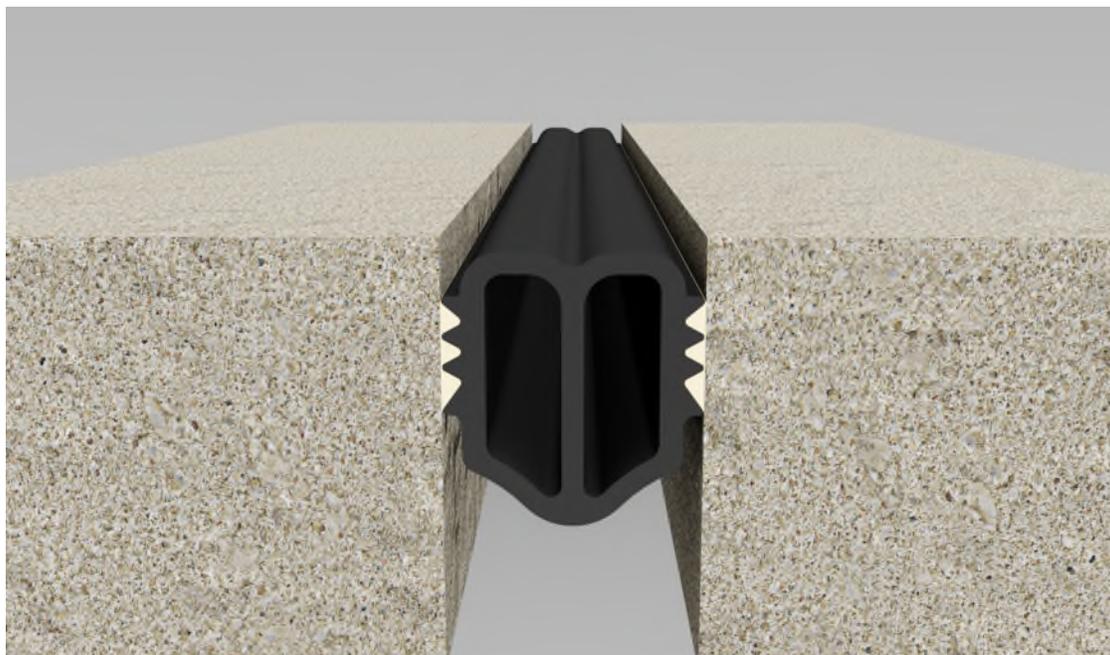


Procedimiento de instalación

Última actualización: 27 de febrero del 2018



Jeene®

Sistema de junta de sellado estructural multidireccional

El siguiente procedimiento de instalación es muy importante y debe entenderse completamente antes de comenzar cualquier trabajo. Para garantizar una instalación y rendimiento adecuados del sistema de juntas de expansión, el contratista encargado de la instalación debe completar las siguientes acciones. De lo contrario, afectará la garantía del producto.

- 1) Lea detenidamente y comprenda el procedimiento de instalación. Comuníquese con el departamento de Servicio Técnico de WBA al (800) 677-4922 para obtener asistencia sobre el producto.
- 2) Inspeccione todos los envíos y materiales para comprobar si faltan o están dañados los componentes y el hardware. Comuníquese con el Servicio de Atención al Cliente al (800) 677-4922 con el número de pedido y la factura de WBA para obtener asistencia inmediata.
- 3) Inspeccione el sustrato o la construcción adyacente para determinar si es aceptable antes de comenzar el trabajo. Informe si hay una construcción inaceptable al gerente del proyecto para que se programen trabajos de reparación.

- 4) Revise los planos de la tienda de WBA para obtener información detallada específica sobre el proyecto si se contrataron servicios de ingeniería en el momento del pedido.

La información proporcionada en el presente documento, que incluidos, entre otros, dibujos, diseños, fotografías, gráficos, o declaraciones ("Materiales") son propiedad de Watson Bowman Acme Corp. ("Compañía"). Queda estrictamente prohibida la reproducción, la traducción o la reducción de cualquier forma electrónica legible por medios o máquinas, en su totalidad o en parte (excepto para el propósito expreso para el cual se ha ofrecido) sin el consentimiento previo por escrito de la Compañía. Todos los materiales contenidos en el presente documento son proporcionados por la Compañía solamente con fines informativos. La Compañía se reserva el derecho de modificar o retirar cualquier información contenida en los materiales sin previo aviso. Toda asesoría técnica o de otro tipo por parte de la Compañía, ya sea verbal o escrita, con respecto a los productos o al uso de productos en situaciones específicas ("Asesoramiento") es proporcionada por la empresa y se utiliza bajo el propio riesgo del usuario.

Salud y seguridad

Durante la instalación de cualquier producto Watson Bowman Acme, se deben usar en todo momento los artículos de protección personal adecuados, incluidos, entre otros, los siguientes:

- Vestimenta de trabajo adecuada
- Lentes de seguridad
- Botas de seguridad
- Guantes
- Casco



Se deben respetar las normas y regulaciones locales con respecto a la seguridad en el trabajo y a la salud.

Componentes del producto

Se requieren los siguientes componentes para la instalación de este producto:



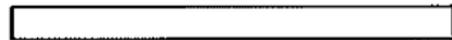
Adhesivo Aron Alpha 241
N/P: 2803J



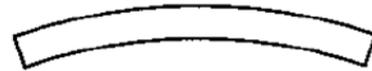
Agente acondicionador de perfiles
N/P: 2802J



Limpiador de concreto
N/P: 2731J



Material de la tapa del extremo
N/P: 2803J



Material de la válvula de aire
N/P: 2804J

Nota del instalador: Ofrecemos adhesivos para clima frío y clima cálido. Elija el adhesivo según las condiciones de instalación. Consulte los documentos de envío para conocer las listas y los requisitos adecuados.



