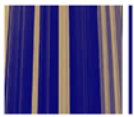




Assembly

Montaje



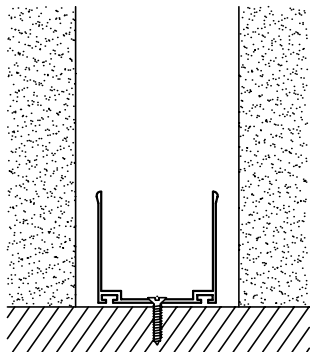
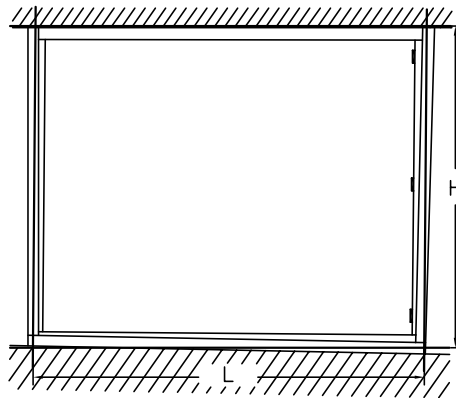
Assembly - Montaje

TOMA DE MEDIDAS

Se tomarán las medidas luz del hueco a cubrir, tomando como referencia las medidas menores entre las paralelas verticales (H = ALTO) y horizontales (L = LARGO).

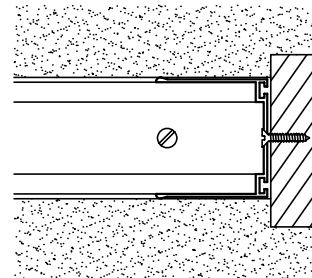
Las cotas se expresarán en milímetros teniendo en cuenta que cualquier perfil o pilar que se instale alterará la cota final.

Tener especialmente en cuenta la solidez de la parte superior del hueco, pensando en el perfecto anclaje del marco superior el cierre va totalmente suspendido de este.



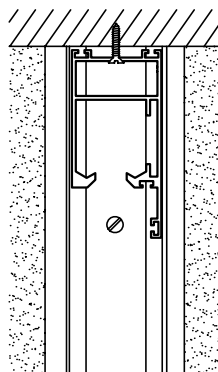
"U" DESNIVEL INFERIOR

Sacar los niveles de emplazamiento del cerramiento, atornillar el perfil "U" desnivel inferior comprobando desagües exteriores.



"U" DESNIVEL LATERALES

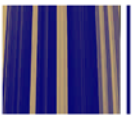
A continuación cortar, ajustar y atornillar los perfiles "U" desnivel laterales. Una vez atornillados, sellar las uniones interiormente.



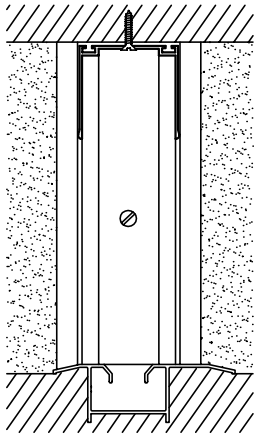
MARCO SUPERIOR

Colocar el marco superior a tope de techo y atornillar. (Si el techo tiene un gran desnivel instalar perfil de "U" desnivel superior, siguiendo las instrucciones de las dos operaciones siguientes.)

Una vez anclado correctamente limpiar bien el interior de las guías de rodadura del carro-ruedas superior para eliminar el polvo, virutas, etc.

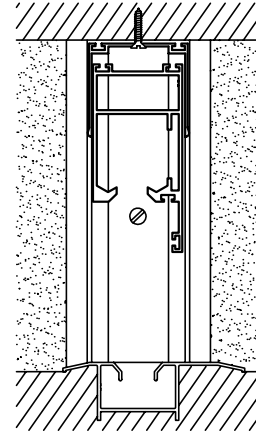


Assembly - Montaje



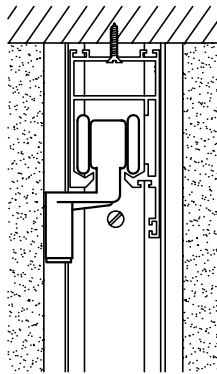
"U" DESNIVEL INFERIOR

En los montajes con marco inferior empotrado se colocará únicamente el perfil "U" desnivel superior, para alojar posteriormente el marco superior.



