

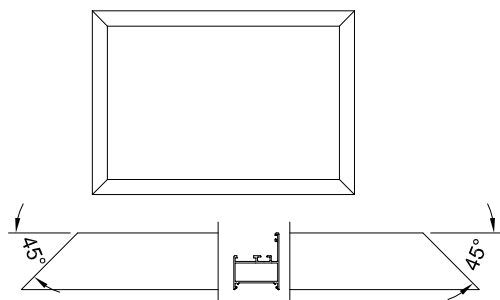


Operación 1- Corte del material:

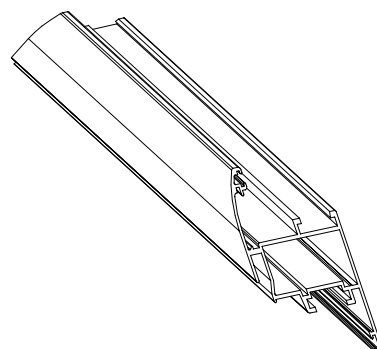
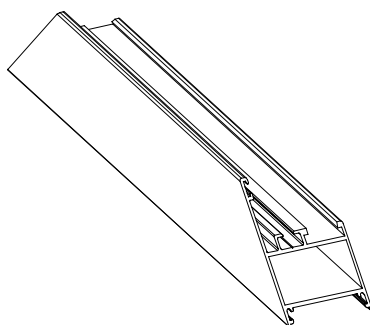
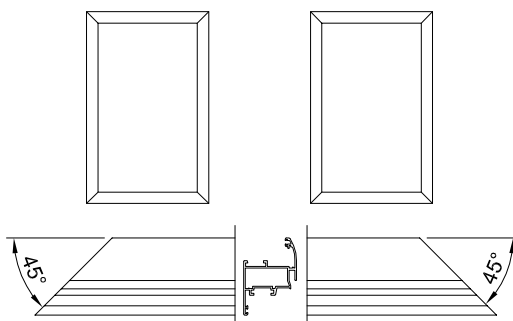
1.1- Para esta primera operación los diseños de los perfiles son orientativos ya que esta operación se podrá llevar a cabo con cualquiera de los perfiles que componen los sistemas abatibles

1.2- Se procederá a cortar el material tanto de hojas como marcos 45° según los descuentos del modelo que se vaya a realizar. Se cortarán los junquillos a 45° o rectos según perfil y se cortará el inversor en recto si el modelo es de 2 hojas.

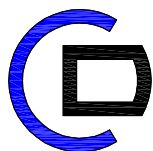
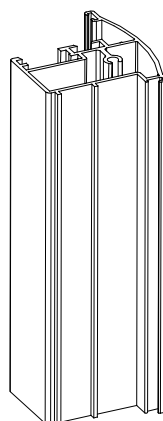
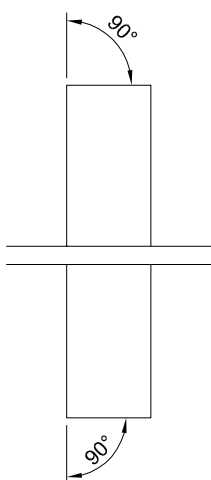
1º Corte del Marco 45°



2º Corte de las hojas 45°



3º Corte del Inversor 90°



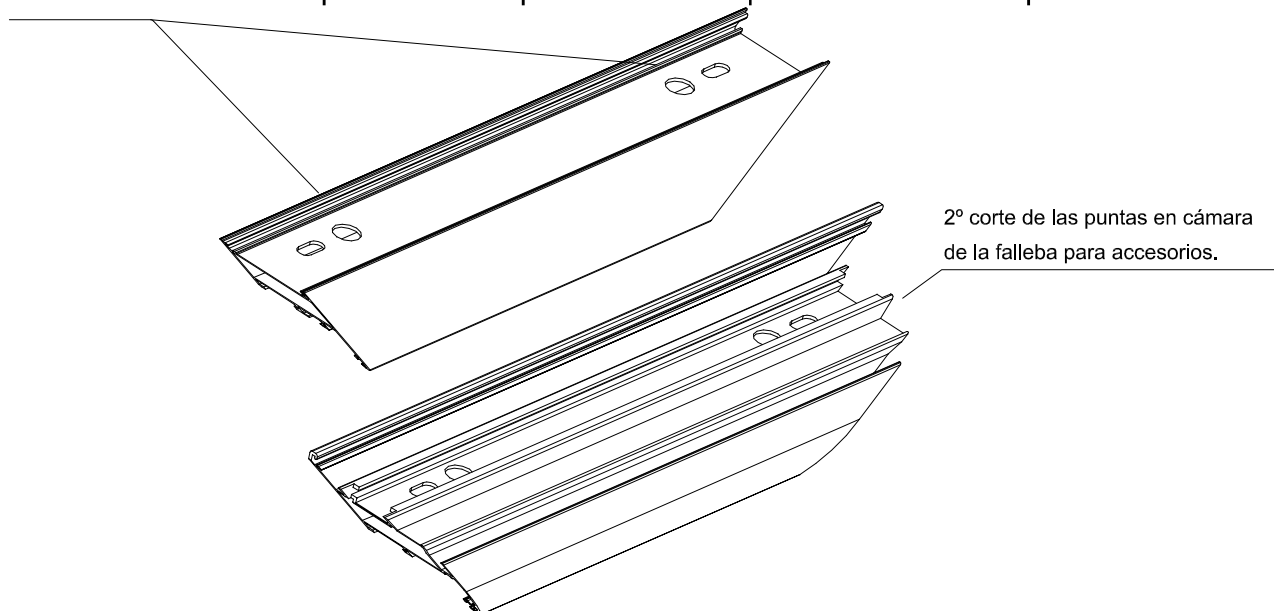
Para la longitud de los perfiles, se podrá tomar como referencia las hojas de corte.
Dibujos orientativos en función del tipo de serie



Operación 2- Troquelado.

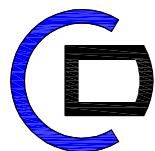
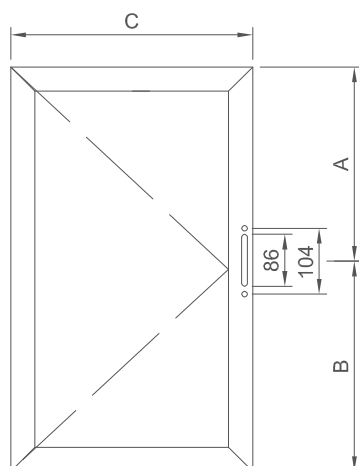
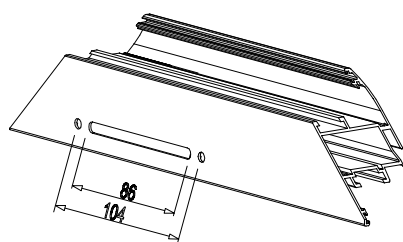
Los troquelados se realizarán según el troquel específico de la serie, o según las medidas especificadas en la hoja de utilización del troquel o catalogo si se realiza mediante fresa.

