

ARRATIA

PASIÓN PROFESIONALISMO INNOVACIÓN

FICHA TÉCNICA

CA ACANALADA



Parque Empresarial, Los Volcanes, Parcela 4AE
Sector La Laja, Puerto Varas



ventas@comercialarratia.cl



www.comercialarratia.cl



+56 65 2481777 / +56 65 2803376

DESCRIPCIÓN DE PRODUCTO

Producto de cubiertas y revestimientos acanalado con ondulaciones continuas estandarizadas para rigidizar la estructura de cada una de las planchas. Se ocupa para cubrir, techar o revestir cualquier tipo de superficie o edificación. Su diseño permite conducir el agua por cada uno de los canales que se generan entre las ondulaciones y a su vez, generar rigidez y estructura para construir una superficie uniforme y firme.

Cada plancha está compuesta por 15 ondulaciones, las cuales generan un ancho nominal de 1,12 metros aproximadamente y un ancho útil de 1 metro, en donde el traslape entre planchas es de 2 ondulaciones.

Es un producto liviano, económico, estándar y fácil de instalar, adecuado para pendientes superiores al 10% con fijaciones a la vista y de fabricación de largo continuo transportable.

El uso de este tipo de plancha es muy común, ya que cubre desde los proyectos residenciales hasta los industriales.

El sistema de fijación es a través de tornillos autoperforantes con golilla sobre las ondulaciones para cubiertas y en los valles de las ondulaciones para revestimientos.

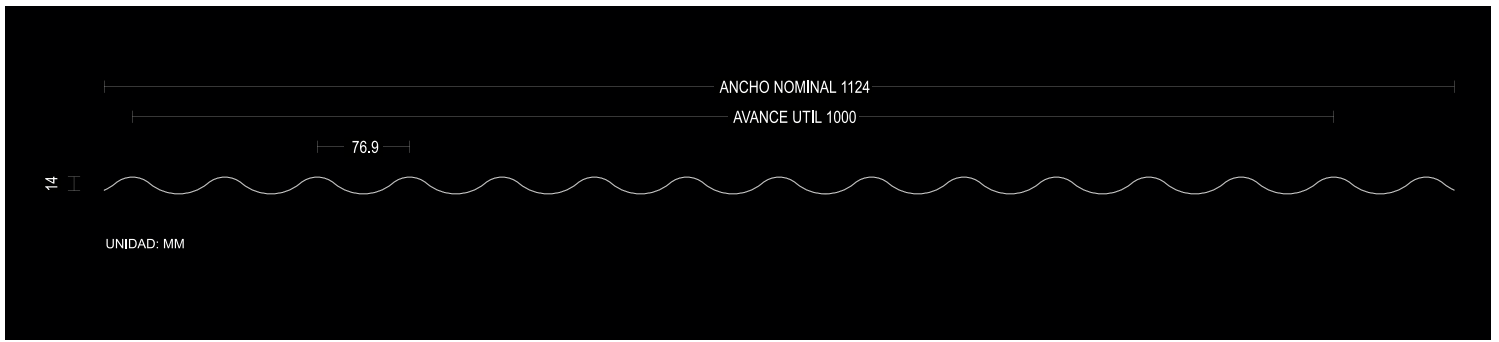
En el presente catalogo podrá revisar todos los detalles asociados a este producto.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- Traslape: 2 ondulaciones
- Posibles usos: horizontal - vertical - diagonal
- Accesorios:
 - Tornillos autoperforantes cabeza hexagonal galvanizado con golilla
 - Hojalatería

Ancho útil	Pendiente mínima de cubierta	Ancho nominal	Altura onda	transparencia	peso	Espesor nominal de acero	Largos*
1.000 mm	10%	1.124 mm	14 mm	0%	4,36 kgs/m ²	0,5 mm	continuo









(*) Se pueden fabricar largos especiales continuos sujeto a evaluación y transporte.



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL ACERO

Tenemos la mejor tecnología en materia prima de sustrato de acero del mercado (MG), la materia prima del acero que utilizamos es AS1397-2011, Grado 37, con recubrimiento de Zn-Al-Mg en baño caliente por inmersión. Es una lámina de acero bajo norma australiana revestida con aleación de Zn - 1.5% Mg - 1.5% Al, que permite una excelente resistencia a la corrosión y capacidad de mecanización con contenido de Manganeso que en comparación con los aceros (GI) (Baño caliente de galvanizado y/o baño en Zinc - Aluminio) de los demás fabricantes del mercado supera en 3 o 4 veces su resistencia a la corrosión y por ende la durabilidad del material.

