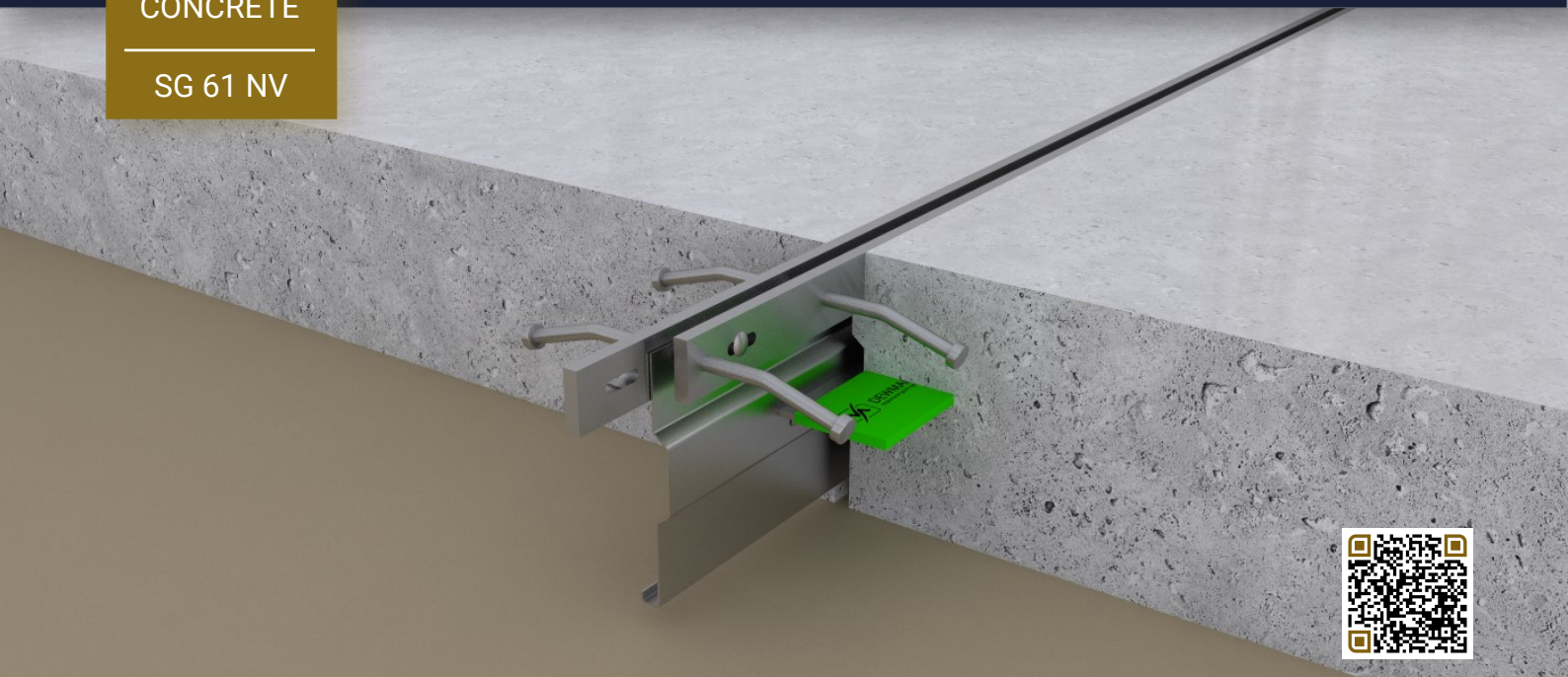




DEWMARK
CONCRETE

SG 61 NV



Descripción

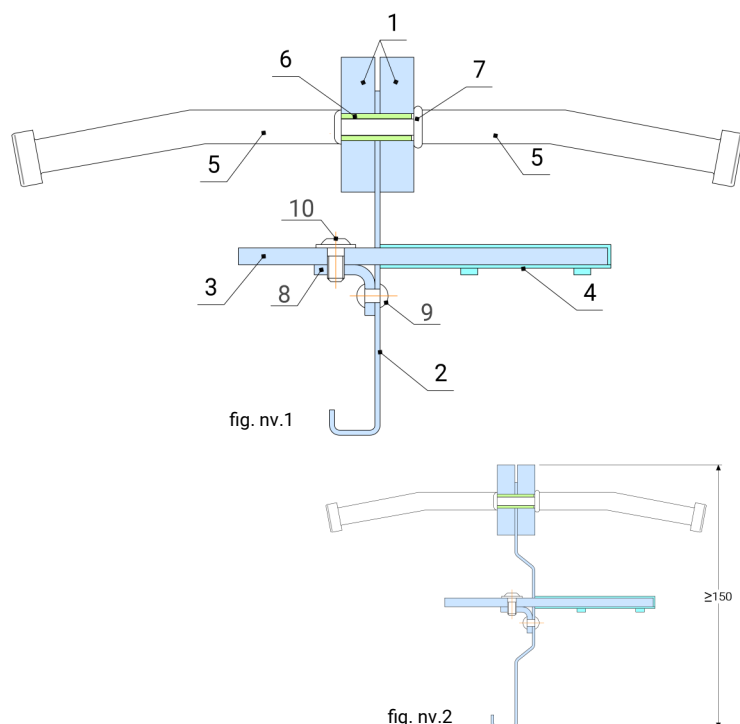
El perfil recto clásico modernizado para las juntas de obra de hormigón se establece como encofrado permanente y limita los mapas de hormigonado.

El nuevo diseño sin soldaduras (a excepción de los anclajes) proporciona una precisión insuperable al eliminar los efectos negativos de las temperaturas altas en las soldaduras y la violación posible de la geometría del perfil.

Refuerza perfectamente los bordes del concreto en ambos lados de la junta de contracción, además de servir como un sistema confiable para transferir cargas

El exclusivo sistema de centrado de los las barras superiores, junto con el sistema de transferencia de carga, permite que dos placas adyacentes estén en el mismo plano cuando apertura de la brecha de contracción de hasta 30 mm .