1º- Troquelado para el tetón de la escuadra y acceso para el tornillo preferiblemente el acceso se realizará en uno de los perfiles a unir para reducir las perforaciones en la parte vista.



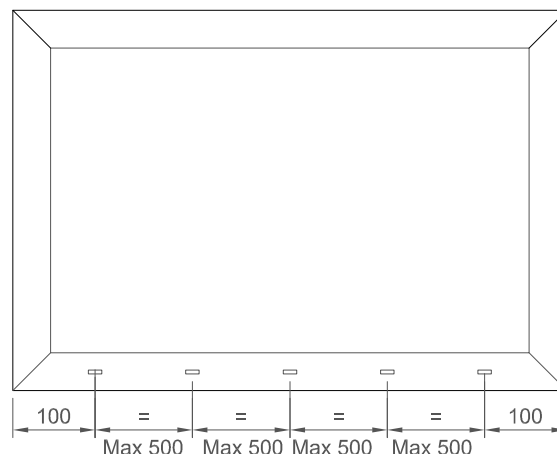
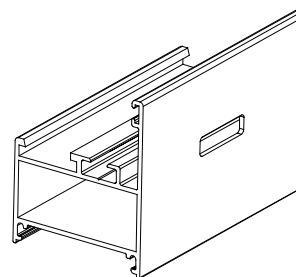
Para la longitud de los perfiles, se podrá tomar como referencia las hojas de corte.
Dibujos orientativos en función del tipo de serie

3º- Troquelado para la colocación de la cremona.



DTO. TÉCNICO

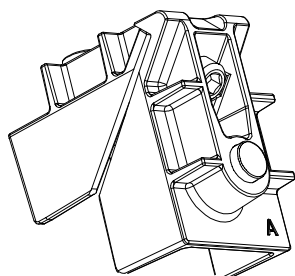
4º Troquelado desagües del marco



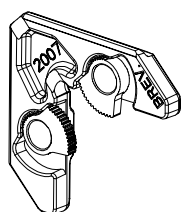
Nota : en el caso de 2 hojas abatibles no debe coincidir el drenaje a la altura del inversor



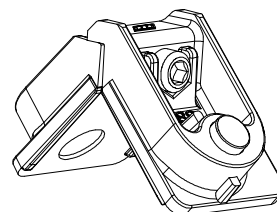
- 1- Una vez realizado los troquelados para las escuadras hay que aplicar sellante en los perfiles o colocar juntas en los ingletes antes de la unión para garantizar la estanqueidad de la unión.
- 2- Se realiza la unión introduciendo la escuadras, una vez colocada y comprobado que coinciden con los troquelados se procederá a apretar un poco cada escuadra para ir alineando los perfiles para posteriormente dar el apriete definitivo, comprobando que todos los perfiles quedan alineados y no existen klareos.



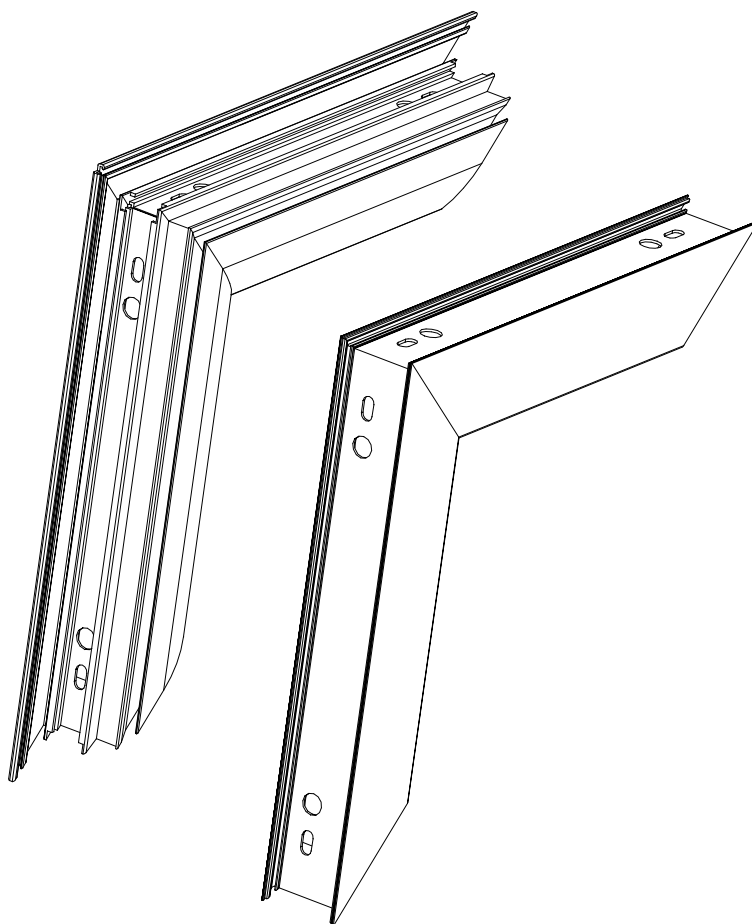
Escuadras perfiles de puerta
tanto hoja como marcos



Escuadras alineación y apriete
tanto hojas de puerta y hojas de ventana



Escuadras perfiles de Ventana
tanto hojas como marcos



- 3- Una vez cerrado los ingletes, se procederá a sellar por su zona interior con sellante silicona incoloro spray.



Para la longitud de los perfiles, se podrá tomar como referencia las hojas de corte.
Dibujos orientativos en función del tipo de serie

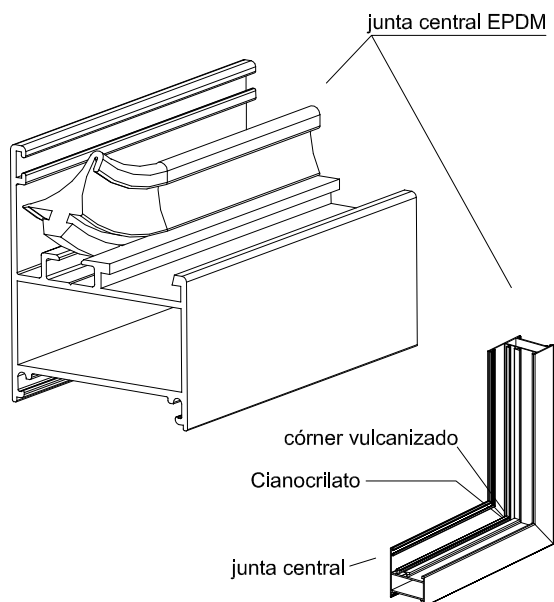


Colocación de la juntas EPDM.