Adhesivo para clima cálido
N/P: 2840J

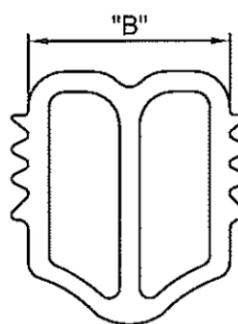


Adhesivo para clima frío
N/P: 2841J

Los siguientes componentes varían en tamaño según el modelo de sistema:

Modelo	"A"
25W	1"
40W	1 5/8"
50W	2"
65W	2 1/2"
75W	3"
100W	3 7/8"

Serie "W" de Jeene
(consulte la tabla para
conocer el tamaño del sello)



Modelo	"B"
25FW	1"
40FW	1 5/8"
50FW	2"
65FW	2 1/2"
75FW	3"
100FW	3 7/8"

Serie "FW" de Jeene
(consulte la tabla para
conocer el tamaño del sello)

Equipo recomendado

WBA recomienda los siguientes equipos para lograr una instalación fácil y exitosa:

- Equipo de arenado
- 1 taladro manual de 3/8" (para mezclar epoxi)
- 1 paleta mezcladora pequeña
- 1 rueda de alambre para perforación de 1/2" (o cepillo de alambre)
- Varias paletas de borde de 2" y espátulas
- 1 caja de trapos de algodón de color blanco limpios
- 4 baldes de plástico de 1 gal limpios
- 2 cepillos de limpieza de cerdas de nailon
- 1 amoladora angular de 4 1/2" (con hoja para mampostería)
- Herramienta rotativa Dremel con accesorios y broca de 1/8"
- Solvente para limpieza de herramientas (xileno)
- 1 amoladora de 9" (con hoja de diamante y abrasiva)
- Compresor/bomba de vacío (modelo Grainger: 4Z024)
- 1 rollo de láminas de plástico transparente
- Varios pares de guantes de goma, rodilleras, mascarillas antipolvo
- 1 pistola de calafateo a granel + puntas de plástico de cono
- 1 afilador de cuchillos
- Cinta aislante ancha de 2" (longitud de la junta x 2 cant./rollo)
- 1 botella rociadora para agua con jabón (verificación de fugas de perfil grande)
- Caja ingletadora (suficientemente grande para empalmar el sello)
- Serrucho de costilla de 18". Quite los dientes y deie un borde muy afilado

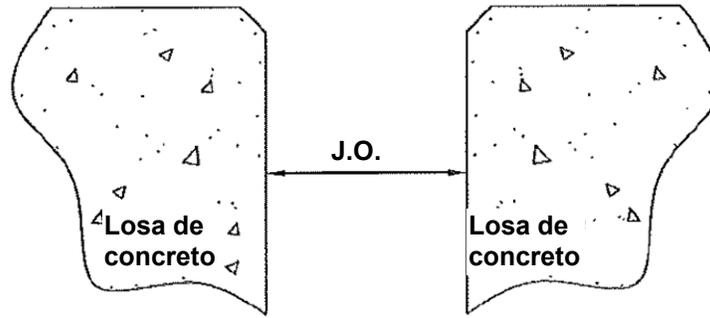
Notas previas a la instalación

La instalación debe realizarse solo en aberturas de junta con sustratos en buen estado, limpios y secos. Las aberturas de las juntas deben tener paredes laterales paralelas y con dimensiones coherentes. Se debe prestar especial atención a las grietas que se observen en el concreto en la abertura de la junta y a su alrededor. También se debe tener cuidado para garantizar que el área de abertura de la junta en contacto con el sello esté preparada a la profundidad adecuada, según el tamaño del sello.

Instalación

1A

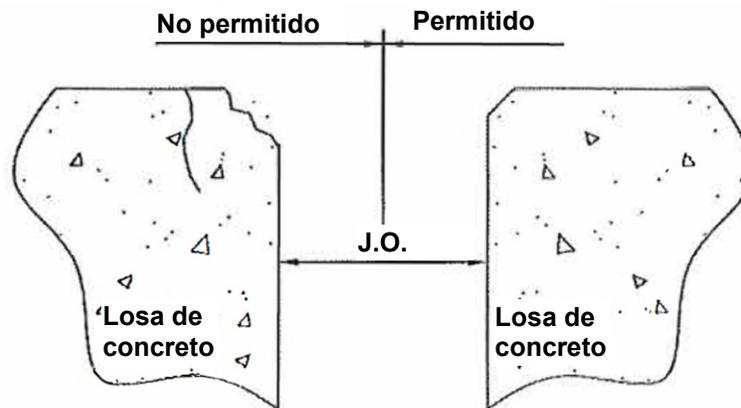
Preparación (construcción nueva): Los materiales de formación se deben retirar con cuidado para evitar que se cuartee el borde. Se deben realizar reparaciones para garantizar que las paredes laterales sean paralelas y tengan dimensiones coherentes. La abertura de la junta debe estar biselada para evitar que se fracture y se cuartee en el futuro. Las paredes laterales de concreto deben estar libres de todos los contaminantes, como agentes desmoldantes, grasa, aceite y cualquier otra suciedad y residuo. El arenado es el procedimiento de preparación recomendado, pero, cuando no es posible llevarlo a cabo, se puede emplear el amolado con discos. Sin embargo, se debe realizar una inspección cuidadosa para garantizar que el concreto esté completamente limpio y áspero. Limpie la abertura de la junta con aire comprimido. Inmediatamente antes de instalar el perfil Jeene®, se deben limpiar las paredes laterales de concreto con un limpiador de concreto.



1B

Preparación (construcción existente): Las aberturas de las juntas deben inspeccionarse para observar si hay grietas, concreto suelto y cuarteado. Se deben realizar reparaciones para garantizar que las paredes laterales sean paralelas y tengan dimensiones coherentes, lo cual es necesario. Si es necesario realizar reparaciones exhaustivas, se recomienda que se corte un hueco de cada lado de la junta y que se coloque el dintel de concreto elastomérico WaboCrete II.

