

LymTal International, Inc.
PROCEDIMIENTOS DE INSTALACIÓN
DE LA JUNTA DE EXPANSIÓN
ISO-FLEX DURA-BLOCK

1. Trabajo de preparación

El hueco para la junta de expansión y las aperturas de tallo deberán ser de un ancho y profundidad consistentes en toda su extensión. Deberán ser del ancho y de la profundidad para el sistema específico de este proyecto. Dirijase al Dibujo Internacional de LymTal No. 2056-01 y 1301-02 para la información sobre medidas/dimensiones específicas.

Los resquebrajamientos de los bordes, proyecciones afiladas y vacíos en el concreto deberán ser reparados antes de proceder con la instalación de la junta. Todos los materiales utilizados para reparar el concreto deberán haberse secado completamente como lo especifique el fabricante.

El elemento de sellado de la junta Dura-Block de serie "D" deberá ser desenrollado y se le debe permitir permanecer en una posición relajada. Una vez que esté relajado, el sello deberá ser cortado a longitud deseada y se podrá realizar cualquier empalme (ver abajo la sección sobre "Empalmes").

Las caras vertical y horizontal del hueco para la junta de expansión deberán ser limpiadas para remover la lechada, materiales poco unidos, y cualquier otro contaminante que pueda inhibir la unión del lecho y del sellante de los bordes de concreto.

El hueco deberá estar limpio y seco para la instalación del sistema. Aísle con adhesivo las superficies adyacentes para proteger y mantener una apariencia limpia de los alrededores.

2. Instalación

En la preparación para la instalación de la junta de expansión Dura-Block es importante entender que hay dos elementos líquidos que se utilizan en este proceso. Primero que todo está la Capa de Betún Iso-Flex 910 (2 partes de uretano, Unidades de 1,5 Galones). Esta Capa de Betún 910 se utiliza para el lecho de las alas de sellado, así como para llenar los agujeros para los tornillos una vez que los tornillos se hayan apretado completamente. Para asegurar la utilización adecuada de la Capa de Betún 910 se deberá tomar en cuenta que el lecho de la instalación asume que una unidad de 910 cubrirá 15 pies de la junta, incluyendo ambos lados. Al saber esto, calcule y aparte el número apropiado de unidades para la porción del lecho de la instalación. Luego, aparte las unidades restantes para llenar los agujeros para los tornillos que se harán más adelante en el proceso de instalación. El otro componente líquido es el Sellante 825. Este sellante se proporciona en paquetes de salchicha de 20 oz y se usa exclusivamente para el Sellante de los Bordes.

Una vez que tenga las herramientas y materiales organizados en la junta que será instalada, puede instalar el sello de serie "D" en la brecha de la junta. Luego, abra y comience a mezclar la primera unidad de la Capa de Betún 910. Esto se hace al añadir los dos componentes en una cubeta limpia y seca. Mezcle con un motor de taladro eléctrico y una paleta de mezclado. Mezcle por aproximadamente 2-3 minutos hasta que la mezcla sea de un color y textura consistentes.

Este Capa de Betún 910 para el lecho va DEBAJO de la brida del ala plana del sello de serie "D". Luego, voltee la brida del ala del sello para que el lecho pueda ser sellado. Usando una pistola selladora con una punta cónica cortada de 1/2 de pulgada a 3/8 de pulgada para la Capa de Betún 910.

PROCEDIMIENTOS DE INSTALACIÓN

Selle el material en un patrón de zig-zag **POR DEBAJO** de la brida del ala, y a lo largo de la base del hueco. Recuerde que la cobertura es de 15 pies de junta, por ambos lados, por cada unidad de 1,5 galones.

Haga esto en ambos lados de la apertura de la brecha de la junta.

Con el sello de serie "D" ahora en su lugar, comience en un extremo de la junta y empiece a colocar los paneles de anclaje de 6 pies. La disposición de los paneles de anclaje es importante para una buena instalación. Coloque los paneles en la junta, poniéndolos encima de la brida del sello. Los paneles de anclaje necesitan ser colocados de una forma en que los hoyos para los tornillos se localicen lejos de la brecha de la junta. Los paneles están colocados correctamente cuando el hoyo de anclaje está a 2,5 pulgadas de distancia del borde de la brecha de la junta y del sello de serie "D". Asegúrese de que las lengüetas en los extremos se alineen, y que encajen en la ranura opuesta de cada panel. **Asegúrese de que los paneles estén posicionados apropiadamente en el hueco. NO PERMITA QUE LOS PANELES DE ANCLAJE SE BALANCEEN EN LA APERTURA DE LA BRECHA DE LA JUNTA.** Camine en los paneles para asegurarse de que los paneles y las alas de sellado estén colocadas firmemente en su lugar.

Con los paneles colocados sueltos en el hueco, es importante calzar los paneles lejos del borde del hueco de concreto para formar una brecha de 1/4 de pulgada para el sellante del borde. Mientras los Paneles de Anclaje son calzados en su posición, es importante comprimir la porción superior del sello de serie "D" al punto en que sea el equivalente de la porción inferior que está comprimida en la apertura de la brecha de la junta.