1- Colocar las juntas central, exterior e interior en los marcos, las hojas e inversor aplicando pegamento de cianocrilato en las uniones para evitar posibles filtraciones.

La junta central del marco se debe colocar con el corner vulcanizado para garantizar el cierre en las esquinas y unido con cianocrilato

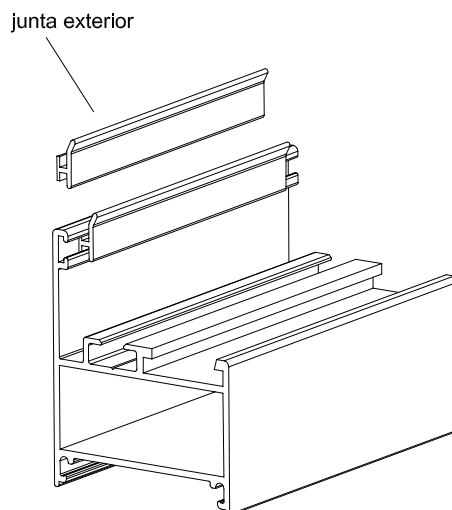
Colocación de la junta central del marco.



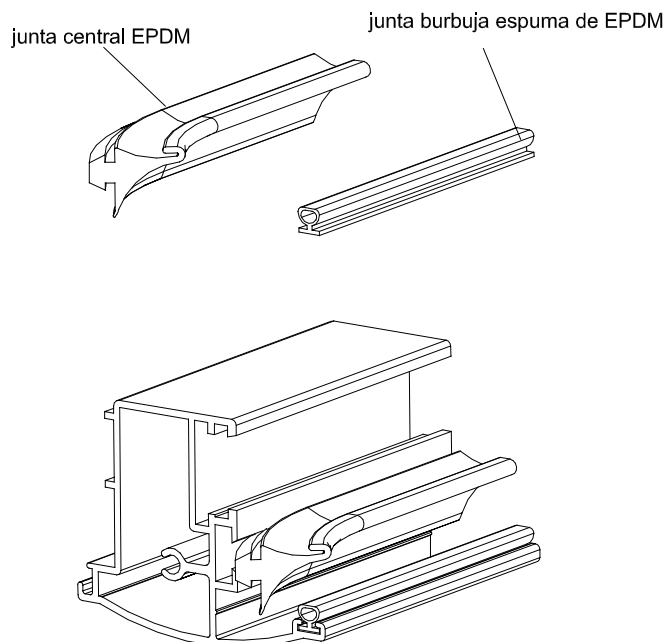
Colocación del Corner en las esquinas del marco y unirlo a la junta mediante pegamento de cianocrilato

Colocación de la junta exterior.

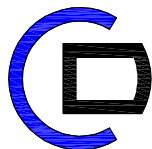
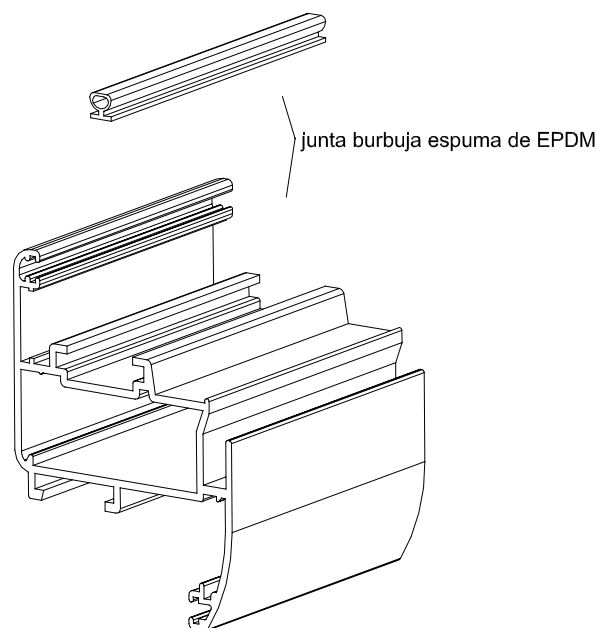
cortarla a 45° en las esquinas y pegarlas con cianocrilato.



Colocación de la juntas en el inversor.



Colocación de la juntas espuma EPDM en la hoja cortarla a 45° en las esquinas y pegarlas con acianocrilato.



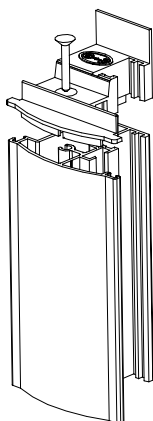
Para la longitud de los perfiles, se podrá tomar como referencia las hojas de corte.
Dibujos orientativos en función del tipo de serie



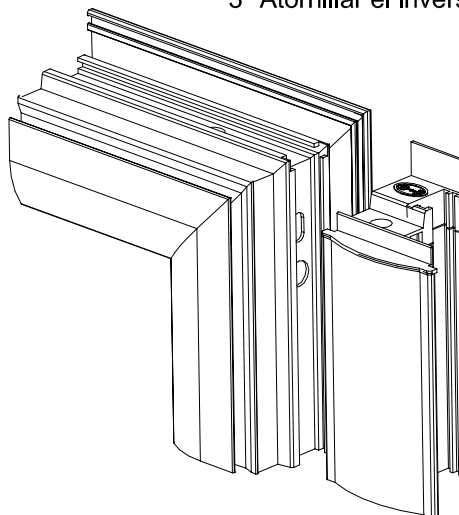
Inversor :

Colocar el tapón inversor aplicando sellante en la unión y atornillar, después aplicar cordón de silicona en la superficie del inversor que estará en contacto con la hoja por la parte exterior y unir los perfiles mediante tornillos cada 15cm una vez realizada , la unión sellar los huecos entre la hoja y el inversor en la parte superior.

