



Descripción

Perfil reforzado con sinusoidales planas de las tiras superiores para el paso sin impacto de la junta de contracción formada.

Le permite ajustar la altura del perfil en un amplio rango y es especialmente conveniente cuando se vierten losas de hormigón de diferentes espesores en la misma habitación.

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

Refuerza perfectamente los bordes del hormigón a ambos lados de la junta de contracción y sirve como un sistema fiable para transferir cargas durante el almacenamiento y cuando la maquinaria pasa por las juntas.

Junto con el sistema de distribución de carga, esto permite que dos placas adyacentes estén en el mismo plano incluso con un espacio de 25 mm.

Apto para todo tipo de ruedas de vehículos.

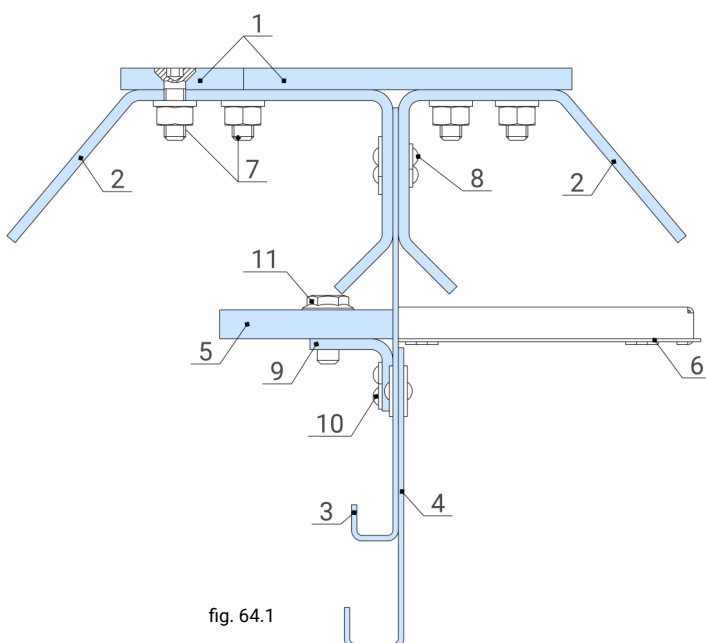


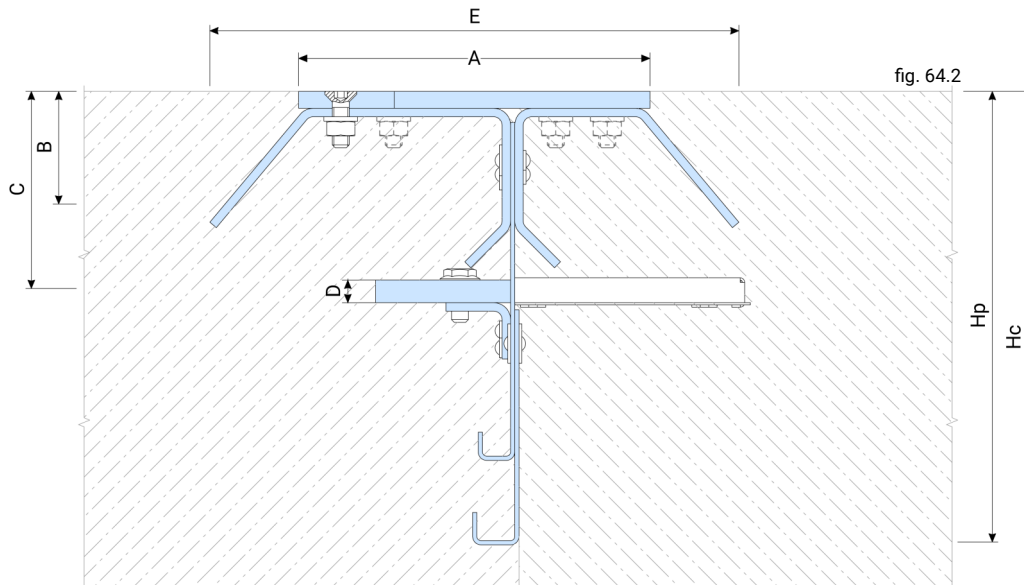
fig. 64.1

Componentes

Tab. 64.1

- | | |
|----|---|
| 1 | Placas sinusoidales planas de acero |
| 2 | Soportes de anclaje de guía de acero |
| 3 | Carcasa de perfil |
| 4 | Altura ajustable |
| 5 | Clavija de placa (3 tipos) ² |
| 6 | Forro del pasador de placa |
| 7 | Conexión de tornillo |
| 8 | Sujetadores de remache |
| 9 | Remache de acero |
| 10 | Tornillo de fijación |
| 11 | Remache de acero |

¹ El espesor de los clavija, dependiendo de las cargas, 5 y 8 mm (ver Cálculo de cargas).



Tab. 64.2

Perfil	Hp ³ (mm)	Hc (mm)	A (mm)	B (mm)	C ⁴ (mm)	D ¹ (mm)	E (mm)	c/c ² (mm)	L (mm)
SG 64/145(185)-... ¹ /ADJ	145-185	150-200	125	220	75	5 / 8 / 8XL	190	600 / 500	3000
SG 64/160(200)-... ¹ /ADJ	160-200	165-220	125	220	85	5 / 8 / 8XL	190	600 / 500	3000
SG 64/200(265)-... ¹ /ADJ	200-265	220-280	125	220	110	5 / 8 / 8XL	190	600 / 500	3000
SG 64/290(450)-... ¹ /ADJ	290-350	300-370	125	220	150	5 / 8 / 8XL	190	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 — Los perfiles se pueden ser producido a cualquier altura por la necesidad.

⁴ — ¡NOTA! Al calcular las cargas, tenga en cuenta que el pasador siempre está a la misma distancia "C" de la superficie de hormigón.

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

Tab. 64.3

Perfil	Nº	Componente	Acero	EN	Método de fabricación
	1	Steel sinus strip (6 mm) + galvanizado en caliente HDG*	S355J0	10025-2	Corte por láser + galvanizado según EN 1461
	2	+ tiras de acero AISI 304*	1.4016	10088-2	Corte por láser
	3/4	Ángulo de anclaje de acero	S235J0	13918:2017	Estampado, doblado
	3/4	Carcasa de perfil	DC01	10130:2006	Estampado, doblado
	5	Clavija de placa + galvanizado en caliente HDG*	S355J0	10025-2	Corte por láser + galvanizado según EN 1461
	5	+ tiras de acero AISI 304*	1.4016	10088-2	Corte por láser
6	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;
 HHG — 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.

TOLERANCIAS DE FABRICACIÓN

Tab. 64.4

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