Los perfiles están diseñados para cargas según TR 34 4ª edición y Eurocódigo 2: EN 1992-1-1.



Accesorios

Tab. nv.1

- | | |
|----|---|
| 1 | Tiras de acero laminado en frío 10x40 mm ¹ |
| 2 | Carcasa de perfil (2 tipos) ² |
| 3 | Clavija de placa (3 tipos) ³ |
| 4 | Forro del pasador de placa |
| 5 | Perno de anclaje SD (Nelson) |
| 6 | Pasador de acero |
| 7 | Sujetadores de remache |
| 8 | Soporte de montaje de pasador |
| 9 | Remache de acero |
| 10 | Tornillo de fijación |

¹ Bajo pedido, flejes galvanizados en caliente y flejes de acero inoxidable AISI 304.

² El perfil con una altura de 150 mm tiene un cuerpo corrugado para rigidez estructural al verter hormigón (ver fig.nv.2).

³ El espesor de los clavija, dependiendo de las cargas, 5 y 8 mm (ver Cálculo de cargas).

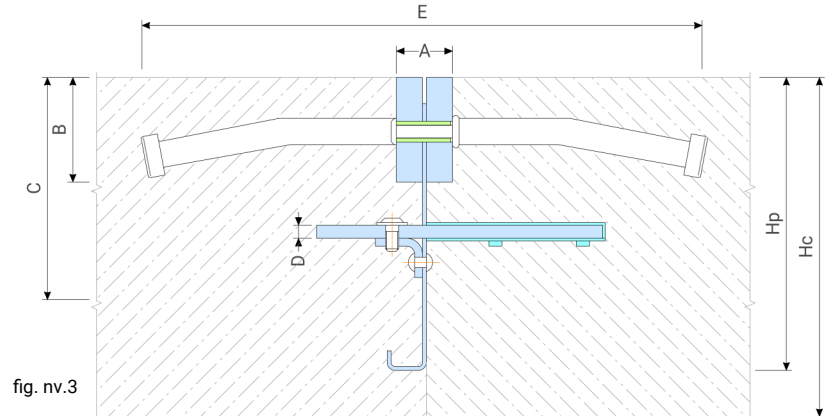
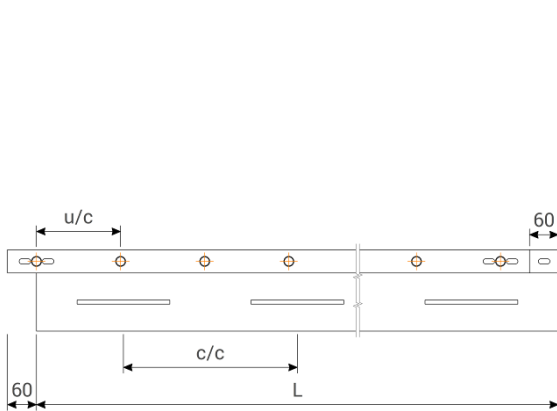


fig. nv.3

Dimensiones (para perfiles de 90 a 130 mm)