- Los bordes de la abertura de la junta deben estar biselados para evitar que se fracture y se cuarte en el futuro. Las paredes laterales de concreto deben estar libres de todos los contaminantes, como agentes desmoldantes, grasa, aceite y cualquier otra suciedad y residuo. El arenado es el procedimiento de preparación recomendado, pero, cuando no es posible llevarlo a cabo, se puede emplear el amolado con discos. Sin embargo, se debe realizar una inspección cuidadosa para garantizar que el concreto esté completamente limpio y áspero. Limpie la abertura de la junta con aire comprimido. Inmediatamente antes de instalar el perfil Jeene®, se deben limpiar las paredes laterales de concreto con un limpiador de concreto.



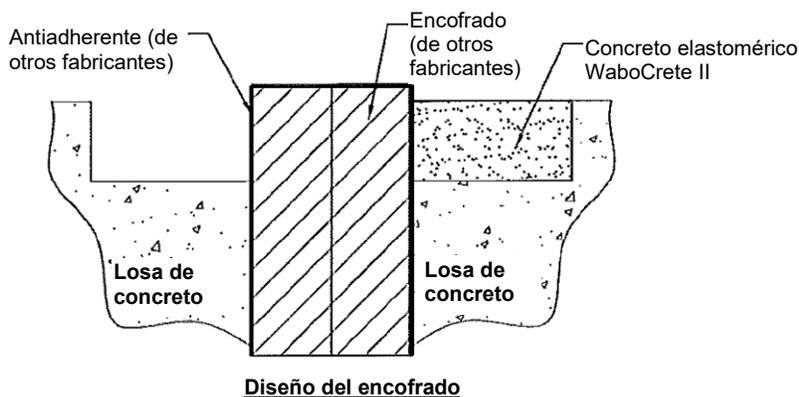
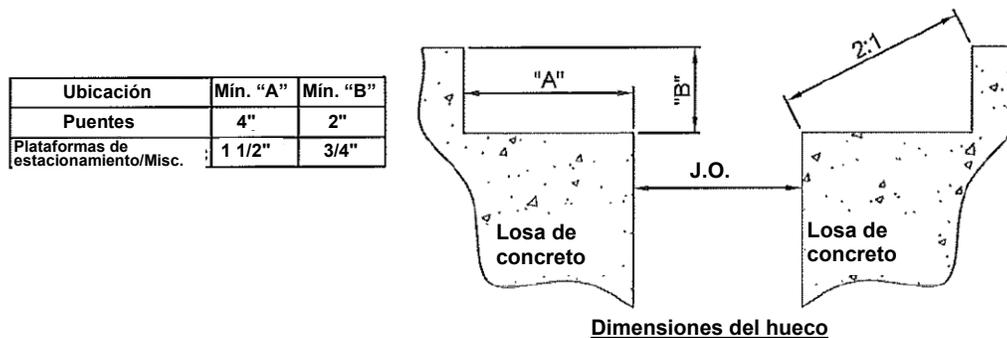
1C

Preparación (hueco con Wabo®Crete II):

- Llene la abertura de la junta con encofrado (de otros fabricantes) y coloque el antiadherente en el encofrado, donde estará en contacto con el concreto elastomérico WaboCrete II.
- Mezcle y coloque el WaboCrete II según la recomendación del fabricante. Los bordes de la junta deben estar biselados para evitar que se fracture y se cuarte en el futuro. Los huecos de concreto no deben contener contaminantes, como agentes desmoldantes, grasa, aceite o cualquier otra suciedad o residuo. El arenado es el procedimiento de preparación preferido para limpiar el

WaboCrete II y tornarlo más áspero, pero, cuando no es posible llevarlo a cabo, se puede emplear el amolado con discos.

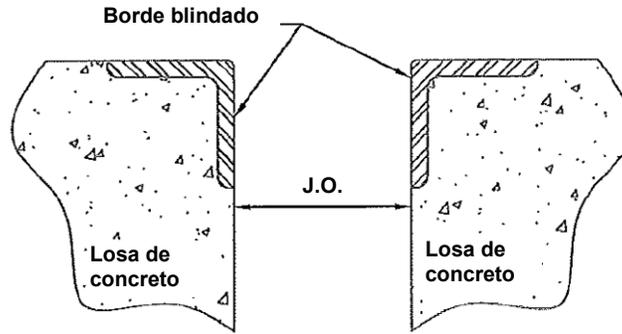
- Limpie la abertura de la junta con aire comprimido. Inmediatamente antes de la instalación de Jeene®, limpie la superficie de concreto (excepto el WaboCrete II y el acero) con un limpiador de concreto.



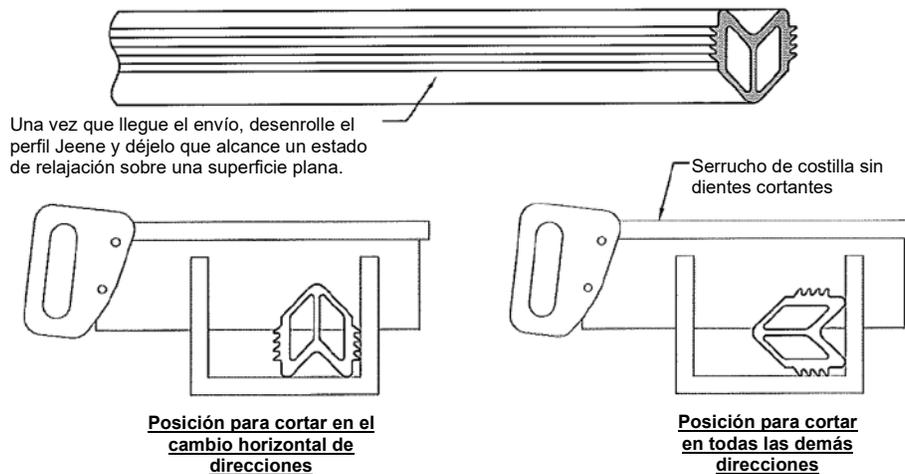
1D

Preparación (borde blindado: nuevo o existente):