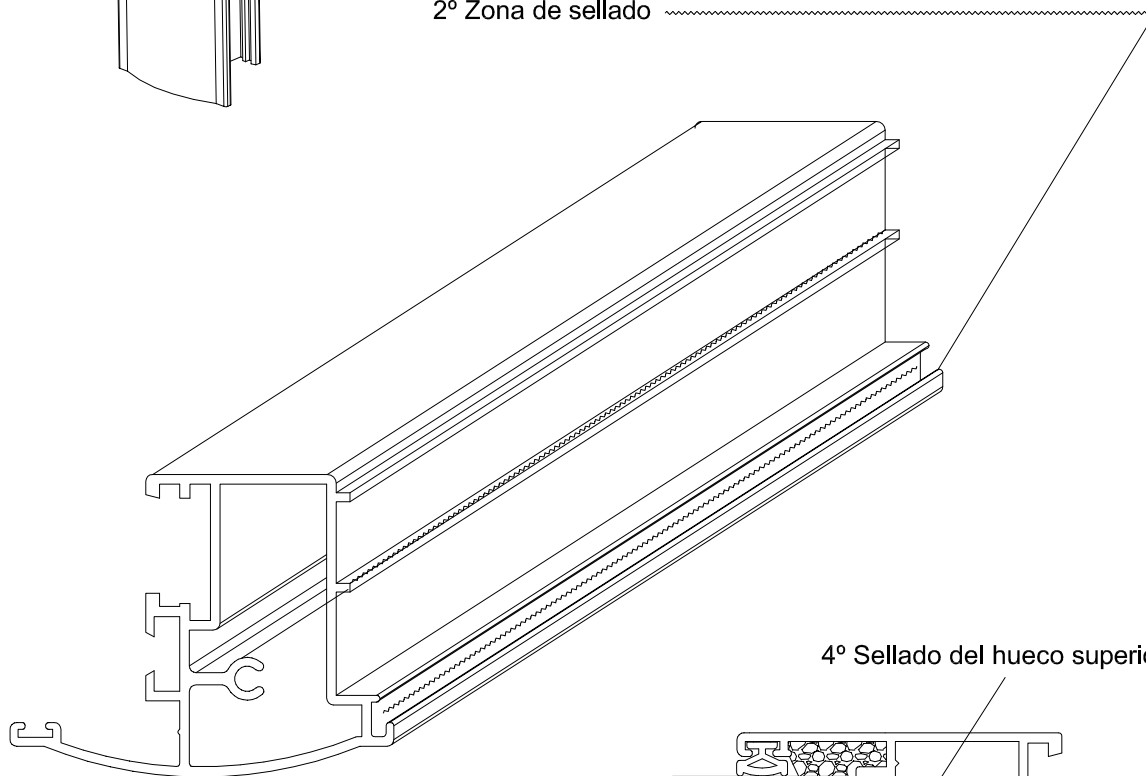
1º Aplicar sellante y colocar tapa



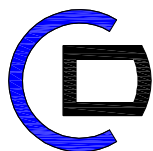
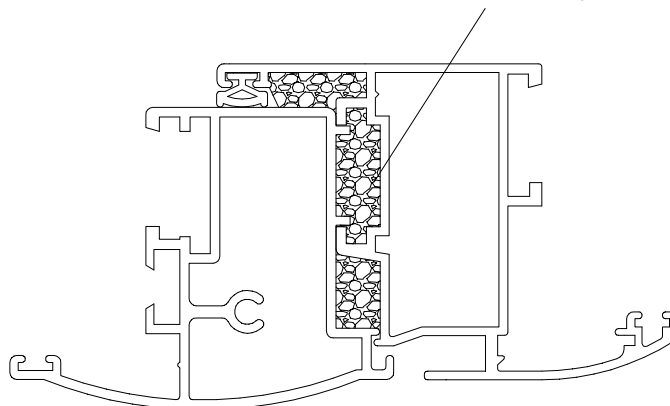
3º Atornillar el inversor a la hoja