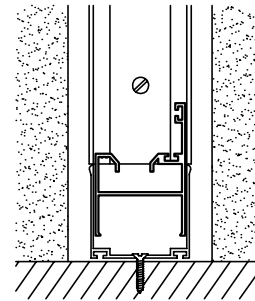
MARCO SUPERIOR

Una vez introducido el marco superior en el interior del perfil U desnivel superior se utilizará a modo galga un marco lateral y se colocarán varios puntos de fijación consiguiendo el perfecto paralelismo entre el marco superior y el inferior, posteriormente procederemos a su fijación total.



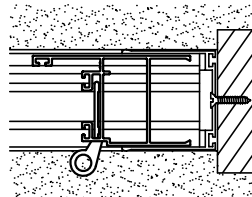
CARRO-RUEDAS

Introducir los carro-ruedas por el cajado que presenta el marco superior en uno de sus extremos y desplazarlos hasta el lado opuesto comprobando que se deslizan correctamente.



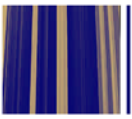
MARCO INFERIOR

Introducir el marco inferior dentro del perfil U desnivel inferior y utilizando a modo de galga uno de los marcos laterales, colocar varios puntos de fijación.

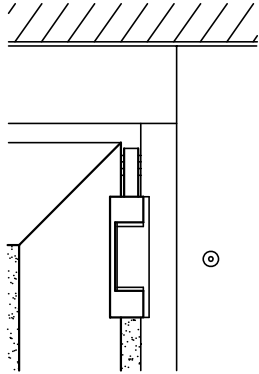


MARCO LATERAL

Introducir el marco lateral que lleva instaladas las bisagras en el U desnivel lateral que corresponda (según el lado donde plieguen las hojas).

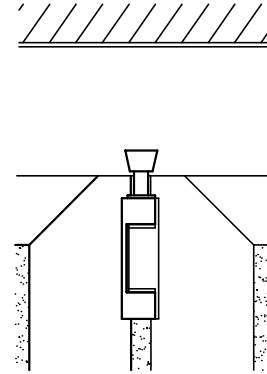


Assembly - Montaje



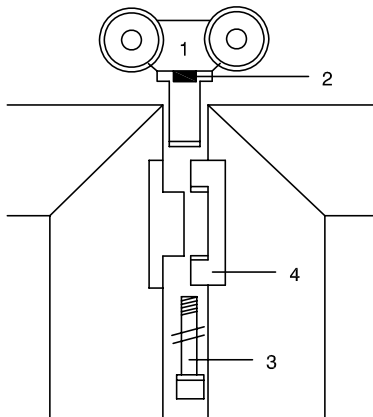
PRIMERA HOJA

Unir la primera hoja a las bisagras del marco lateral con pasadores fijos (no fijar los pasadores totalmente hasta que el cierre este completamente instalado).



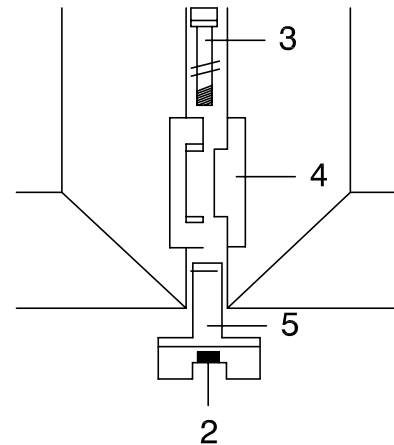
SEGUNDA HOJA

Unir la primera hoja a las bisagras del marco lateral con pasadores fijos (no fijar los pasadores totalmente hasta que el cierre este completamente instalado).