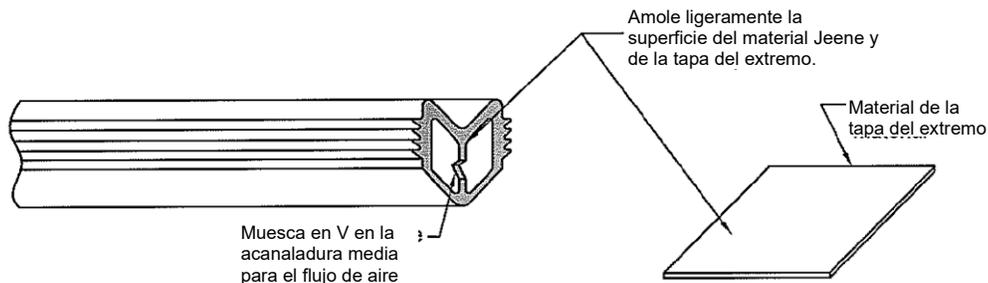
- Las superficies de borde blindado deben someterse a una limpieza abrasiva inmediatamente antes de la instalación de Jeene®. Este es un **REQUISITO** para construcción nueva y existente. Se debe eliminar toda la oxidación y se debe revelar una superficie de "acero blanco" (SP10). El arenado es el procedimiento de preparación recomendado, pero, cuando no es posible llevarlo a cabo, se puede emplear el amolado con discos para desgastar y hacer más áspera la superficie y así lograr la condición de "acero blanco". No se deben utilizar solventes ni limpiadores en superficies de acero antes de aplicar el adhesivo epoxi.
- Las superficies de acero inoxidable y aluminio requieren arenado para quitar la superficie vidriosa, lo que se debe hacer para que sea aceptable para la instalación.
- En las superficies galvanizadas recubiertas, se debe quitar el material galvanizado para que se vea como "acero blanco". Si utiliza una amoladora de disco o una arenadora, debe lograr un acabado SP10 ("acero blanco" y menos del 5 % de hendiduras).
- La instalación del perfil de Jeene® se debe realizar inmediatamente después de la preparación de la superficie para evitar la reoxidación de la superficie de acero. Cualquier superficie preparada que quede expuesta durante cualquier período que produzca oxidación de la superficie se debe preparar de nuevo inmediatamente antes de la instalación de Jeene®.



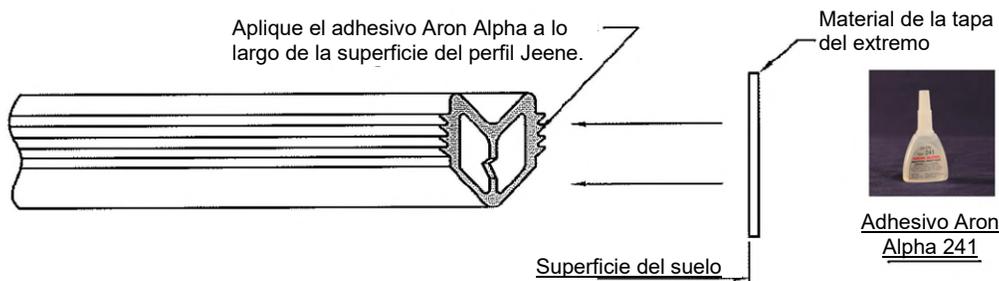
2 Deje que el sello se desenrolle y se relaje antes de cortarlo en el largo deseado. El sello tiene capacidades elásticas y se estirará si tira de este. Cuando lo corte, se recomienda que el sello no esté bajo ninguna tensión para garantizar que lo corte en el largo deseado. **Nota:** El fabricante recomienda quitar todos los dientes del serrucho de costilla y poner un poco de alcohol de quemar en la ubicación de corte para garantizar el corte más limpio y más liso.



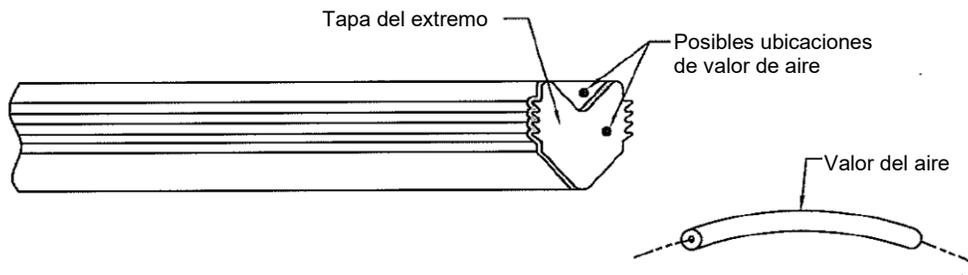
3 Corte una muesca en V en la acanaladura media para garantizar el flujo de aire a través de cada cámara cuando infle el sistema según el paso 6. Antes de adherir el material de la tapa del extremo al perfil Jeene®, cada perfil debe estar ligeramente en tierra de modo que la superficie de contacto revele material virgen. Además, las superficies deben ser lisas y no contener polvo. **Nota:** El amolado se puede realizar con una amoladora de 4 1/2" o una herramienta rotativa.



4 La tapa del extremo se debe adherir al perfil Jeene® mediante el adhesivo Aron Alpha 241. Cuando se aplica Aron Alpha 241, se debe aplicar una capa fina solo al final del perfil Jeene®. Después de aplicar el adhesivo, presione con firmeza la tapa del extremo contra el extremo del perfil de Jeene® y vuelva a realizar la aplicación durante al menos 60 segundos. Repita el mismo paso para el otro extremo del perfil. Los mejores resultados se producen cuando se adhiere la mitad del perfil Jeene®, en especial en perfiles más grandes. **Nota:** Si el líquido adhesivo Aron Alpha 241 tiene un tinte amarillento, no lo utilice. El líquido debe ser transparente para obtener mejores resultados. Nota del instalador: Después de que se haya adherido la tapa del extremo al perfil Jeene®, se debe recortar el exceso de material de dicha tapa del sello. Tenga cuidado de no dañar el sello entre el material de la tapa del extremo y el perfil Jeene®.