2º Zona de sellado

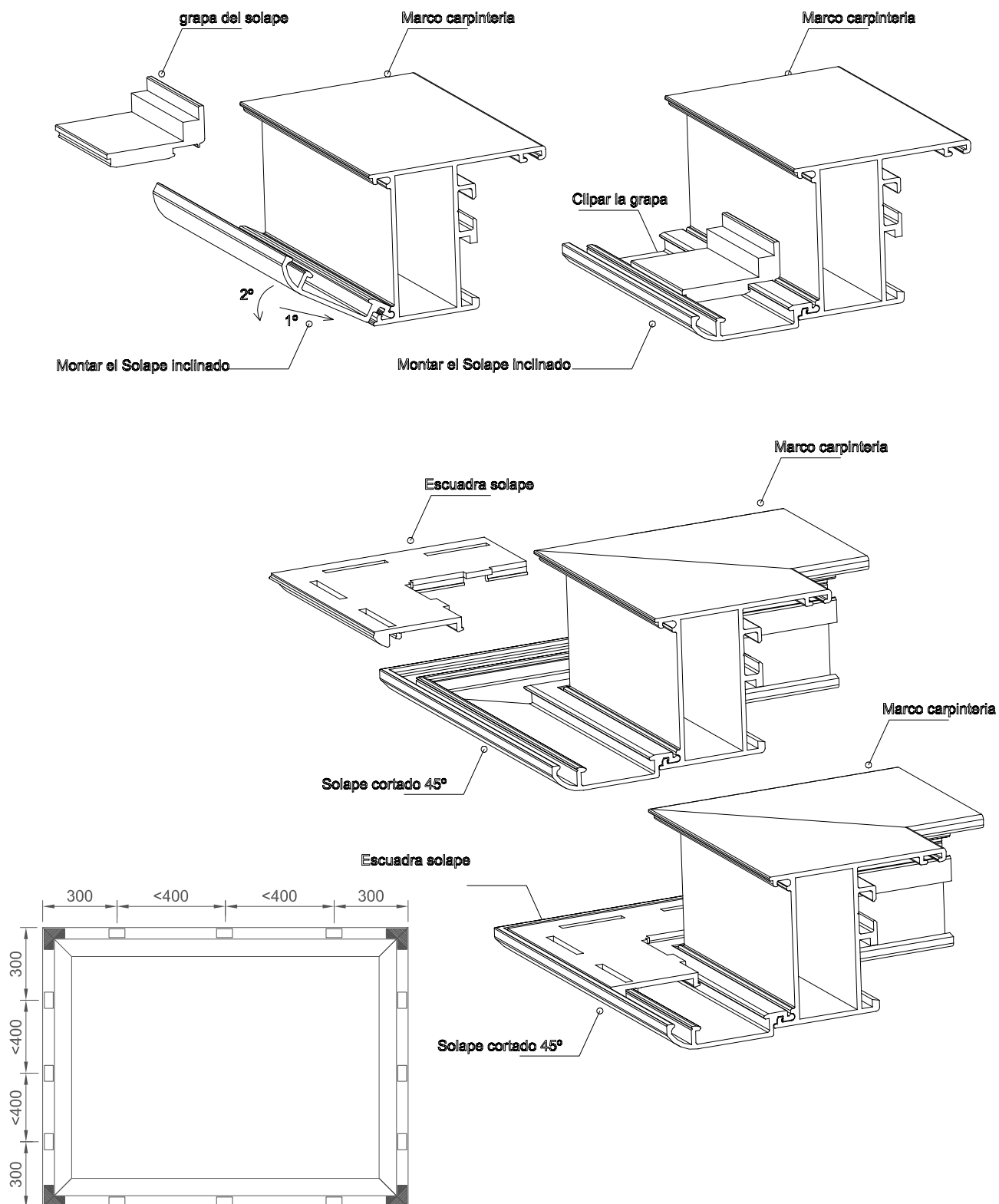


4º Sellado del hueco superior e inferior



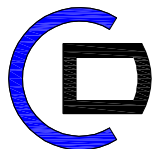
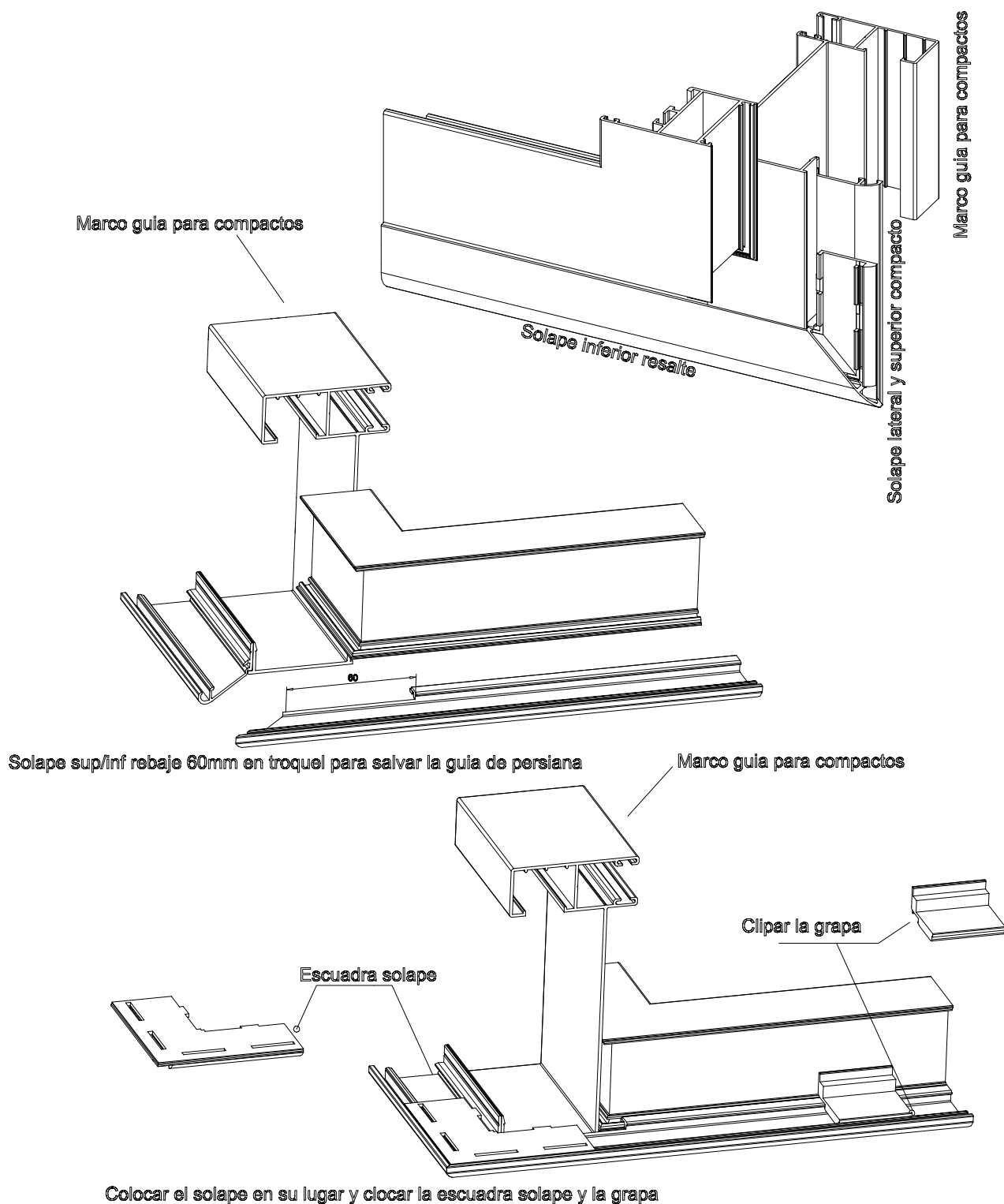


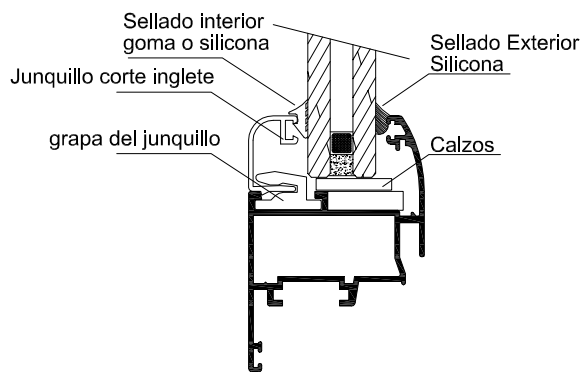
COLOCACION DEL SOLAPE Y CLIPADO DE LAS GRAPAS INTERMEDIAS CON LAS ESCUADRAS DE INGLETE :



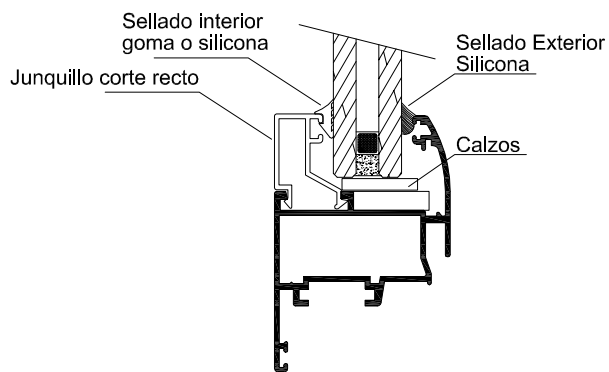
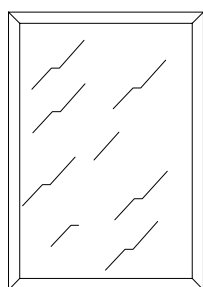