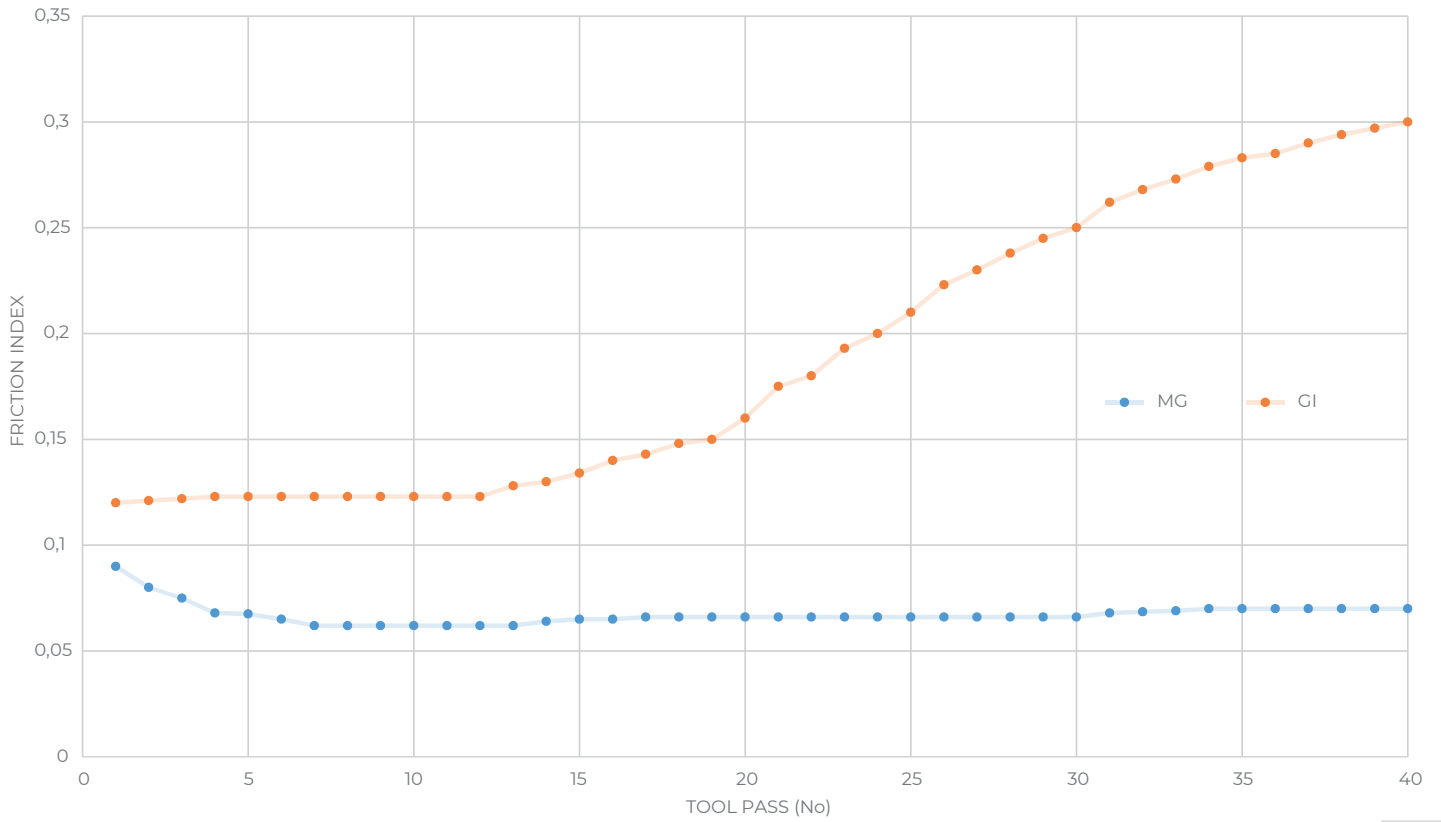
TEST DE CORROSIÓN CÍCLICA

PROVEEDOR	CLASIFICACIÓN	PESO DEL RECUBRIMIENTO	TIEMPOS (AÑOS)			
			10	25	60	100
Aceros Comerciales	GI 60 (90g/m ²)	63.3				
Aceros Industriales	GI 90 (90g/m ²)	89.8				
Aceros Arratia	MG80 (80g/m ²)	77.2				