Comenzando por un extremo de la junta, comience a taladrar los agujeros de anclaje en el primer conjunto de paneles de anclaje.

Este sistema de junta utiliza tornillos de anclaje producidos por DeWalt (Diseñado por Powers). El tornillo específico es el **Screw-Bolt+** Cat. No. PFM1411580. Este es un tornillo de 5/8 de pulgada con cabeza hexagonal con un longitud de 4 pulgadas. Los tornillos requieren que el agujero piloto sea taladrado con una broca de taladro estándar con un diámetro de 5/8 de pulgada. La broca de taladro es responsabilidad del contratista de la instalación. Cualquier información adicional sobre Powers Fasteners se puede encontrar en www.anchors.dewalt.com.

Utilizando una broca estándar de taladro de concreto de 5/8 de pulgada, taladre los agujeros de anclaje en el concreto (a través de la brida de caucho) hasta una profundidad de 4 pulgadas. Aspire el polvo suelto del concreto.

Con todos los agujeros de anclaje apropiadamente localizados en el primer conjunto de paneles, comience a instalar los tornillos. Cuando use llaves de impacto eléctricas o neumáticas, asegúrese de usar el disparador para evitar ajustar o aflojar el tornillo. Utilice un torniquete de mano para el ajuste final.

Repita este proceso en toda la longitud de la junta al taladrar y anclar cada conjunto de paneles de anclaje subsiguientes. Fuerce los paneles subsiguientes firmemente contra los paneles ya instalados para que las secciones de la lengüeta y la ranura estén ajustadas. Habiendo hecho esto ajuste el hardware en este panel. Este proceso se debe repetir en ambos lados de la brecha de la junta en toda la extensión de la junta.

Los tornillos Screw-Bolt+ rotados a 60 pies/libra máximo.

Los paneles de anclaje deben ser colocados de una forma que asegure que la pieza final sea de un mínimo de dos pies de longitud para que tenga, al menos, dos locaciones de anclaje sosteniéndola en su lugar. Los paneles de anclaje pueden ser cortados en el campo utilizando una sierra circular.

Una vez que todos los paneles estén en su lugar, vuelva a rotar cada tornillo para asegurar que estén ajustados.

PROCESOS DE INSTALACIÓN

Con el sistema ya instalado, mezcle e instale la Capa de Betún Iso-Flex 910 de sellante y llene las cavidades de los agujeros para los tornillos. Para las áreas de los bordes, utilice el material sellante Iso-Flex 825 proporcionado en salchichas de 20 oz. Se asume que los bordes tienen un grosor de 1/4 de pulgada.

3. Limpie

Remueva cualquier cinta y/o papel protector del concreto y deséchelo de forma apropiada.

Limpie el sistema con un solvente orgánico para remover cualquier sucio o materiales sellantes depositados.

4. Empalmes

Las conexiones de empalme del Iso-Flex Dura-Block de serie "D" pueden ser completadas fácilmente en el campo al utilizar un proceso de fusión con calor. Los paneles de anclaje simplemente se cortan en el campo y son conectados. Una sierra circular es la mejor para esto, ya que los paneles de anclaje tienen un fuerte refuerzo de metal.

No hay forma de fusionar los bloques de anclaje ya que son de caucho EPDM.

Para el elemento del sello, el primer paso es asegurarse de que los extremos del sello a ser empalmados tengan cortes frescos y derechos. Utilizando una Plancha de Empalme por Calor que esté precalentada a 400 °F – 425 °F, póngala entre cada extremo de los sellos serie "D" ya preparados. Cuando cada superficie muestre alrededor de 1/8 de pulgada de material derretido (aproximadamente 3 – 4 minutos), remueva rápidamente la plancha de empalme, alineando los extremos de las juntas y presionándolas juntas hasta que se unan (alrededor de 3 – 5 minutos). Permita que el empalme se enfríe por 15 minutos antes de proceder. No mueva, doble, estire ni haga tensión sobre el empalme por 2 horas.

Los cambios direccionales del elemento de sello también pueden ser pre-fabricados. Entonces, esto solo deja conexiones de empalme simples para ser completadas en el campo.

PROCEDIMIENTOS DE INSTALACIÓN

5. Equipos y herramientas recomendadas

- Soplador de mano
- Papel de Visqueen o para construcción de techos
- Cinta adhesiva
- Motor de taladro de 3/8 de pulgada
- Paleta Jiffy pequeña
- Motor de taladro de 1/2 de pulgada
- Broca de taladro de 5/8 de pulgada
- Cables eléctricos de extensión y herramientas manuales
- Paleta de albañil
- Cepillos desechables de 2 pulgadas
- Pistolas selladoras y puntas
- Caja y sierra ingletadora
- Plancha de empalme por calor y su soporte
- Llave tubular
- Llave de torsión
- Solvente de tolueno o MEK (para limpiar)
- Paños
- Equipo de seguridad personal: Lentes, guantes, etc.

Rev 01/20