Tab. nv.2

Perfil	H _p (mm)	H _c (mm)	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D ¹ (mm)	E (mm)	u/c ² (mm)	c/c ³ (mm)	L (mm)
SG 61-20/90-... ¹ /NV	90	100-110	21,5	40	60	5 / 8 / 8XL	220	230	600 / 500	3000
SG 61-20/110-... ¹ /NV	110	115-125	21,5	40	60	5 / 8 / 8XL	220	230	600 / 500	3000
SG 61-20/130-... ¹ /NV	130	135-150	21,5	40	70	5 / 8 / 8XL	220	230	600 / 500	3000

¹ ... — Espesor del clavija 5 y 8 mm. Seleccionado en función de las cargas (ver Cálculo de cargas).

² u/c — Distancia entre pernos de anclaje.

³ c/c — Distancia entre centros de clavijas (600 mm para 60/OP-5 y 60/OP8, 500 mm para 60/OP8XL—ver Cálculo de cargas).

¡Ojo! Para alturas a partir de 150 mm, el cuerpo del perfil se realiza con un reborde ondulado, que asegura la rigidez de la estructura en toda su longitud.

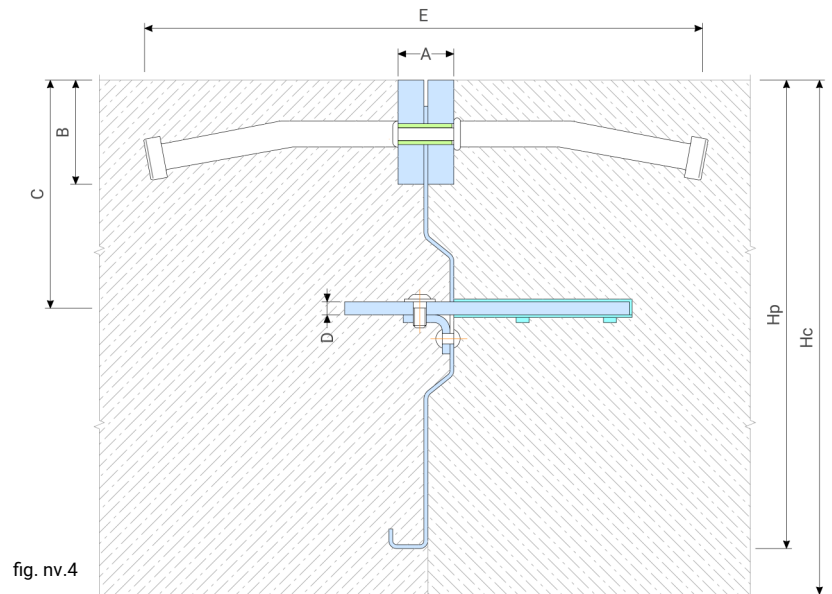
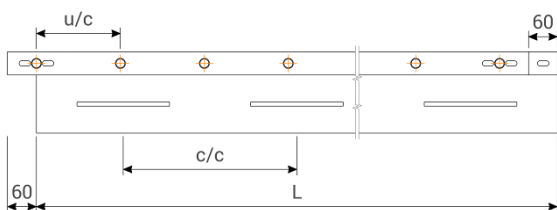


fig. nv.4

Dimensiones (para perfiles de 150 a 280 mm⁴)

Tab. nv.3

Perfil	H _p (mm)	H _c (mm)	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D ¹ (mm)	E (mm)	u/c ² (mm)	c/c ³ (mm)	L (mm)
SG 61-20/150-... ¹ /NV	150	155-180	21,5	40	80	5 / 8 / 8XL	220	230	600 / 500	3000
SG 61-20/180-... ¹ /NV	180	185-210	21,5	40	90	5 / 8 / 8XL	220	230	600 / 500	3000
SG 61-20/210-... ¹ /NV	210	215-240	21,5	40	100	5 / 8 / 8XL	220	230	600 / 500	3000
SG 61-20/240-... ¹ /NV	240	245-275	21,5	40	120	5 / 8 / 8XL	220	230	600 / 500	3000
SG 61-20/280-... ¹ /NV	280	285-300	21,5	40	140	5 / 8 / 8XL	220	230	600 / 500	3000

¹ ... — Espesor del clavija 5 y 8 mm. Seleccionado en función de las cargas (ver Cálculo de cargas).

² u/c — Distancia entre pernos de anclaje.

³ c/c — Distancia entre centros de clavijas (600 mm para 60/OP-5 y 60/OP8, 500 mm para 60/OP8XL—ver Cálculo de cargas).