· La resistencia a la corrosión de MG es 3-4 veces mayor al acero galvanizado · Ciclo de Prueba (8h) = Spray de sal 2h + secado 4h a 60°C, Humedad Relativa 30% + humedecimiento 2h a 50°C




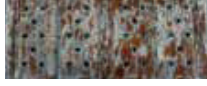
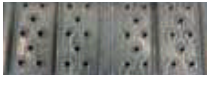
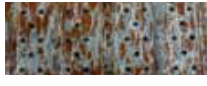
Resistencia al agrietamiento: El agrietamiento es una forma de desgaste causado por la combinación de fricción y adhesión entre superficies. MG tiene una resistencia a la abrasión y al rayado excelente en comparación con la de GI debido a su alta dureza superficial.

RESISTENCIA AL AGRIETAMIENTO



MG: Acero el manganeso GI: Acero Galvanizado

TEST CÁMARA SALINA

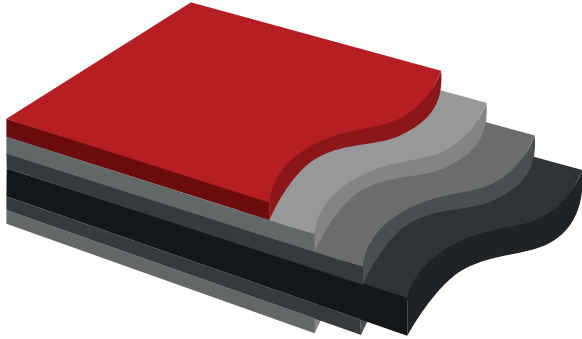
CLASIFICACIÓN	TIPO DE INMERSIÓN EN CA-	
	Acero al manganeso (MG)	
Antes del test		
504 h		
552 h		

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LA PINTURA

El uso de pinturas sobre bases metálicas, no sólo responde a un fin decorativo, en el cual, el esquema de colores es utilizado para dar un aspecto estético al producto, sino que además, otorga protección a las superficies que se ven afectadas por la humedad y corrosión, entre otros.

Las pinturas utilizadas por Paneles Arratia en sus productos metálicos, además de poseer excelentes propiedades de estabilidad de color en el tiempo, proporcionan características adicionales, como una muy fácil limpieza.

RECUBRIMIENTO POLIÉSTER



Ensayo USACH, Aceros Arratia SpA:

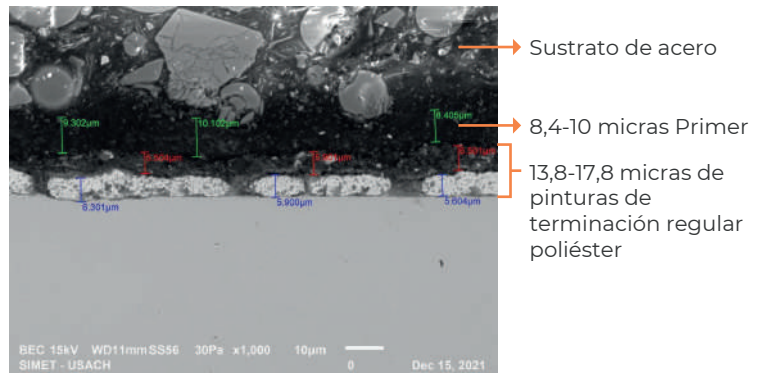
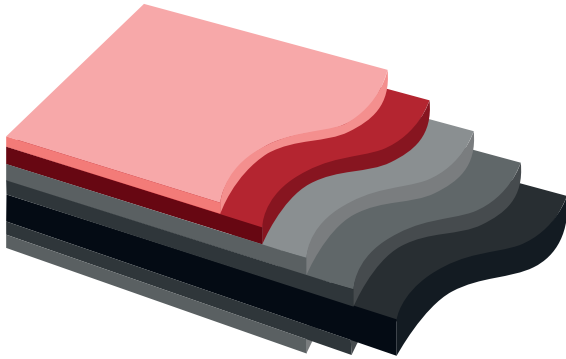