COLOCACION DEL SOLAPE Y CLIPADO DE LAS GRAPAS INTERMEDIAS CON LAS ESCUADRAS DE INGLETE :

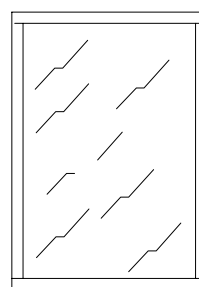




Junquillos con grapa a inglete 45°

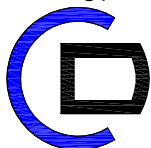
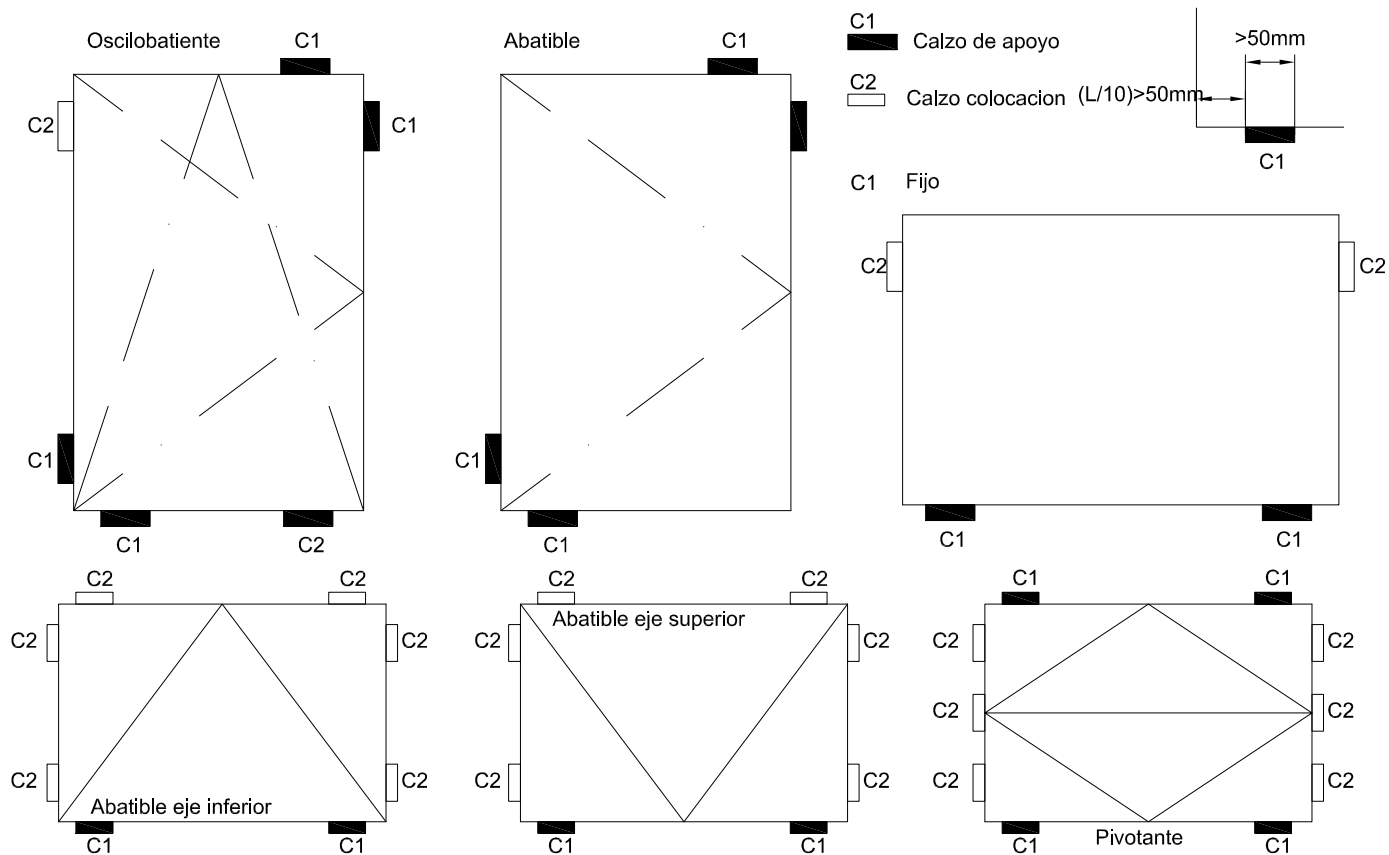


Junquillos corte recto



Para el correcto funcionamiento y durabilidad es necesario calzar los vidrios correctamente para lo cual se puede tomar como referencia PrEN ISO 14439

