

Ranuras para paredes

Instrucciones de ensamble e instalación

1. GENERAL

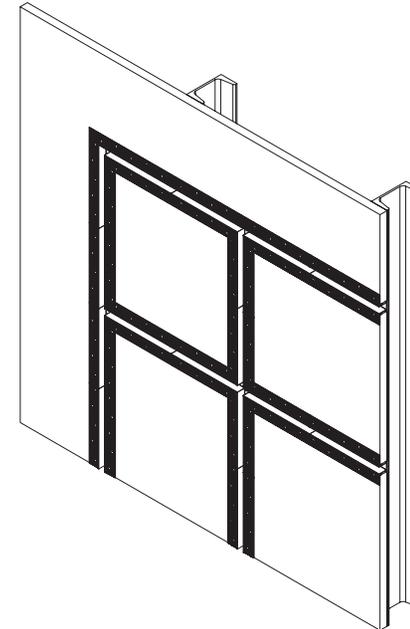
1.1 Descripción del producto

Las ranuras para paredes crean una división estética entre los paneles de yeso en paredes verticales y plafones. Las ranuras se pueden usar para crear líneas horizontales o verticales, y pueden cruzarse sin problemas donde se desee. Los paneles para paredes están hechos de aluminio 6063 T5 de 0.050" de espesor con un acabado laminado y están disponibles en largos de 10'. Acabados personalizados y largos disponibles bajo pedido. Todas las ranuras vienen con empalmes de alineación para facilitar el proceso de instalación, y crear juntas y líneas a tope nítidas y limpias. También hay disponibles esquinas e intersecciones soldadas en fábrica a pedido (*Fig. 1*).

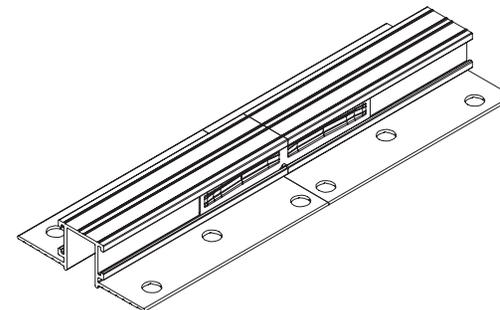
2. ENSAMBLE DE COMPONENTES

2.1 Placas de empalme

Las placas de empalme de acero se utilizan para alinear juntas entre secciones rectas de ranuras, y entre secciones rectas y esquinas o intersecciones. Simplemente presione el empalme hacia el interior del canal y el calce por fricción lo mantendrá en su lugar hasta que se sujete a la pared (*Fig. 2*). Asegúrese de que la junta de la placa de empalme esté orientada hacia la extrusión. Si se desea más presión de sujeción, aplique presión a cada pata de la placa de empalme para aumentar la curva de la pata. Las placas de empalme también se pueden doblar 90 grados para lograr intersecciones fabricadas en el lugar de trabajo.



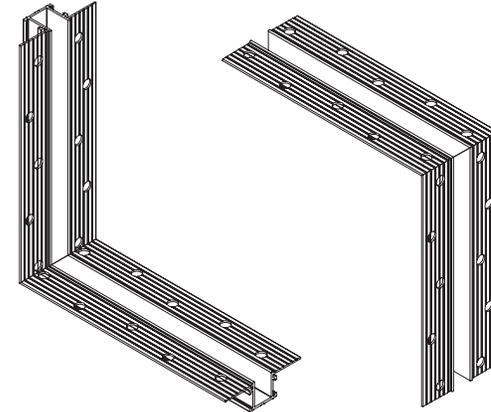
(Fig. 1)



(Fig. 2)

2.2 Esquinas soldadas en fábrica

Las esquinas interiores y exteriores son secciones de molduras soldadas de fábrica que miden 6" desde el punto central de la ranura (hay largos personalizados disponibles a pedido). Los extremos sin ingleteado se sujetan a las secciones rectas de la moldura utilizando las placas de empalme de calce por fricción AXRMSPLICE. Asegúrese de que la junta de la placa de empalme esté orientada hacia la extrusión (*Fig. 3*).