TERCERA HOJA

Unir la primera hoja a las bisagras del marco lateral con pasadores fijos (no fijar los pasadores totalmente hasta que el cierre este completamente instalado).



1-CARRO-RUEDA
2-PRISIONERO FIJACION TORNILLO PASADOR
3-TORNILLO PASADOR
4-BISAGRA

2-PRISIONERO FIJACION TORNILLO PASADOR
3-TORNILLO PASADOR
4-BISAGRA
5-PATINETE INFERIOR

Una vez efectuada esta unión introducir los tornillos pasadores en la bisagra superior e inferior. Los tornillos pasadores solamente tienen que hacer tope, no apriete. Colocar el pasador fijo en la bisagra central (no fijar completamente hasta que el cierre esté totalmente instalado). Repetir las dos operaciones anteriores (segunda y tercera hoja) tantas veces como hojas tenga el cierre.



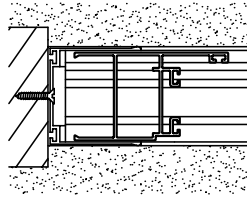
Assembly - Montaje

MARCO LATERAL OPUESTO

Una vez colocadas todas las hojas, colocar el marco lateral opuesto a la primera hoja, con dos puntos de fijación.

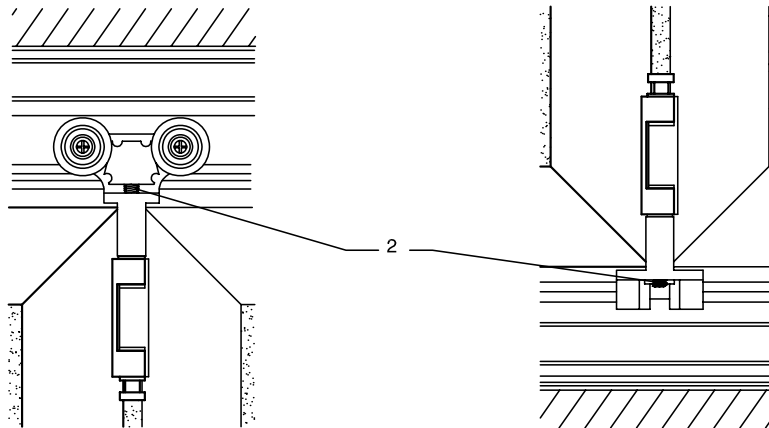
Comprobar varias veces el perfecto funcionamiento del cierre, si no es así, comprobar los niveles y perfecto paralelismo entre el marco superior y el marco inferior.

Una vez comprobado, fijar definitivamente los marcos laterales e inferior con remaches al perfil U desnivel.



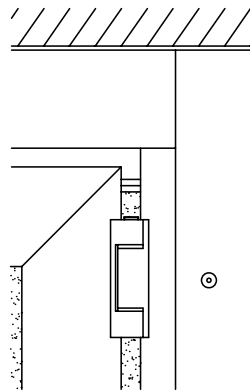
PRISIONERO

Fijar tornillo pasador, carro-rueda y patín inferior, mediante prisionero.



PASADORES

Fijar pasadores de bisagras fijas.



ACRISTALADO O COLOCACION DE PANALES

El acristalado o colocación del panel es conveniente realizarlo en el taller, con silicona o goma de acristalar, comprobando la perfecta escuadra de las mismas.