Colocación de los calzos según PrEN ISO 14439



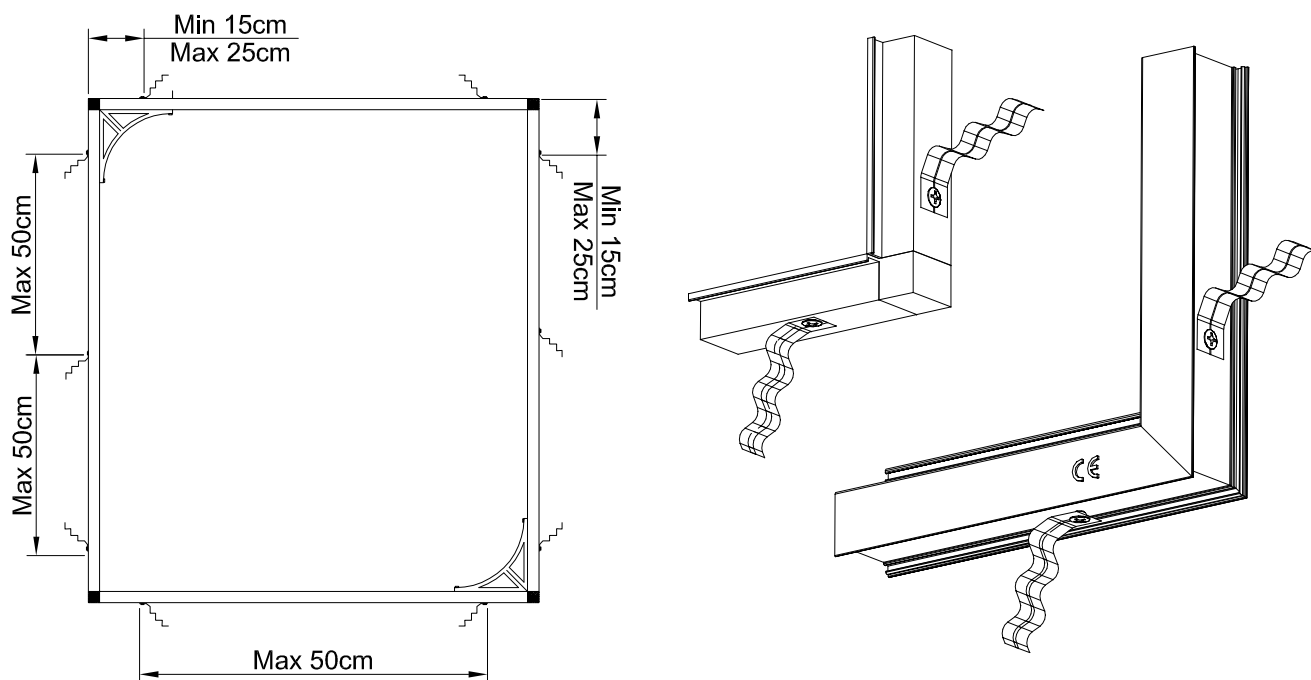


Figura 1 Método convencional

PROCEDIMIENTOS DE FIJACIÓN DEL CERCO O PRECERCO EN EL HUECO DE OBRA

1-Convencional (ver figura 1)

El cerco o precerco se recibe en el hueco mediante anclajes recibidos con mortero de cemento o yeso en el caso de ventanas de aluminio.

El número mínimo de patillas de anclaje por cada perfil será de dos, no debiendo estar separadas entre ellas más de 50cm y de forma que se sitúe un punto de anclaje como máximo a 25cm de cada esquina del cerco o precerco y como mínimo a 15cm de la misma. Es aconsejable que los puntos donde se inserten los elementos de giro y cierre coincidan o estén cercanos a los puntos de anclaje al hueco.

2- Mediante adhesivos

La unión entre el cerco o el premarco y la obra será continua en todo el perímetro del hueco, para conseguir una superficie de adherencia mayor y un sellado completo. Las dimensiones de los precercos o cercos serán tales que permitan su dilatación o contracción, teniendo en cuenta la capacidad de movimiento del sellador. A título informativo, las holguras totales recomendables serán las que figuran en la siguiente lista:

Hasta 1,5 m= 20mm, Hasta 2,5 m=30mm, Hasta 3,5 m=40mm, Hasta 4,5 m=50mm

Hay que asegurar la compatibilidad química del material adhesivo con los materiales de la obra, de la carpintería y los selladores próximos a él. Así mismo, hay que preservar y asegurar su posible envejecimiento y degradación por la luz y los agentes atmosféricos, procurando su protección donde fuera necesaria.

El adhesivo es el encargado de transmitir las tensiones que se produzcan en la ventana a la estructura del edificio, por lo que se deberá justificar que éste resiste las solicitaciones descritas en el proyecto. Si por razones de seguridad se estima necesario, se deberán disponer anclajes mecánicos entre el cerco o el precerco y el hueco (por ejemplo, si se emplea espuma de poliuretano u otro adhesivo que no ofrezca resistencia al fuego en caso de incendio).

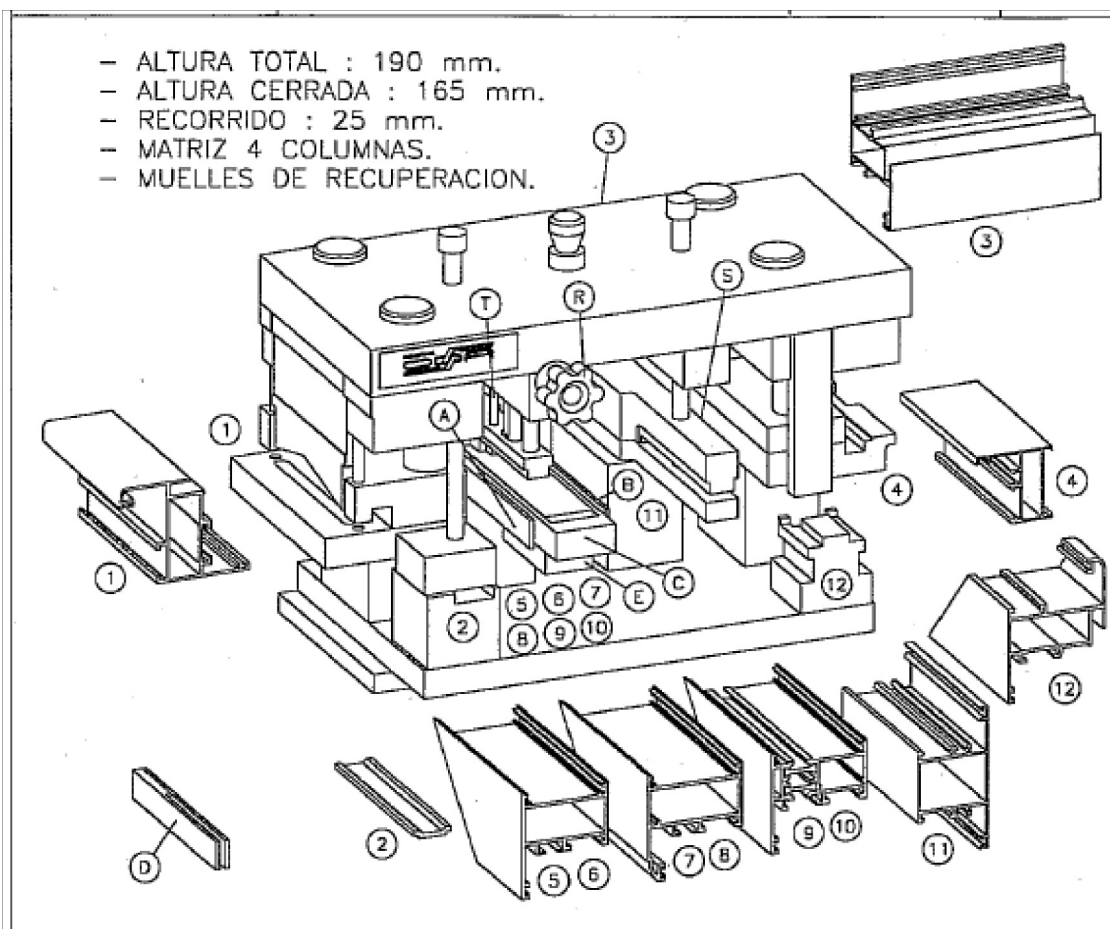
Los adhesivos más utilizados en el montaje de cercos o precercos a hueco de obra son las espumas de poliuretano de uno o dos componentes.