(Fig. 3)

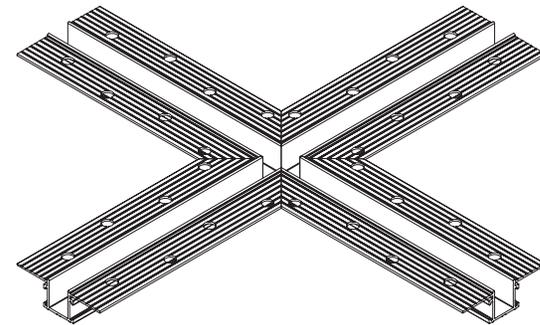
2.3 Intersecciones soldadas en fábrica

Las intersecciones interiores, exteriores, de tres y cuatro vías y en forma de T son secciones de moldura soldadas en fábrica que miden 6" desde el punto central de la ranura (hay largos personalizados disponibles a pedido). Los extremos sin ingleteado se sujetan a las secciones rectas de la moldura utilizando las placas de empalme de calce por fricción AXRMSPLICE. Asegúrese de que la junta de la placa de empalme esté orientada hacia la extrusión (*Fig. 4, 5 y 6*).

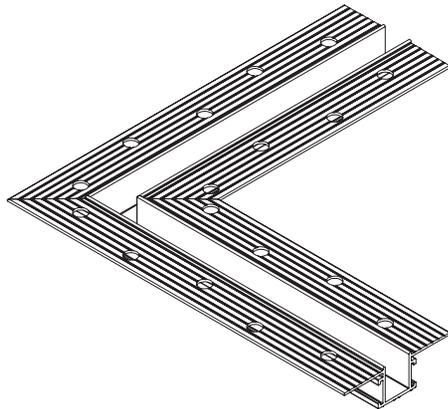
3. INSTRUCCIONES GENERALES DE INSTALACIÓN

3.1 Todas las formas

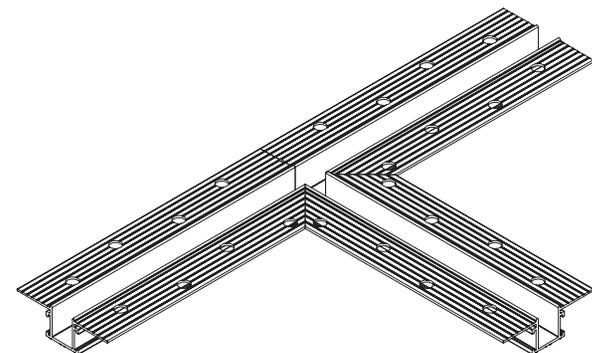
3.1.1 Antes de encintar, masillar y pintar, limpie el metal con un paño seco o diluyente para eliminar el polvo, la suciedad o los aceites que pueda haber adquirido durante el transporte, la manipulación o la instalación.



(Fig. 4)



2
(Fig. 6)



(Fig. 5)

3.2 Formas con pestañas encintables

3.2.1 Las molduras generalmente se colocan en su lugar después de haber instalado la placa de yeso, pero el instalador puede dejar espacio para las molduras en el momento de la instalación si lo desea (Fig. 7).

3.2.2 El responsable del entramado debe proporcionar un soporte para que las molduras puedan fijarse con tornillos para paneles de yeso n.º 6 a 8-24" a eje. Las juntas a tope deben sujetarse a 3" de los extremos.

3.2.3 Todas las ranuras deben cortarse con precisión e instalarse con juntas ajustadas y limpias.

3.2.4 Antes de encintar, las pestañas de sujeción deben limpiarse con un producto no abrasivo y un trapo suave.

3.2.5 Asegúrese de que la cinta no se superponga al borde de la ranura y de que se utilice una llana ancha de 8" para aplicar la capa final de revestimiento.

3.2.6 La cinta autoadhesiva de fibra de vidrio para paneles de yeso reducirá el tiempo de encintado y ayudará a evitar posibles rajaduras.

3.3 Formas con pestañas no encintables

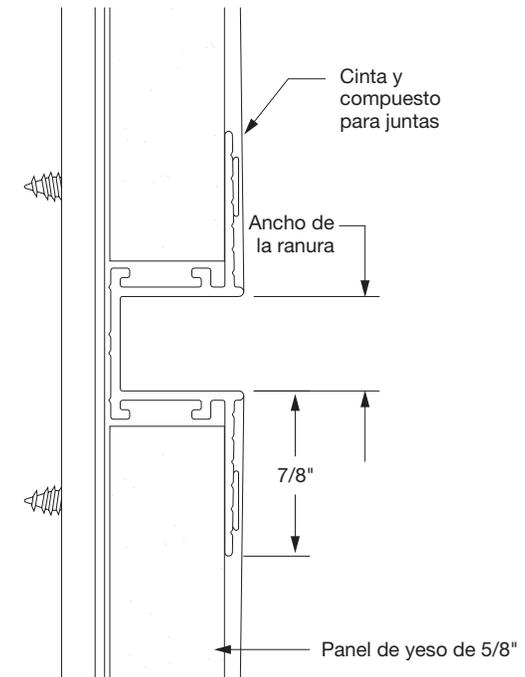
3.3.1 Estos tipos se instalan antes de los paneles de yeso y generalmente no requieren encintado ni sellado con masilla (Fig. 8).