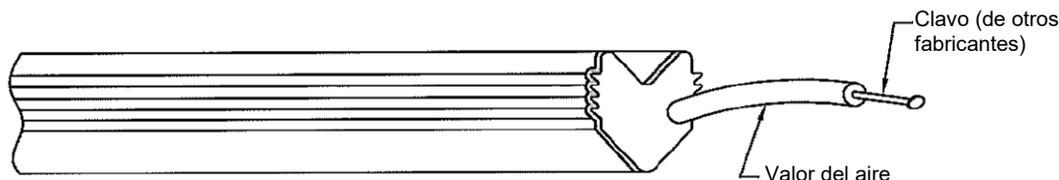


5 Después de encontrar la ubicación de la válvula de aire, esa área debe estar ligeramente en tierra. Con una broca de 1/8", perfora un orificio en el que se adherirá la válvula de aire. Con un alambre como guía para la ubicación del vástago de aire, instale la válvula de aire con los mismos pasos que se siguen para adherir la tapa del extremo al perfil Jeene®.



6 Después de instalar las tapas de los extremos y la válvula de aire, ahora el sello está listo para inflar. Con una bomba de aire, infle el sello de 15 a 20 psi. Con un clavo, conecte la válvula de aire para mantener el aire. Se deben revisar las ubicaciones de cada tapa de extremo y de cada válvula de aire para ver si hay fugas de aire. La prueba de detección de fugas de aire consiste en sumergir el sello en agua o utilizar una botella rociadora con agua jabonosa y observar si aparecen burbujas que indican una fuga de aire. Si se produce una fuga, se deben reparar las conexiones. Los sitios deben secarse bien y se debe raspar el adhesivo antiguo para quitarlo. Utilice la punta de un cuchillo para abrir el área de fuga de aire y deseche el adhesivo antiguo. Ahora que el área con fugas está limpia, aplique adhesivo adicional en el área abierta y presione juntándola con firmeza durante otros 60 segundos. Repita la prueba de nuevo

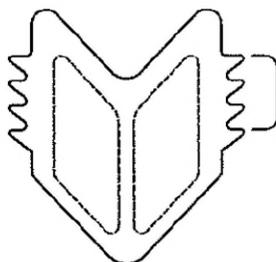
hasta que no haya fugas. El sello debe permanecer inflado durante el proceso de limpieza y se debe desinflar justo antes del proceso de instalación.



7 Coloque láminas de plástico de aproximadamente 2' de ancho en toda la abertura de la junta. Coloque el perfil de Jeene® en la parte superior de las láminas de plástico y realice la preparación del sello. El perfil inflado y probado con aire se debe cepillar con un cepillo de alambre o se debe arenar en toda la zona acanalada que sirve como superficie de unión en ambos lados. Los perfiles de tamaños de 2" (50 mm) a 4" (100 mm) se pueden arenar. La superficie se verá opaca y desgastada cuando esté preparada de la forma adecuada. Después de la abrasión con el cepillo de alambre, el área acanalada se debe frotar de forma agresiva con un agente acondicionador mediante un cepillo de nailon rígido dos veces por lado. Una vez que la superficie se seca, debe verse incluso más opaca.



Agente acondicionador de perfiles



Pasos de limpieza del área de las acanaladuras:

1. Cepillo de alambre
2. Cepillo de nailon con agente acondicionador
3. Trapos blancos limpios con el agente acondicionador

8 El epoxi Jeene® es un agente de unión muy potente. La vida útil aproximada del epoxi para clima cálido es de 90 minutos a 90 °F. La vida útil aproximada epoxi para clima frío es de 30 minutos a 70 °F y 60 minutos de 40 °F a 50 °F. No se recomienda utilizar epoxi para tiempo frío por encima de 60 °F o por debajo de 40 °F.

- El epoxi se debe mezclar en proporciones según lo especificado y suministrado por el fabricante. Un envase de acelerador a un envase de resina. En función del contenido del envase, esto produce una relación de 1:2 para el clima cálido y 1:1 para el clima frío. El epoxi se debe mezclar solo después de que todas las preparaciones del espacio y del perfil se hayan completado, verificado y confirmado por completo.
- El epoxi se debe mezclar en baldes limpios de 1 a 2 galones con un taladro manual y una paleta mezcladora pequeña (paleta mezcladora de pintura con parte inferior redonda). La consistencia del color debería ser pareja, sin manchas. **Nota:** Premezcle la parte B del epoxi tiempo frío durante 45 segundos. No mezcle más de dos unidades a la vez.
- Se deben limpiar el polvo y la suciedad de las áreas adyacentes a la abertura de la junta que puedan contaminar el espacio de la junta o el perfil. El perfil inflado preparado debe colocarse de manera adyacente a la abertura mientras se realizan los procedimientos restantes.