3 - Atornillado o grapado

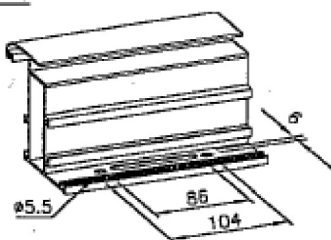
El cerco o precerco se puede sujetar al hueco mediante tornillos o grapas de cualquier tipo, debiendo profundizar en el muro como mínimo 2,5cm.

El número mínimo de puntos de sujeción por cada perfil será de dos, no debiendo estar separadas entre ellas más de 50cm. y de forma que se sitúe un punto de anclaje como máximo a 25cm. de cada esquina del cerco o precerco y como mínimo a 15cm. de la misma. Es aconsejable que los puntos donde se inserten los elementos de giro y cierre coincidan o estén cercanos a los puntos de anclaje al hueco.



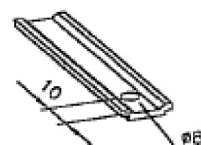


OPERACION 1



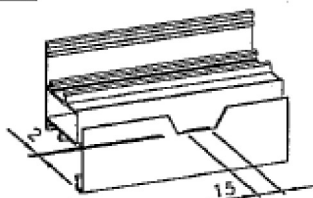
CAJEADO CREMONA

OPERACION 2



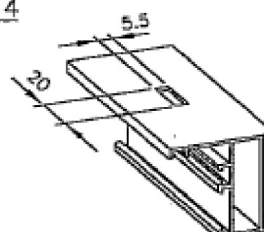
PUNZONADO FALLEBA

OPERACION 3

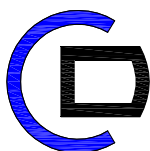


RANURA VERTEAGUAS CONDENSACION

OPERACION 4

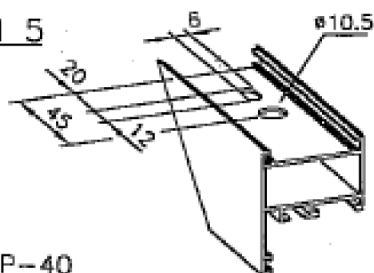
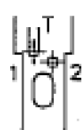


RANURA VERTEAGUAS



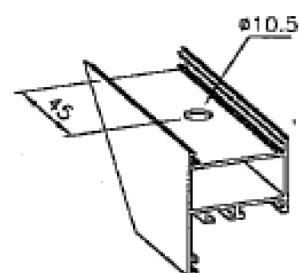


OPERACION 5



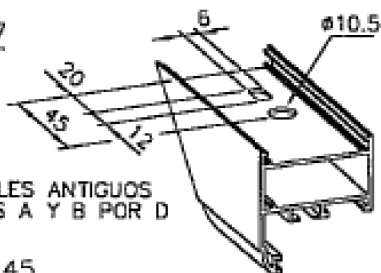
ESCUADRA GP-40
TOPE T EN POSICION 1
FUNDA C ARRIBA Y PLETINA A o B (ABAJO)
SUPLEMENTO E PARA PERFILES DE PUERTA
ROSETA R (DENTRO)

OPERACION 6



ESCUADRA GP-40
TOPE T EN POSICION 1
FUNDA C ARRIBA Y PLETINA A o B (ABAJO)
SUPLEMENTO E PARA PERFILES DE PUERTA
ROSETA R (FUERA)

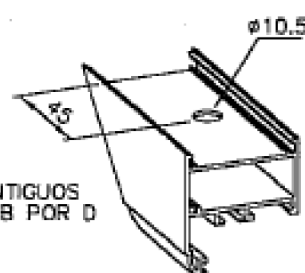
OPERACION 7



NOTA: PARA PERFILES ANTIGUOS
SUSTITUIR PLETINAS A Y B POR D

ESCUADRA GP-45
TOPE T EN POSICION 1
FUNDA C ARRIBA Y PLETINA A o B (ABAJO)
SUPLEMENTO E PARA PERFILES DE PUERTA
ROSETA R (DENTRO)

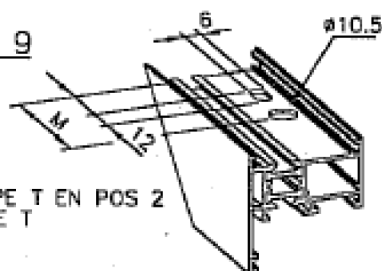
OPERACION 8



NOTA: PARA PERFILES ANTIGUOS
SUSTITUIR PLETINAS A Y B POR D

ESCUADRA GP-45
TOPE T EN POSICION 1
FUNDA C ARRIBA Y PLETINA A o B (ABAJO)
SUPLEMENTO E PARA PERFILES DE PUERTA
ROSETA R (DENTRO)

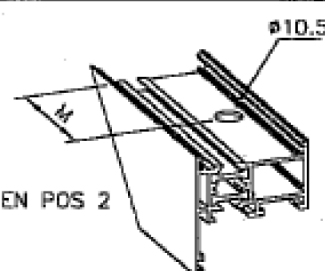
OPERACION 9



M=39.5 CON TOPE T EN POS 2
M=46.3 SIN TOPE T

ESCUADRA GPR-45
FUNDA C Y PLETINAS A Y B (ABAJO)
SUPLEMENTO E PARA PERFILES DE PUERTA
ROSETA R (DENTRO)

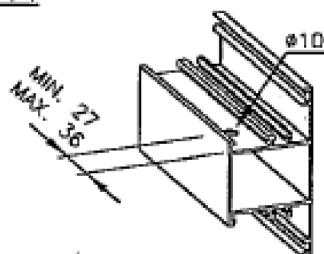
OPERACION 10



M=39.5 CON TOPE T EN POS 2
M=46.3 SIN TOPE T

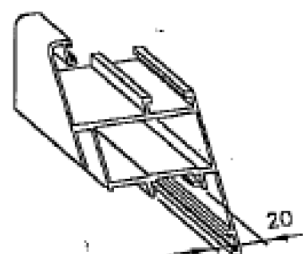
ESCUADRA GPR-45
FUNDA C Y PLETINAS A Y B (ABAJO)
SUPLEMENTO E PARA PERFILES DE PUERTA
ROSETA R (FUERA)

OPERACION 11



PUNZONADO T DIVISORIA
PONER LA MEDIDA REGULANDO PLETINA S

OPERACION 12



CORTE NERVIOS HOJA

