cuchilla y se ponen en contacto nuevamente los extremos sobre los que se ejerce una presión progresiva durante unos minutos. Finalmente retirar la junta aflojando las mariposas.

Es importante no prolongar demasiado el tiempo de contacto de la cuchilla caliente con la junta de hormigonado, ya que ésta podría quemarse, dando lugar a la formación de carbonilla sobre la hoja de la cuchilla.

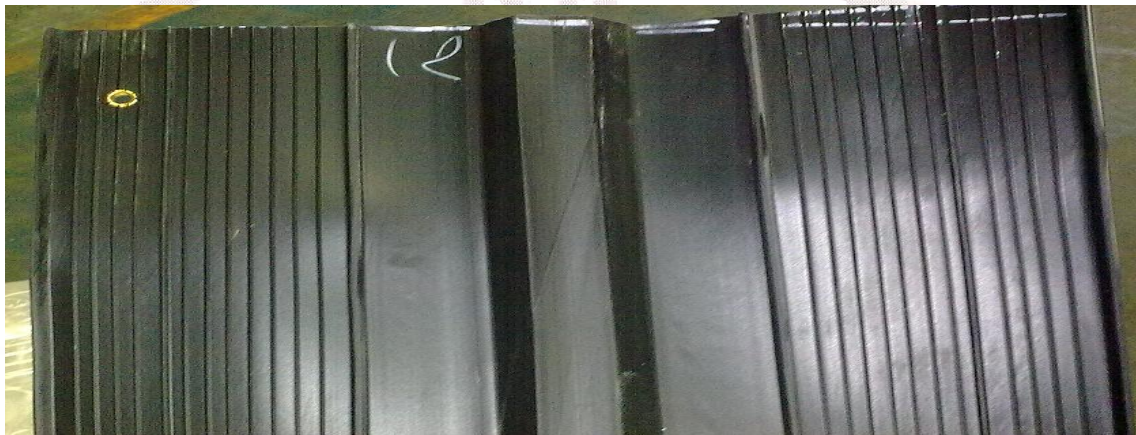
TIPOS DE JUNTA:

Ajunta V-20 se utiliza como barrera impermeable al agua en juntas de trabajo, diferenciándose de las masillas en que se sitúan dentro de los encofrados, previamente a la colocación del hormigón fresco, quedando embebidas en éste. La función de la JUNTA V-20 como elemento de estanqueidad comienza cuando el hormigón ha endurecido.



SL 240H

La junta SL 240H se utiliza como barrera impermeable al agua en juntas de dilatación. Para que la junta SL 240H cumpla perfectamente su función es condición imprescindible que las alas queden totalmente embebidas y ancladas en el hormigón. La acumulación de áridos gruesos en los alrededores de la junta es perjudicial. Por el contrario, un hormigón con árido fino asegura un perfecto contacto con la junta, consiguiéndose la máxima estanqueidad. Debe tenerse por lo tanto el mayor cuidado en el hormigonado de las zonas que rodean a la junta. El hormigón no debe ser demasiado plástico ni excesivamente seco, debiendo ser muy meticulosa su colocación y vibrado.



PIEZAS ESPECIALES

Existen piezas normalizadas fabricadas en taller, en forma de cruz T y L planas; codo de 90° y doble codo de 90°, todas ellas con alas libres de 50 cms.