Figura C.2 Imagen a 1.000 aumentos
Muestra 15597-02: “Plancha verde Texturado”

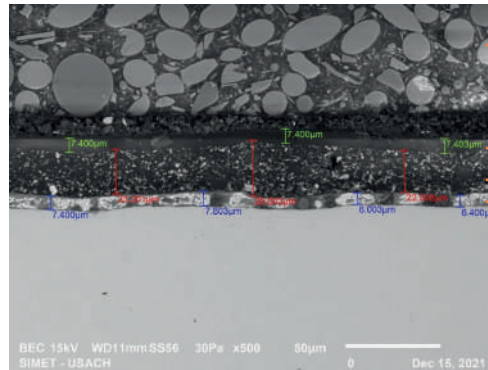
-  **TOP COAT / CAPA SUPERIOR**
20 micras
-  **PRIMER COAT / PRIMERA CAPA**
5 - 10 micras
-  **GALVANIZADO EN CALIENTE**
Mg-Zn-Al Manganeso Aluminio Zinc
80 gr/m2
-  **ACERO CALIDAD ESTRUCTURAL**
Grado 37

El esquema POLIÉSTER está desarrollado para ambientes normales que no revisten condiciones especiales de agresividad. Su aplicación se compone de un “primer coat” que actúa como puente de adherencia y un “top coat” o pintura de terminación, que proporciona el color y brillo. Es la pintura más utilizada, puede ser con distintos tipos de terminación ya sea en el tipo de brillo o texturas en su superficie. Nuestro espesor es de 25 micras totales.

RECUBRIMIENTO PVDF



Ensayo USACH, Aceros Arratia SpA:



- Galvanizado en caliente
- 7,4 micras Primer
- 22-29 micras prepintado PVDF
- 6-7,4 micras esmalte o barniz PVDF

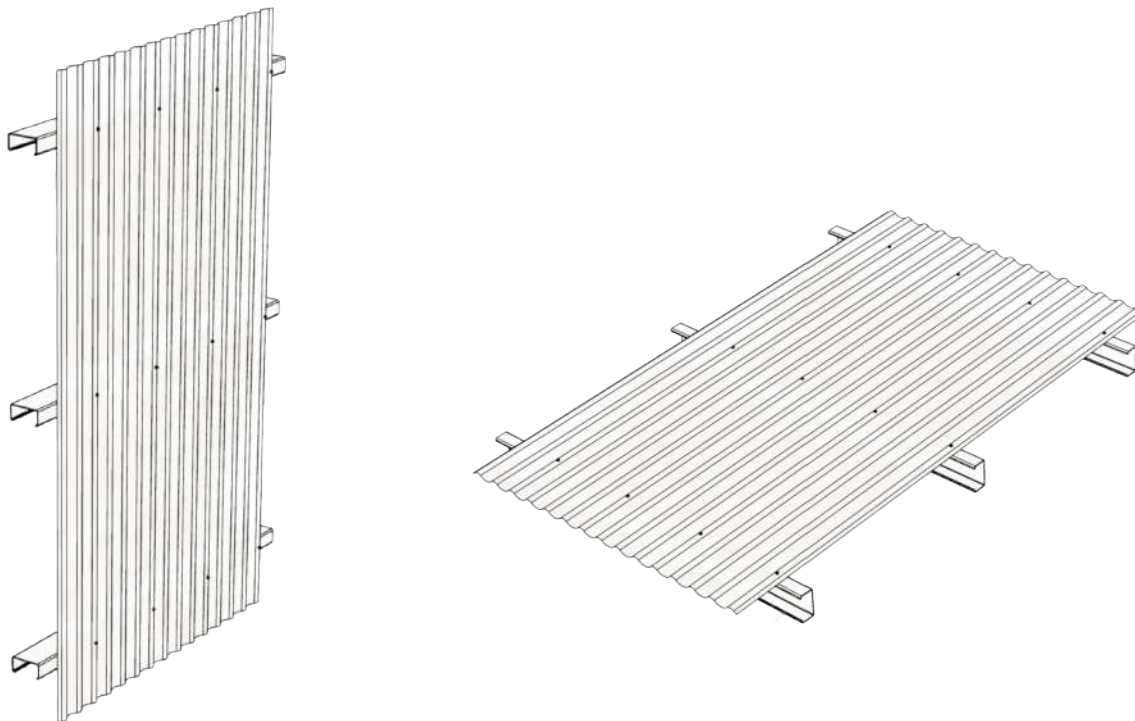
Figura C.1 Imagen a 500 aumentos, Muestra 15597-01: "Plancha verde perlado".

