

CLIMAVER

MÉTODO DEL TRAMO RECTO

PRECISIÓN

RESISTENCIA Y CALIDAD

MENORES PÉRDIDAS
DE CARGA

MÍNIMOS DESPERDICIOS

MAYOR RAPIDEZ



<http://www.isover.net>
Tlfn. referencia: 609 084 573

**PANELES CLIMAVER
CON MARCADO GUÍA.**

HERRAMIENTAS MTR.

CLIMAVER

GUÍA REDUCIDA MÉTODO DEL TRAMO RECTO



ISOVER

Las Soluciones de Aislamiento

EL NUEVO MARCADO GUÍA

El nuevo marcado-guía facilita la construcción de las redes de conductos:

- Evitando el trazado con un marcador auxiliar ► **FACILITA EL MONTAJE**
- Eliminando el riesgo de errores en el trazado ► **MEJORA LA CALIDAD**



LAS NUEVAS HERRAMIENTAS MTR

Realizan el corte del conducto para su transformación en figuras



Las nuevas Herramientas **MTR** consisten en dos útiles, con ángulos de corte distintos, según el tipo de corte que se desee realizar. Su exclusivo diseño: un sistema de doble cuchilla de inclinación adecuada, permite el corte de los revestimientos exterior e interior del conducto con precisión y rapidez. La primera cuchilla, de avance, permite un primer corte del revestimiento exterior del conducto; la segunda, remata cortando el revestimiento interno. El resultado final es un corte limpio de las cuatro caras del conducto.



CINTA Y COLA CLIMAVER

La utilización de la Cola **CLIMAVER** y la Cinta **CLIMAVER** asegura una unión perfecta



1. MÉTODO DEL TRAMO RECTO

El MÉTODO del TRAMO RECTO de fabricación de figuras se basa en construir figuras a partir de conductos rectos.

– Si se realiza una instalación de CLIMAVER PLUS R, sin perfiles, se emplean las herramientas MTR y el cuchillo Climaver, según los ángulos de corte necesarios.

Herramientas MTR: Se trata de dos útiles que realizan el corte del conducto para su transformación en figuras. Cuentan con un diseño exclusivo que permite un corte fácil y preciso.

Herramienta de punto blanco. Cuenta con un solo par de cuchillas, inclinadas 90° respecto a la cara del conducto a cortar.

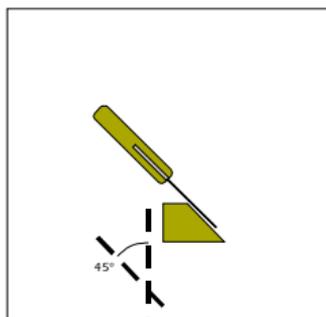
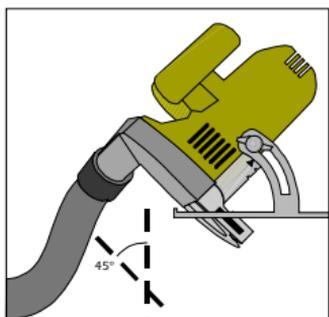
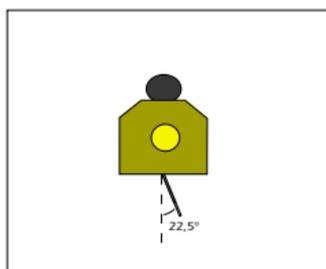
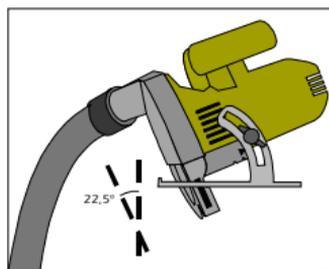
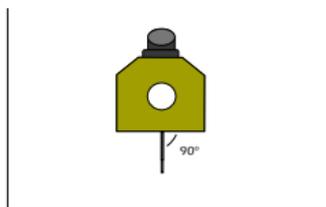
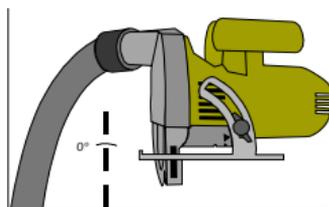
Herramienta de punto amarillo. Cuenta con dos pares de cuchillas, simétricas, inclinadas 22,5°. La disposición simétrica de las cuchillas en esta herramienta facilita el corte del conducto.

– Si se realiza una instalación de CLIMAVER METAL, al tener que cortar perfiles de aluminio, la forma más rápida y sencilla de hacerlo es emplear una **Sierra Circular Tangencial**. Algunos modelos comerciales pueden ser: BOSCH PKS 40; BLACK & DECKER KS 840 y AEG HK 46.