⁴ — Los perfiles se pueden ser producido a cualquier altura por la necesidad.

MATERIALES DE LAS PIEZAS Y MÉTODOS DE FABRICACIÓN (según especificación)

Tab. nv.4

Perfil	Nº	Componente	Acero	EN	Método de fabricación
 <p>fig. nv.5</p>		Steel strips 10x40	S235J0	10051	Corte por láser, laminado
	1	+ galvanizado en caliente HDG* + tiras de acero AISI 304*	S235J0 1.4016	10051 10088-2	+ galvanizado según EN 1461
	2	Perno de anclaje SD	S235J0	13918:2017	Rumbo frío
	3	Carcasa de perfil	DC01	10130:2006	Estampado, doblado
	4	Clavija de placa + galvanizado en caliente HDG* + tiras de acero AISI 304*	S355J0 S355J0 1.4016	10025-2 10025-2 10088-2	Corte por láser + galvanizado según EN 1461 Corte por láser
5	Forro del pasador	DC01	10130:2006	Estampado, doblado	

* – Bajo pedido, los perfiles pueden fabricarse total o parcialmente con aceros resistentes a la corrosión: aceros estructurales galvanizados en caliente (HDG) o aceros inoxidables (AISI 304). En este caso, se agregan designaciones especiales a los perfiles:

Para HDG

HDG – las tiras superiores con anclajes están galvanizadas;
 HHDG – las tiras superiores con anclajes + clavija están galvanizadas;
 FHDG – el perfil está completamente galvanizado.

Para AISI 304

SS – tiras superiores de acero AISI 304;
 HSS – listones superiores + clavija de acero AISI 304;
 FSS – perfil fabricado íntegramente en acero AISI 304 (incluidos los anclajes).

TOLERANCIAS DE FABRICACIÓN

Tab. nv.5

Longitud	±0,1 mm	Altura	±1 mm	Rectitud	±1 mm/m	Rizo	<0,5°/m
----------	---------	--------	-------	----------	---------	------	---------

ADICIONAL

Material de espuma

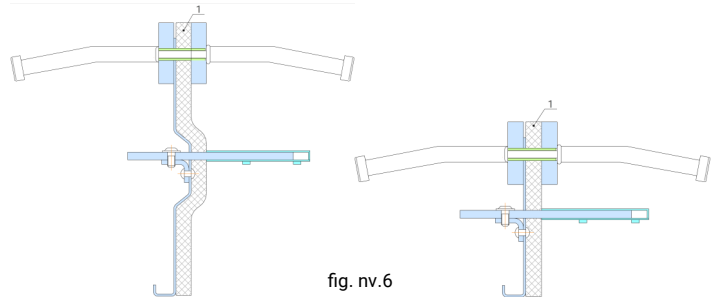
El perfil se puede suministrar con espuma (espuma de polietileno de celda cerrada) (1).

Este material se prefiere cuando las losas de piso se vierten en climas fríos o se usan en cámaras frigoríficas donde son posibles cambios de temperatura significativos.

Espesor 5 / 10 / 15 mm.

El perfil tiene la designación: +Foam-10 (donde el último dígito indica el grosor del material de espuma).

Ejemplo: Dewmark Concrete SG 61-20/180-5/NV+Foam-10



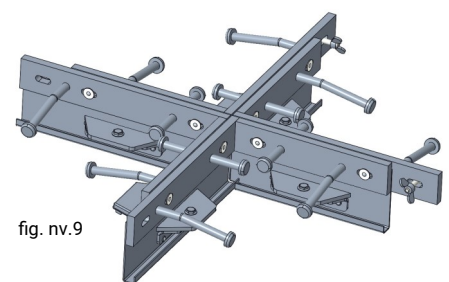
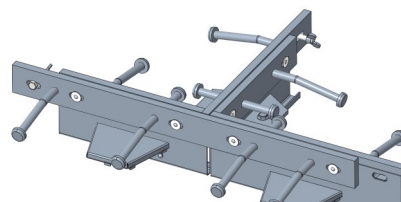
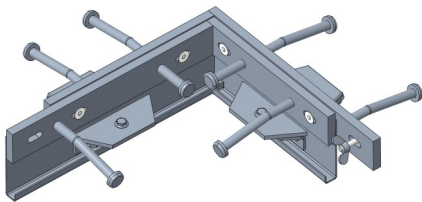
Conectores

Para facilitar la instalación y la instalación, se producen conectores especiales para la intersección de perfiles²:

L- conector (SG 61-L/h¹)

T- conector (SG 61-T/h¹)

X- conector (SG 61-X/h¹)



¹ – h – altura del perfil.