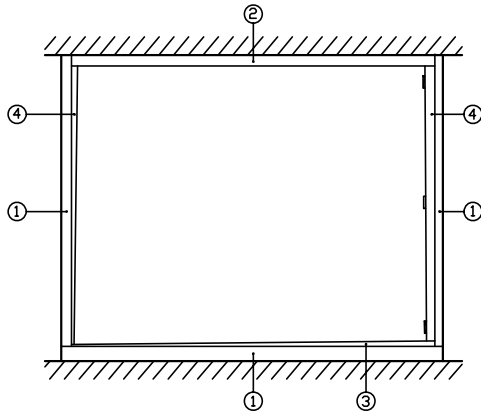


Assembly - Montaje

Los cerramientos plegables de aluminio ESPO pueden instalarse con marco inferior superpuesto (colocado sobre el pavimento) o con marco inferior empotrado (embutido en un canal que se practicará en el suelo, de forma que quede a ras del mismo).

INSTALACION CON MARCO INFERIOR SUPERPUESTO

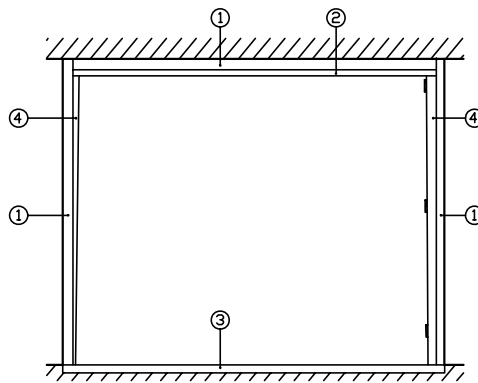
En caso de instalar el plegable con marco inferior superpuesto se incluyen los siguientes perfiles:



1. U desnivel compensación.
2. Marco superior.
3. Marco inferior superpuesto.
4. Marco lateral.

INSTALACION CON MARCO INFERIOR EMPOTRADO

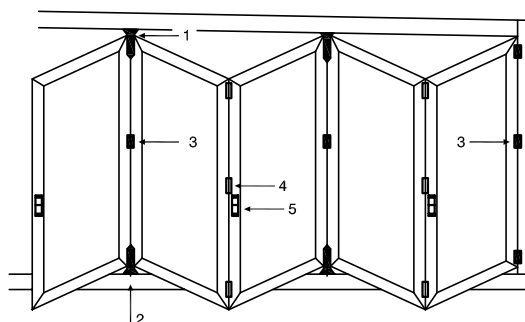
En caso de instalar el plegable con marco inferior empotrado se incluyen los siguientes perfiles:



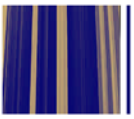
1. U desnivel compensación.
2. Marco superior.
3. Marco inferior empotrado.
4. Marco lateral.

ACCESORIOS

El plegable incluye los siguientes accesorios:

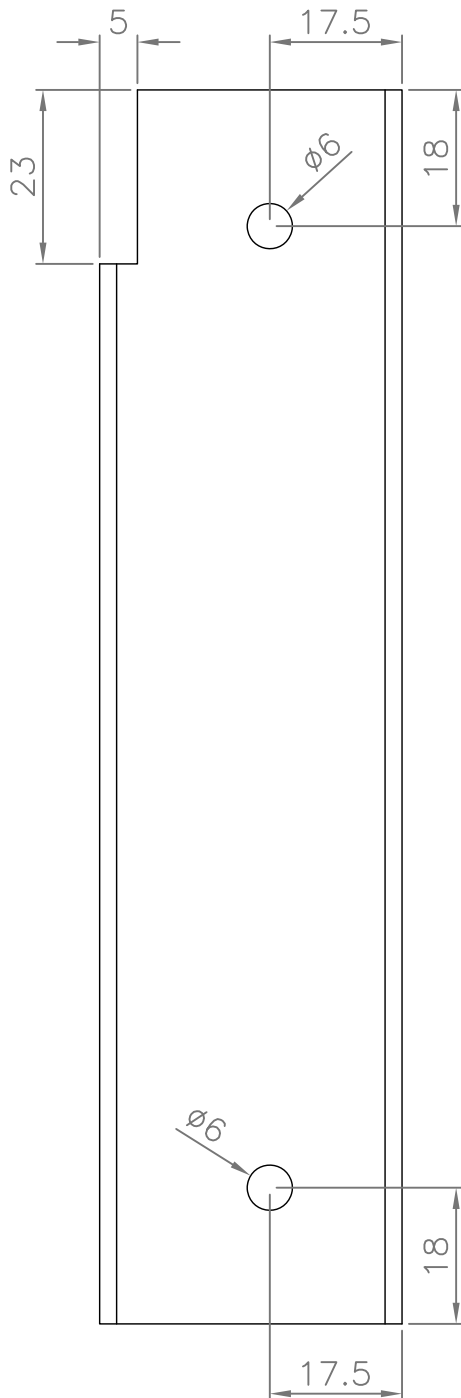


1. Carro-rueda
2. Patín inferior.
3. Bisagra fija
4. Bisagra exterior con pasador desmontable.
5. Cierre.

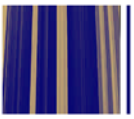


Assembly - Montaje

Mecanizado con fresa + taladro en extremo superior e inferior de marco lateral

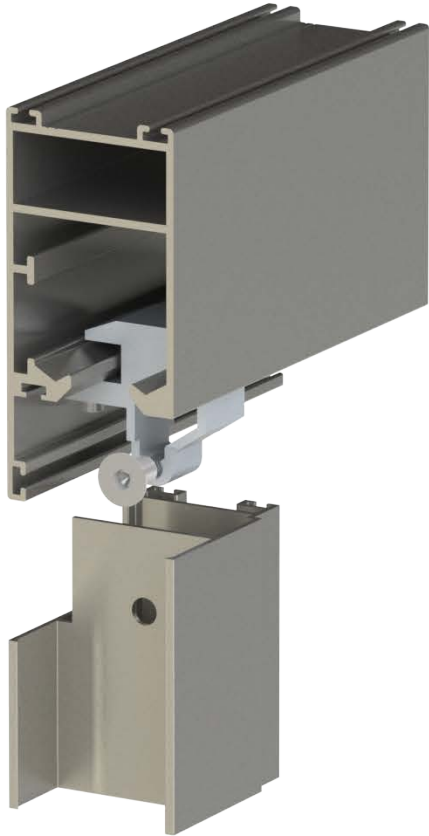


Mecanizado taladro en extremo inferior de marco lateral (marco inferior embutido)

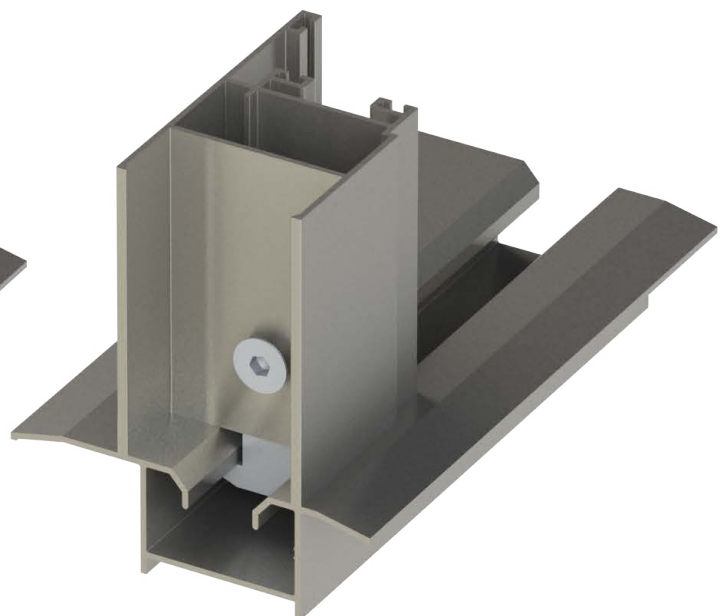
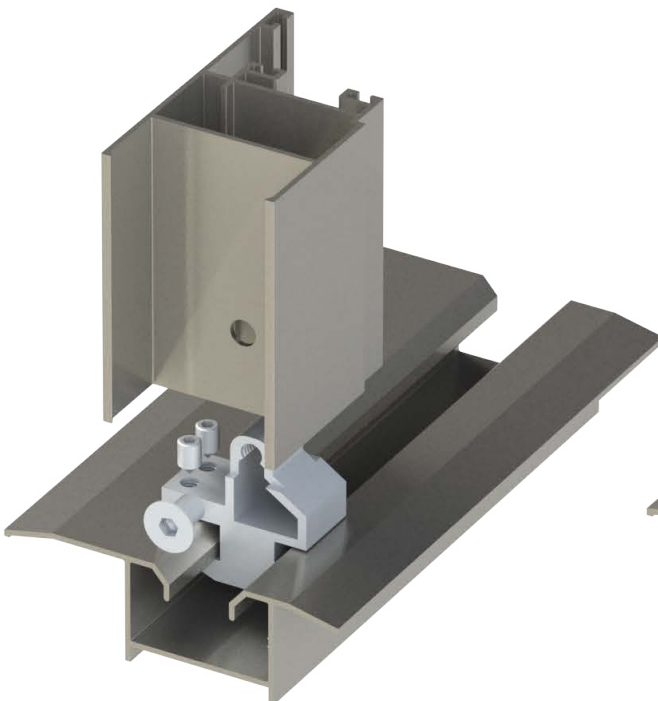