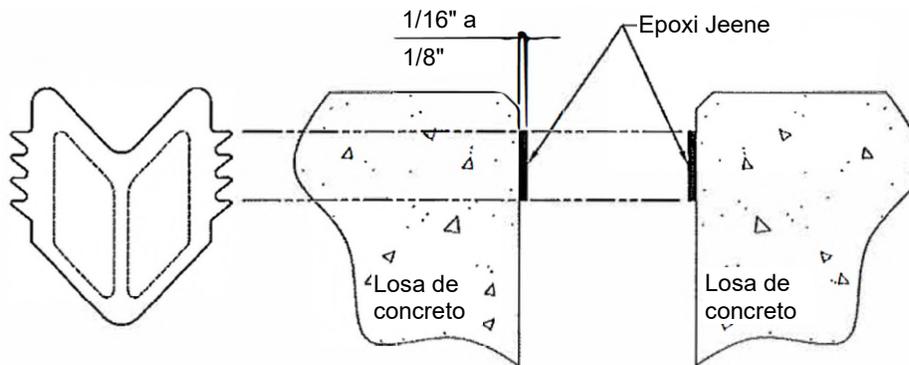


Adhesivo para clima cálido

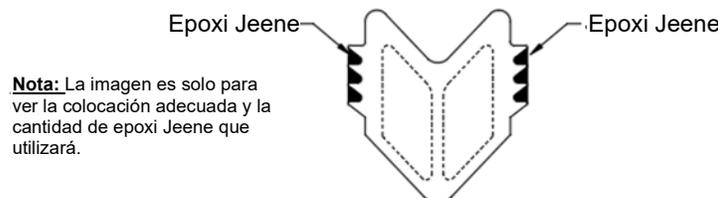


Adhesivo para clima frío

9 Con una pistola de calafateo a granel, espátulas o paletas de borde, aplique epoxi a las paredes laterales de la abertura de la junta hasta lo profundo y alinéelas de manera aproximada con las acanaladuras del perfil que se va a instalar. El epoxi se debe aplicar y se debe pasar la paleta con firmeza hasta lograr un grosor de 1/16" a 1/8".

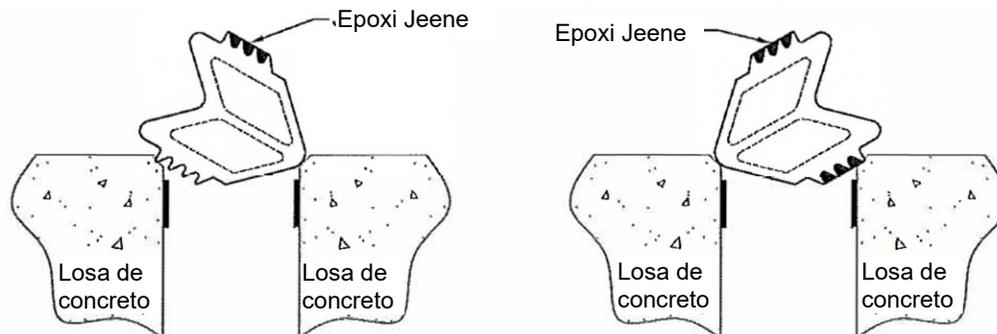


10 Inmediatamente antes de aplicar epoxi al sello, limpie el sello con un agente acondicionador de perfiles con un trapo de algodón blanco. Deberá hacer esto en ambos lados del sello. El epoxi Jeene® se debe aplicar en la zona acanalada del perfil con espátulas, paletas o pistolas de calafateo a granel. Se debe cubrir toda el área acanalada. El epoxi debe limitarse al área acanalada y tener una profundidad y espesor comparable a la profundidad de las acanaladuras. Aplicar de más no es lo mejor en este caso.

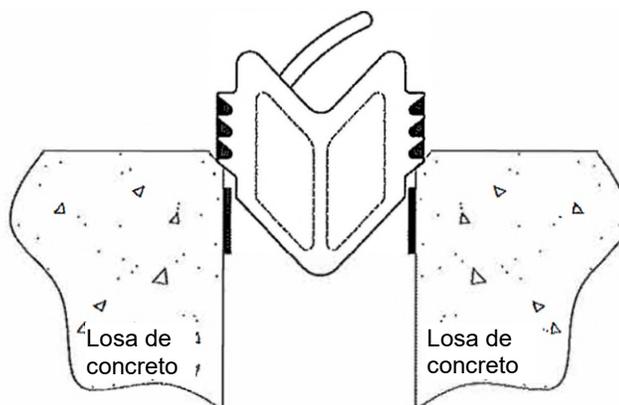


11 Coloque el sello en la abertura de la junta con epoxi Jeene® en ambos lados. Con una pinza de punta larga, apriete la válvula de aire y deje que el aire salga lentamente del sello hasta que comience a moverse hacia abajo en la abertura de la junta. En algunos casos, se debe aspirar el

aire del sello mediante una bomba de vacío. Cuando lo haga, tenga cuidado de no aspirar en exceso. Esto podría hacer que el sello se hunda en el espacio.



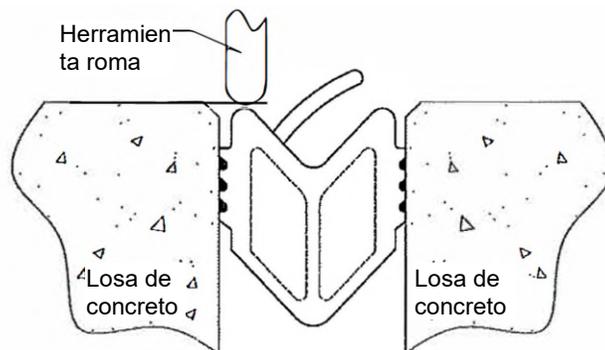
Coloque el sello en la abertura de la junta como se muestra, asegúrese de que las acanaladuras estén abiertas y que no estén contra ninguna pared lateral. Aplique epoxi Jeene® como se muestra arriba, de vuelta el sello y haga lo mismo en el otro lado.

**12**

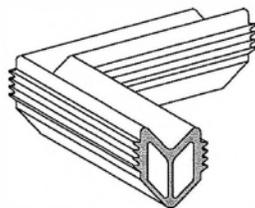
Una vez que el perfil está parcialmente dentro de la abertura, se debe utilizar una herramienta roma para ajustar el sello de 1/8" a 1/4" por debajo de la superficie con acabado. Luego, inserte una pequeña cantidad de aire en el perfil Jeene® y realice una inspección para garantizar una colocación adecuada. Después de que el perfil se asiente en la posición correcta, infle el perfil Jeene® y hasta su etapa final (aproximadamente de 15 a 20 psi).