² – Existen también conectores para intersecciones entre perfiles SG 61 y SG 62 (consultar detalles).

BENEFICIOS

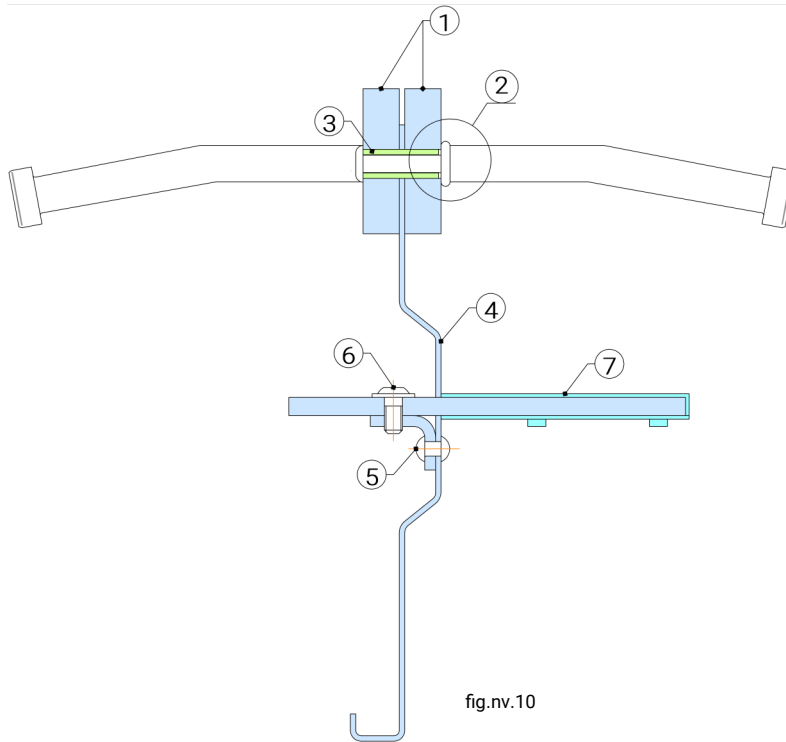


fig.nv.10

1. Protección de los cantos de hormigón contra el descascarillado bajo cargas mediante el uso de flejes de acero laminado en frío de 10 mm de espesor.
2. Soldadura de pernos de anclaje SD mediante tecnología Arc Drawn (EN ISO 4063 proceso 783).

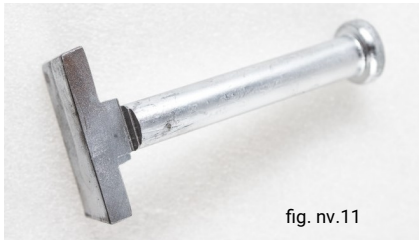


fig. nv.11

3. El exclusivo sistema de alineación de las tiras superiores por medio de manguitos espaciadores de acero permite que las diferencias entre ellas no superen los 0,1 mm.
4. Para alturas a partir de 150 mm, el cuerpo del perfil se realiza con un reborde ondulado, que asegura la rigidez de la estructura en toda su longitud.

Ensamblar la base del perfil sin usar soldadura le permite excluir las deformaciones más pequeñas que afectan la geometría del perfil y sus partes individuales.

- El cuerpo del perfil es siempre paralelo a las franjas superiores;
- El pasador es estrictamente perpendicular al cuerpo del perfil (90°).

6. El perfil se puede suministrar semimontado, sin placas base atornilladas, lo que permite reducir el peso del perfil durante la instalación y simplificar la instalación. En este caso, la fijación de las placas base con cubiertas a los soportes se produce en una sola operación de montaje del tornillo de fijación.

El uso de carcasa de acero estampado aumenta la rigidez del sistema de transferencia de carga mediante el uso de pasadores y materiales de carcasa:

- La uniformidad de los materiales y la precisión de la fabricación eliminan la holgura entre las piezas.
- El módulo de elasticidad del acero es de 210 N/mm², lo que excluye cualquier posible punzonado del cuerpo envolvente.



fig. nv.12

8. Como estándar, el pasador permite lograr la divergencia de losas adyacentes (apertura de junta) a una distancia de hasta 25 mm. Usando un aumento en el espesor de la espiga y una disminución en el paso de las espigas, es posible lograr un cambio en el valor de la apertura de la junta hasta 40 mm sin pérdida de capacidad de carga.