3.4 CORTE

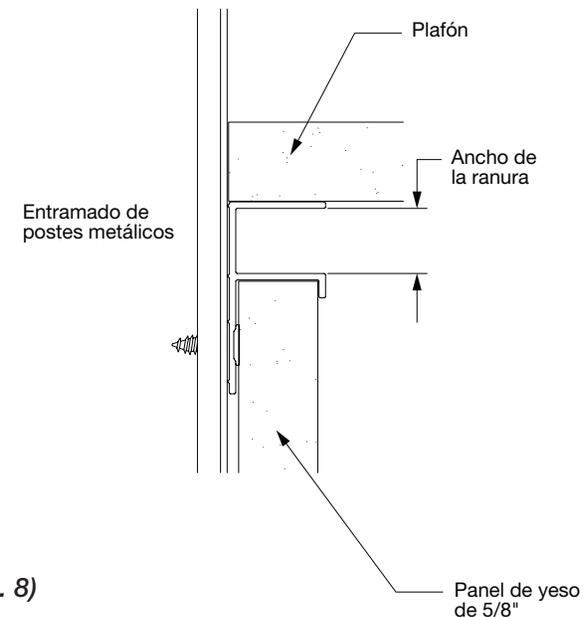
3.4.1 Los materiales se pueden cortar con una sierra circular, con una hoja de 96 dientes para metales no ferrosos.

3.4.2 Aplique un lubricante (WD-40 o lubricante en barra) sobre la hoja antes de realizar cortes. No utilice un disco de corte abrasivo.

3.4.3 Asegúrese de limpiar el lubricante del borde.



(Fig. 7)



(Fig. 8)

3.5 Intersecciones fabricadas en el sitio de trabajo

3.5.1 Para la fabricación en el sitio de trabajo, la placa de empalme AXRMSPLICE puede usarse para alinear las intersecciones doblándola 90 grados con las juntas hacia afuera. En el caso de la placa de empalme interior, instálela normalmente. Para la placa de empalme exterior (si corresponde), instálela con las juntas apuntando hacia afuera de la extrusión (*Fig. 9*).

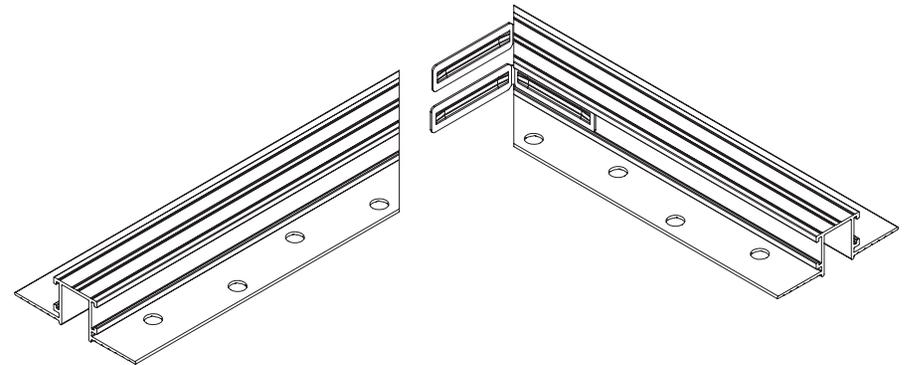
3.6 Pintura en el sitio de trabajo

Aplique pintura o revestimiento para paredes según las instrucciones del fabricante. La moldura tiene un acabado laminado y se recomienda emplear un imprimador.

3.7 Detalles finales

3.7.1 Compruebe y ajuste la alineación de los componentes.

3.7.2 Limpie las superficies, según sea necesario.



(Fig. 9)

MÁS INFORMACIÓN

Para más información o para comunicarse con un representante de Armstrong Ceilings, llame al 1 877 276 7876. Para información técnica completa, dibujos detallados, asistencia con el diseño CAD, información sobre la instalación y muchos otros servicios técnicos, llame al servicio de asistencia al cliente TechLine al 1 877 276 7876 o envíe un fax al 1 800 572 TECH. Todas las marcas registradas utilizadas en este documento son propiedad de AWI Licensing LLC o de sus empresas afiliadas.