- Después de inflar correctamente, apriete la válvula de aire con pinzas e inserte un clavo en la válvula de aire para mantener la presión. La presurización se puede lograr con una bomba manual (tipo bicicleta) o una bomba de aire eléctrica. La presión de aire se debe aplicar lentamente con un control visual cercano que mantenga el perfil en el nivel de instalación deseado. El perfil Jeene® debe estar firme, y se debe ver una pequeña cantidad de exceso de epoxi por encima del área acanalada de la junta. Esto indica que hay contacto completo entre las paredes de la apertura de la junta y del sello.
- El exceso de epoxi se debe raspar de la parte superior del perfil y los bordes de la abertura de la junta con espátulas o paletas de borde. Con un trapo limpio humedecido con limpiador de concreto, se debe limpiar la superficie expuesta del perfil. Por medio de estos pasos, el sitio se puede limpiar

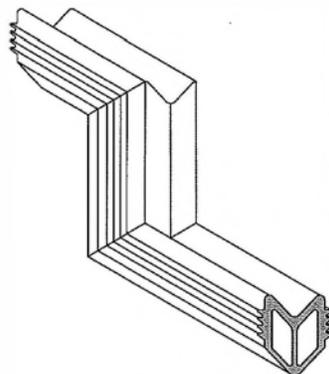
y abrir al tráfico. Mantenga la presión de aire durante un mínimo de 24 horas a 70 °F. Cuanto menor sea la temperatura, mayor será el tiempo.

**13****Procedimiento de empalme:**

- Se necesita una caja ingletadora y una sierra.
- Es importante que la sierra se mantenga muy afilada.
- Todos los empalmes deben cortarse en una caja ingletadora con una sierra afilada y un limpiador de concreto para lubricar la hoja en tamaños mayores a 2" (WBA vende una caja ingletadora grande: n.º de pieza 2754J).
- El corte se debe realizar mediante un movimiento deslizante rápido para reducir la distorsión del sello durante el corte. La aplicación de presión excesiva al sello provocará distorsión e irregularidades que requerirán amolado y causarán conexiones de empalme difíciles. El perfil debe mantenerse con firmeza contra el extremo de la caja ingletadora sin distorsiones y dicha caja debe estar fija.
- La acción de corte debe ser solo en el movimiento hacia adelante. El movimiento hacia atrás debe ser solo para despejar la abertura y, por lo tanto, debe ser sin presión. El corte en el contacto inicial se debe realizar con un movimiento descendente. Los movimientos de corte alteran esto, y debería estar más nivelado. La posición del perfil que se va a cortar en la caja ingletadora variará según el cambio de dirección en el empalme:
- Haga cortes rectos para empalmes de tope, el perfil debe ubicarse con la parte superior contra la pared posterior de la caja ingletadora.
- En los empalmes de 90° en un plano horizontal, el perfil debe ubicarse con la parte superior hacia arriba.
- En los empalmes de 90° en una transición de horizontal a vertical, el perfil debe ubicarse con la parte superior contra la pared posterior de la caja ingletadora.
- Corte los extremos de los dos sellos en ángulos de 45° en la caja ingletadora. Las redes centrales se deben cortar para evitar que se conviertan en una obstrucción del funcionamiento de la unión al inglete. Amole las superficies cortadas hasta que estén en condiciones planas y suaves, y corrija las distorsiones e irregularidades. Con el adhesivo Aron Alpha 241, adhiera los extremos preparados según las especificaciones del trabajo. Se debe aplicar una fina capa de adhesivo en un extremo del sello. Los dos extremos deben presionarse con firmeza y de manera uniforme durante 60 segundos.
- Cuando se adhieren secciones de perfil, es útil adherir pequeñas secciones del empalme a la vez. En temperaturas más frías, se puede usar una pistola de calor para acelerar la cura del adhesivo Aron Alpha 241.



Unión al inglete
horizontal de 90°



Unión al inglete
vertical de 90°

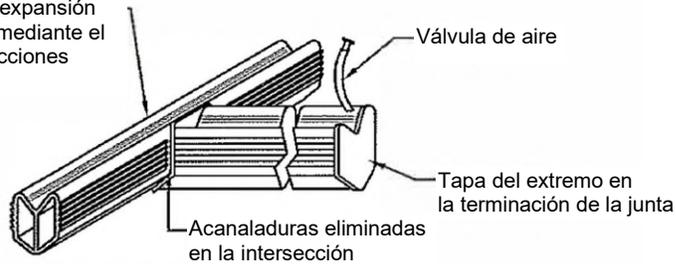
14

Procedimiento de empalme. Cambio direccional de tres y cuatro direcciones: La

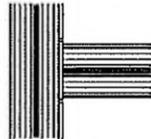
preparación del perfil Jeene® para las conexiones de tres y cuatro direcciones requiere consideraciones de espacio estándar y los procedimientos de limpieza del perfil de Jeene®. Se requieren mediciones de campo precisas.