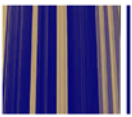
Assembly - Montaje

Montaje marco superior con marco lateral



Montaje marco inferior con marco lateral





Assembly - Montaje

ALUMINIO SIN ANODIZAR

- * No almacenar aluminio sin anodizar, sobre todo en presencia de atmósferas de humedad, marinas o industriales.
- * El papel y el cartón, en presencia de humedad, pueden atacar el aluminio sin anodizar.
- * Estos cuidados deben ser tanto más rigurosos, sobre todo en aquellas partidas que tengan que anodizarse sin pulido mecánico (mate directo).

ALUMINIO ANODIZADO

- * Evitar salpicaduras de cementos, yesos, cal, etc., y, si ocurriera, limpiar cuanto antes con agua limpia y abundante.
- * No conformar en caliente el aluminio anodizado, pues al anodizado se deteriora, y también el temple del material base.
- * Evitar las chispas de soldadura o limaduras de hierro sobre las superficies anodizadas.
- * El contacto con el acero inoxidable no presenta peligro siempre y cuando éste no sea magnético.
- * Evitar el contacto con el cobre y el plomo.
- * Tomar precauciones antes de poner en contacto aluminio y madera, ya que algunas de éstas, como el castaño, muestran una reacción ácida en presencia de humedad y pueden tener un efecto negativo sobre el aluminio.
- * La tornillería en acero deberá ser cadmiada o zincada, aunque es aconsejable el uso de tornillería de acero inoxidable.

LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO DEL ALUMINIO ANODIZADO

Para el aluminio colocado en interiores, es suficiente mantener limpias sus superficies frotándolas periódicamente con un paño limpio. Si tuviera suciedad de tiempo, limpiar con agua jabonosa y aclarar con agua fría abundante, secando con un paño suave las superficies aclaradas.

Para el aluminio aplicado al exterior, su limpieza viene determinada fundamentalmente por lo agresivo de su atmósfera, por la presencia de cloruros, anhídridos sulfurosos o de carbono (provenientes de humos industriales) o por el grado de humedad del ambiente en el que se halle. Dependiendo de estos factores y del valor de importancia que alcancen, las fachadas deben limpiarse periódicamente. En casos de importancia extrema, a aspectos decorativos y protectores (marquesinas, entradas de viviendas, en fachadas bajas, etc.), la limpieza deberá realizarse una vez al mes con agua, una gamuza y se deberá secar con un paño suave.