La sierra circular estará provista de un dispositivo para la inclinación del ángulo de corte. Generalmente se realizarán cortes perpendiculares, a 22,5° y a 45° sobre la vertical.



En los siguientes dibujos se puede observar los tres ángulos de incidencia que se utilizarán para la realización de todas las figuras.



Sistema Climaver Metal

Climaver Plus R, Plata...

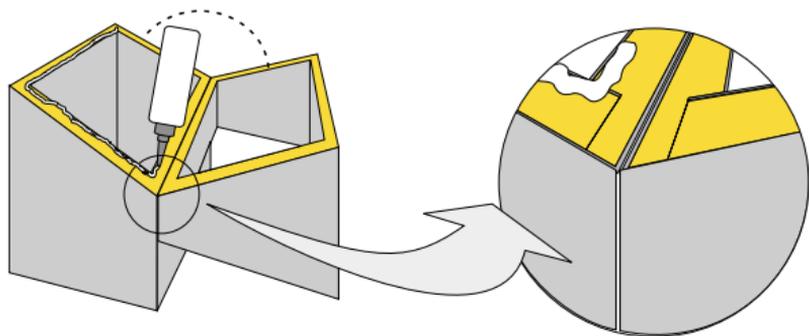
2. SELLADO

En las uniones de piezas para la construcción de figuras mediante el MÉTODO del TRAMO RECTO no existirá grapado y se realizará el sellado de las uniones interiores con Cola Climaver, encintando posteriormente.

Existen dos tipos de sellado:

- **Sellado interior:**

Esta operación se realiza obligatoriamente en la unión de piezas para la obtención de figuras como son los codos, las derivaciones "r", pantalón y zapato...



El sellado se obtiene aplicando un cordón de cola CLIMAVÉR sobre la superficie de lana de vidrio de una de las piezas a unir, junto al borde del revestimiento interior y completando el perímetro interior de la sección.



▪ Sellado exterior:

Se procederá al encintado perimetral de toda la junta.

Aporta gran estanqueidad con fugas de aire despreciables.

Importante. Las cintas adhesivas deben cumplir:

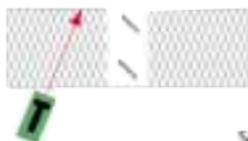
- Aluminio puro de 50 μm de espesor con adhesivo a base de resinas acrílicas.
- Anchura mínima de 65 mm.

Consejos de aplicación de las cintas de aluminio:

- La temperatura ambiente deberá ser superior a 0°C.
- Eliminar la suciedad de las superficies a sellar.
- Presionar sobre la cinta friccionando con la espátula plástica hasta que aparezca el relieve del revestimiento marcado en la cinta.

3. FIGURAS

CODO 45°:



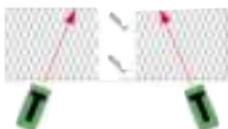
Girar 180°



Secar con Cola
y Cinta Climaver



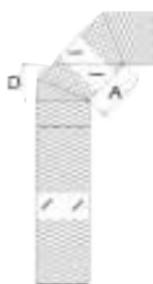
CODO 90°:



Girar 180°

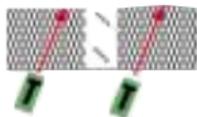


Secar con Cola
y Cinta Climaver

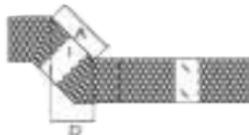


Separación A (cm)	Distancia D (cm)
15	11,0
20	14,1
25	17,7
30	21,2
35	24,7
40	28,3
45	31,8
50	35,4
55	38,9
60	42,4



DESVIÓ o QUIEBRO:

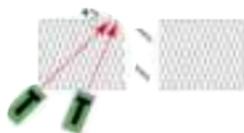
Sellar con Cola
y Cinta Climaver



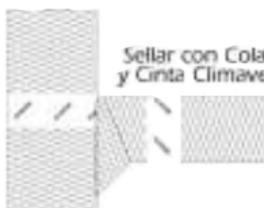
Separación A (cm)	Distancia D (cm)
20	14,1
30	21,2
40	28,3
50	35,4
60	42,4
70	49,5
80	56,6

RAMIFICACIÓN LATERAL: Zapato*

(El cable debe tener altura que el conducto principal)