- BARNIZ PVDF**
- TOP COAT PVDF / CAPA SUPERIOR**
20 micras
- PRIMER COAT / PRIMERA CAPA**
5 - 10 micras
- GALVANIZADO EN CALIENTE**
Mg - Zn - Al Manganeso Aluminio Zinc
80 gr/m²
- ACERO CALIDAD ESTRUCTURAL**
Grado 37

Este recubrimiento, esquema PDVF, está compuesto por un Primer Uretano que actúa como puente de adherencia, como anticorrosivo y como terminación final. Considera un film de pintura de color de alta resistencia a la radiación UV. El esquema PDVF está desarrollado para su uso en cubiertas y revestimientos gracias a su conformación a base de resinas Polivinil fluoradas, y pigmentos de alto performance y resistencia a la radiación solar. Esto aporta al esquema una gran estabilidad del color y del film a largo plazo, especialmente en colores medios y oscuros, además de gran resistencia al trizado, corrosión y humedad, pudiendo ubicarse éstos, cercanos al borde costero o en sitios urbanos. Nuestro espesor es de 35 micras totales. Nota: Para terminación con pigmentos metálicos se debe agregar un Clear (Barniz) como protección del pigmento laminar.

SISTEMA DE UNIÓN

Consiste en un sistema de traslape de ondas (2), las cuales son unidas por tornillos autoperforantes con golilla, ubicados sobre la ondulación en cubiertas y sobre la ondulación o en el valle en revestimientos.



CAPACIDAD ESTRUCTURAL

Condición de apoyo	TABLA DE CARGAS							
	Cargas Admisibles (Kg/m ²)							
	Distancia entre costaneras (m)							
Tipo de carga	1	1,25	1,5	1,75	2	2,25	2,5	
	Sobrecarga	93	46	—	—	—	—	—
	Sobrecarga	204	116	65	39	—	—	—
	Sobrecarga	180	90	50	30	—	—	—

Notas: Las restricciones mostradas en la tabla anterior son susceptibles de modificarse, previo análisis de las características específicas de cada proyecto o sujeto a la aprobación explícita del cliente.

RESISTENCIA CLIMÁTICA

Resistencia a la intemperie y a la corrosión. Las láminas de acero al manganeso de las planchas están recubiertas por una pintura de poliéster o PVDF que permite mantener inalterable la calidad del material a pesar de la acción de agentes corrosivos externos o internos. A su vez se mantienen condiciones óptimas de higiene y limpieza.

RESISTENCIA MECÁNICA

Buena resistencia mecánica ante la flexión debido a la cantidad de ondulaciones por plancha. Se recomienda considerar los cálculos entregados en la tabla de cargas.

RESISTENCIA A LA FLEXIÓN

La continuidad de las ondulaciones le da buena resistencia a la flexión, sin embargo, la forma de manipularla debe ser en el sentido plano de la plancha y no en la sección de corte.

CERTIFICACIONES



KSA



KOREAN STANDARDS ASSOCIATION

5, Teheran-ro 69-gil, Gangnam-Gu, Seoul, Korea

KSA has been accredited by Korea Accreditation Board(KAB)
as an ISO 9001 Certification body.(Accreditation Number : KAB-QC-30)

TRANSPORTE Y MANIPULACIÓN

Para evitar dañar el acabado considere manipular al menos entre dos personas.



No transportar las planchas en forma horizontal



Transporte las planchas en forma vertical

VENTAJAS

- Buena resistencia mecánica.
- Gran resistencia a la humedad, corrosión y medioambiente.
- Permite fijaciones a estructuras de madera, estructuras metálicas y de hormigón.
- El diseño permite su instalación horizontal y vertical en revestimientos y cubiertas.
- Permite soluciones en largos continuos (de acuerdo con el sistema de transporte).
- Gran rendimiento económico por m².
- Instalación rápida y simple.
- Su traslado es fácil conforme a sus dimensiones.
- Superficies homogéneas de limpieza fácil y rápida.