Para la limpieza de carpinterías y revestimientos de fachada se pueden utilizar productos sintéticos NEUTROS, aplicándolos con una brocha suave, gamuza o esponja, y aclarándolo a continuación con agua limpia abundante.

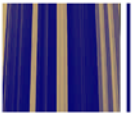
Las superficies así limpias, podrán lustrarse con una débil capa de vaselina o lanolina, siempre muy diluidas, a fin de evitar un excesivo adherimiento del polvo.

Debe evitarse TOTALMENTE la utilización de productos BASICOS o ACIDOS, así como abrasivos gruesos como arena, viruta de hierro, cepillos metálicos, etc.

ALUMINIO LACADO

- * Evitar rayaduras provocadas por el manejo inadecuado o defectuoso en almacenaje o transporte, o durante los movimientos en obra, o en el montaje de los elementos en la misma.
- * Evitar impactos mecánicos o esfuerzos de abrasión.
- * No montar piezas que no estén adecuadamente protegidas (selladas) después de cortar, serrar, taladrar o efectuar alguna otra operación mecánica. Especial cuidado en el sellado de ingletes, juntas de unión y ensamblajes de perfiles.

Respecto a herramientas de corte, no emplear el mismo disco que se haya utilizado para cortar otros materiales, ya que entre los dientes pueden quedar restos de ellos (hierro, acero, etc.), que dañan el lacado.



Assembly - Montaje

- * No someter las piezas a calor, por fricción o corte, por encima de los 70°C.
- * No exponer las piezas al ataque de productos químicos, ya sean vapores o líquidos, o a gases industriales agresivos, pues pueden dañar el lacado.
- * Asegurarse de la no agresividad de los disolventes que se pueden encontrar en las masillas usadas para la colocación de cristales.
- * Si se prevé que el par de apriete aplicado puede destruir la capa de cinc, utilizar tacos de plástico.
- * Evitar la creación de pilas galvánicas, por el uso, al mismo tiempo, de materiales de anclaje diferentes al aluminio, como pueden ser remaches, escuadras, premarcos, soportes, etc., de materiales diversos. Se recomienda la tornillería de acero inoxidable o aluminio.
- * Ensamblar con fundas plásticas o tacos los elementos de sujeción cuando éstos sean de acero. Dichos elementos deben estar zincados convenientemente.
- * Evitar el contacto de morteros de cemento con el aluminio. Emplear pasta de yeso en el enlucido de la junta de un marco con la obra.
- * El mejor ajuste es sobre premarco de madera o aluminio.
- * La protección o sellado deberá ser muy rigurosa cuando los edificios estén cerca del mar, ya que el ambiente salino y, en algunos casos, la acción directa del agua del mar, pueden acelerar algún filiforme la corrosión.
- * Evitar las chispas de soldadura o limaduras de hierro sobre el lacado.
- * El contacto con el acero inoxidable no presenta peligro.
- * Evitar el contacto con el cobre y el plomo.
- * Tomar precauciones antes de poner en contacto aluminio y madera, ya que algunas de éstas, como el castaño, muestran una reacción ácida en presencia de humedad y pueden tener un efecto negativo sobre el aluminio.

LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO DEL ALUMINIO LACADO

Limpiar periódicamente al aluminio lacado. La frecuencia estará en función de la atmósfera en la que se encuentre la construcción, aunque, en cualquier caso, se debería realizar, por lo menos, una vez al año.

La limpieza se debe efectuar utilizando una disolución al 5%, en agua clara, de un detergente o jabón neutro y empleando una esponja, trapo de cuero o paño húmedo, evitando la presencia de cualquier elemento que pueda rayar el acabado (arena en el agua, polvo, etc.). Asegurarse de que la superficie lacada este totalmente fría (máxima 20°C.).

No usar artículos o productos de limpieza agresivos. No utilizar materiales abrasivos, disolventes orgánicos o detergentes, de los que se desconozcan su composición química, ni máquinas de chorro de vapor.