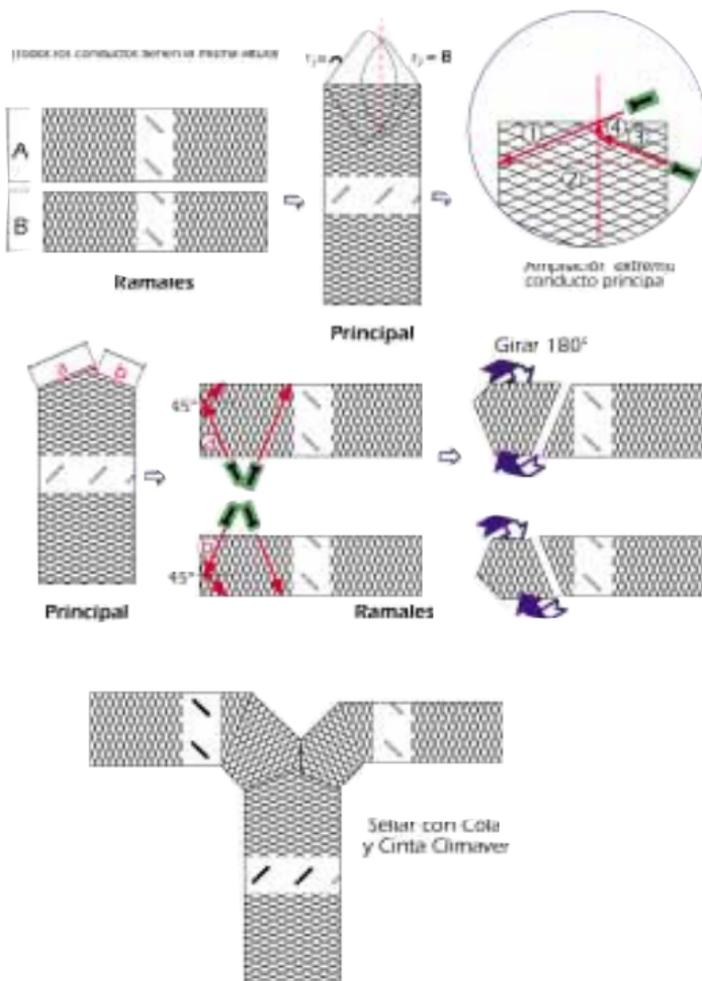


Sellar con Cola
y Cinta Climaver



Principal

RAMIFICACIÓN DOBLE en T Pantalón

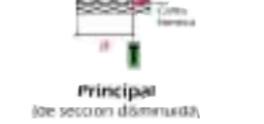
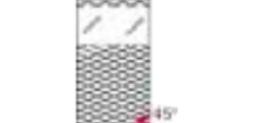
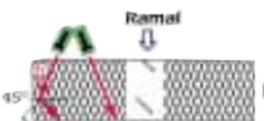


RAMIFICACION SIMPLE en R:

[Tubo con superficie exterior de (Thermoclay®)]



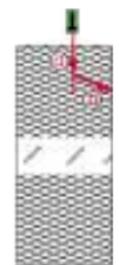
Principal
(de sección disminuida)



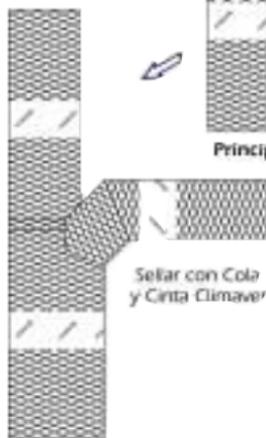
Principal
(de sección disminuida)



Principal



Principa



Sellar con Cola
y Cinta Climaver

Principal

APROVECHAMIENTO DE LOS PANELES CON MENORES DESPERDICIOS EN OBRA

El Método del Tramo Recto optimiza el aprovechamiento de los paneles Climaver, reduciendo los desperdicios en obra.



Ej: Retales originados en un panel utilizado para fabricar dos codos a 90°, de 30x35 cm (aprox.):

- Construcción por tapas **1,5 m²**
- Método del Tramo Recto **0 m²**

MENORES PÉRDIDAS DE CARGA

El acabado interior es óptimo, minimizando las pérdidas de carga, con el menor número posible de juntas interiores.

Pérdida de carga en un codo de 30x30 cm., velocidad del aire 7 m/s:

- Fabricado por tapas (curvo): **8 Pa**
- Fabricado según el **MTR** (tres piezas): **5 Pa**

En el método tradicional de construcción por tapas, se realizan aperturas en la cara del panel que queda en el interior del conducto. Esto supone un acabado interior con irregularidades, que someten al aire que pasa a través del conducto a múltiples cambios de dirección, y por tanto, originan pérdidas de carga.

Con el Método del Tramo Recto, las irregularidades se eliminan. Se evitan depósitos de polvo, suciedad, etc.



Interior de un codo curvo realizado por tapas.



Interior de un codo realizado según el Método del Tramo Recto.

CALIDAD Y RESISTENCIA

El Método del Tramo Recto proporciona mejor acabado interior a las figuras

Cortando un tramo recto, el elemento más resistente de la red de conductos, se obtienen las figuras, y se conserva el machihembrado original.