- Para determinar el punto de contacto de la conexión de intersección, ubique el punto medio del sitio de conexión, marque para identificarlo y, luego, mida la distancia en cualquiera de los lados de la marca para acomodar la pieza de conexión. Por ejemplo: cuando conecte un perfil de 2", se debe medir y marcar 1" a cada lado del punto medio.
- Con una amoladora de discos, retire completamente las acanaladuras del perfil que debe ser la superficie de contacto de la sección de conexión del perfil. La superficie debe ser lisa y no contener polvo.
- La sección de conexión del perfil se debe cortar en la configuración de la pared lateral del perfil. La parte superior del corte será recta y paralela, y la parte inferior se cortará en un ángulo de aproximadamente 45° para ajustarse a la sección "V" inferior del perfil.
- Los bordes de esta pieza de conexión recién cortada deben amolarse con cuidado hasta lograr un estado suave sin polvo. Se debe verificar la configuración adecuada del perfil y ajustarlo a la sección de perfil de contacto. Realice los ajustes necesarios mediante el corte y el amolado.
- La tapa del extremo y los extremos del perfil deben prepararse de acuerdo con los mismos procedimientos utilizados en las aplicaciones habituales. Una vez que se haya adherido y asegurado sobre el extremo de la sección del perfil de conexión, la tapa del extremo se debe recortar según el contorno exacto del perfil.
- Toda la superficie expuesta de la tapa del extremo de la pieza de conexión debe amolarse hasta que quede suave y sin polvo.
- Antes de conectar este perfil a la sección del perfil de contacto, se debe realizar el análisis de presurización del aire. Al igual que con todas las unidades de perfil completadas, deje el aire en el perfil durante el proceso de conexión.
- El adhesivo Aron Alpha 241 debe aplicarse a toda la superficie de la tapa del extremo.
- Con una presión firme y uniforme, coloque la tapa del extremo contra el área de contacto preparada y manténgala allí durante 60 segundos. La conexión ya está completa.

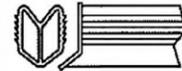
Transición de la junta de expansión fabricada para el campo mediante el seguimiento de las instrucciones escritas del fabricante



Intersección isométrica de tres direcciones

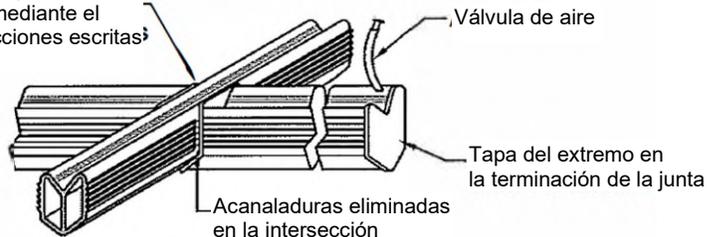


Plan de intersección isométrica de tres direcciones

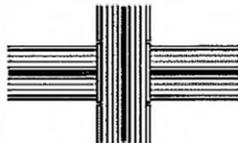


Intersección de junta antes del montaje

Transición de la junta de expansión fabricada para el campo mediante el seguimiento de las instrucciones escritas del fabricante



Intersección isométrica de tres direcciones



Plan de intersección isométrica de cuatro direcciones



Intersección de junta antes del montaje

15

Procedimiento de empalme. Empalme de tope: La primera sección del perfil Jeene® se instala de acuerdo con los procedimientos de instalación regulares, y se dejan uno o dos pies del perfil y paredes laterales sin epoxi Jeene®.

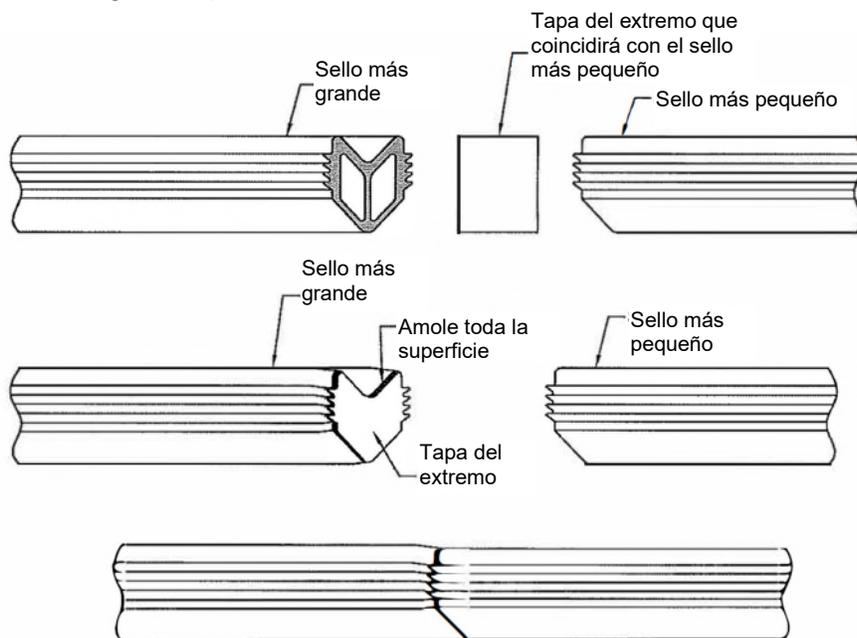
- Cuando continúe con el trabajo, quite la tapa del extremo del perfil instalado y lleve a cabo los procedimientos estándares de instalación y de empalme de tope. Asegúrese de medir el largo del perfil correcto y compruebe si hay fugas de aire antes de instalarlo.

16

Procedimiento de empalme: Tamaños diferentes:

- Mida el ancho del espacio entre la junta en el punto donde los tamaños del perfil Jeene® sean diferentes. Corte una pieza de la tapa del extremo para que coincida con el tamaño del perfil más pequeño.
- Prepare el perfil más grande para que reciba esta tapa del extremo.

- Aplique el adhesivo Aron Alpha 241 en el perfil más grande y apriételo para que coincida con el tamaño de la tapa del extremo. Presione la tapa del extremo con firmeza y de manera uniforme hasta el perfil comprimido y sosténgala hasta que se logre una unión firme. Amole la tapa del extremo para lograr una buena transición suave de sello más grande a sello más pequeño.
- Prepare el perfil de menor tamaño y la tapa del extremo que se acaba de aplicar al perfil de mayor tamaño.
- Aplique el adhesivo Aron Alpha 241 en el perfil más pequeño, presiónelo contra la tapa del extremo y sosténgalo hasta que se logre una unión firme.
- Instale los perfiles según los procedimientos de instalación estándares.



Síguenos en las redes sociales para conocer noticias de la industria, anuncios de nuevos productos y más:

