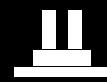


ACCESSORIES FOR FOUNDATIONS



ITALPROFILI®
RESISTANT TO TIME





ACCESSORIES FOR FOUNDATIONS





ÉLÉMENTS INVISIBLES DE L'ARCHITECTURE

L'architecture est, par définition, la discipline qui vise à organiser l'espace de vie des êtres humains. Une discipline scientifique, faite de dogmes et de chiffres, qui rencontre l'œil et l'élaboration artistique d'éléments structurels pour donner vie à des solutions esthétiques. Chaque élément, visible ou invisible, est fondamental dans sa fonction pour la réussite finale du projet.

Chez Italprofili, nous nous occupons précisément de cela : des éléments cachés de l'architecture, à partir desquels tout commence, pour donner forme à vos idées.

L'innovation, la qualité et les matières premières distinguent toutes les lignes de produits Italprofili :

- Bases réglables pour sols surélevés
- Accessoires pour toits
- Accessoires pour mortiers d'imperméabilisation et membranes liquides
- Accessoires pour fondations

ELEMENTOS OCULTOS DE LA ARQUITECTURA

La arquitectura es, por definición, la disciplina que tiene como finalidad la organización del espacio vital humano. Una disciplina científica, formada por dogmas y números, lo que salta a la vista y la elaboración artística de los elementos estructurales para crear soluciones estéticas. Cada elemento, visible o invisible, es fundamental en su función por el éxito final del proyecto.

En Italprofili nos ocupamos de esto: los elementos ocultos de la arquitectura, de donde parte todo, para dar forma a tus ideas.

La innovación, la calidad y las materias primas distinguen todas las líneas de productos Italprofili:

- Soportes regulables para suelos elevados
- Accesorios para cubiertas
- Accesorios para impermeabilizantes cementosos y membranas líquidas
- Accesorios para cimientos



ACCESSOIRES POUR FONDATIONS

Nous consacrons le meilleur de nos connaissances à la première phase de la construction d'un bâtiment : ses fondations. Les fondations sont la partie de la construction qui remplit une fonction très importante : résister aux charges en ancrant le bâtiment au sol. Elles doivent donc être fabriquées avec une certaine rigidité et être protégées de manière adéquate contre les agents susceptibles de les fragiliser. Notre gamme de bandes d'arrêt d'eau (waterstop), de profilés en PVC-P stabilisé et flexible, et de waterstop hydroexpansifs, insérés dans les joints d'arrêt de coulage (ou de construction) et de dilatation verticaux et horizontaux des coulées de béton armé, assurera une étanchéité parfaite même sous pression.

ACCESORIOS PARA CIMIENTOS

Ponemos lo mejor de nuestro conocimiento desde la primera fase de la construcción de un edificio: los cimientos. Los cimientos son una parte de la estructura que tiene una tarea muy importante, absorber las cargas anclando el edificio al suelo. Es por eso que deben ser realizados de manera que sean rígidos y que estén adecuadamente protegidos de los agentes que podrían debilitarlos. Nuestra línea de waterstops, perfiles de PVC-P estabilizados y flexibles y hidro-expansivos, insertados en juntas frías y de dilatación vertical y horizontal en las coladas de hormigón armado, garantizan una perfecta estanqueidad, incluso en presencia de presiones.



LÍNEA DE JUNTAS Y WATERSTOPS

LIGNE DE JOINTS ET DE WATERSTOP

01

JOINT ÉLASTIQUE
JUNTA ELÁSTICA

6

02

JOINT WATERSTOP
JUNTAS WATERSTOP

10

03

JOINTS HYDROEXPANSIFS À BASE DE POLYÉTHYLÈNE,
CAOUTCHOUC BUTYLE, RÉSINE ET LIANTS ÉLASTOMÈRES
JUNTAS HIDROEXPANSIVAS A BASE DE POLIETILENO,
CAUCHO BUTÍLICO, RESINA Y AGLUTINANTES
ELASTOMÉRICOS

14

04

JOINT DE BENTONITE HYDROEXPANSIF À BASE
DE BENTONITE SODIQUE NATURELLE
JUNTA DE BENTONITA HIDROEXPANSIVA BASADA EN
BENTONITA SÓDICA NATURAL

16

01

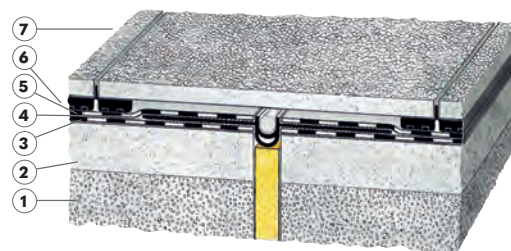
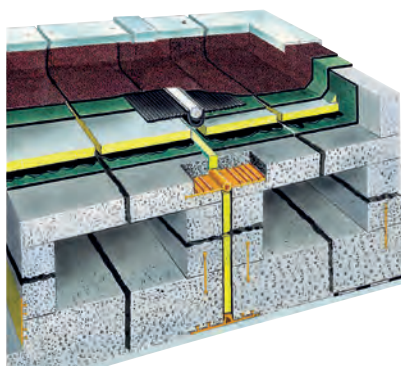
JOINT ÉLASTIQUE JUNTA ELÁSTICA



ART. 690
ADAPTÉ AUX MEMBRANES BITUMINEUSES
APTA PARA MEMBRANAS BITUMINOSAS

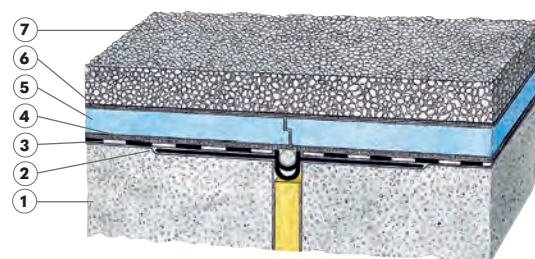


ART. 692
ADAPTÉ AUX MEMBRANES SYNTHÉTIQUES EN PVC
APTA PARA MEMBRANAS SINTÉTICAS DE PVC



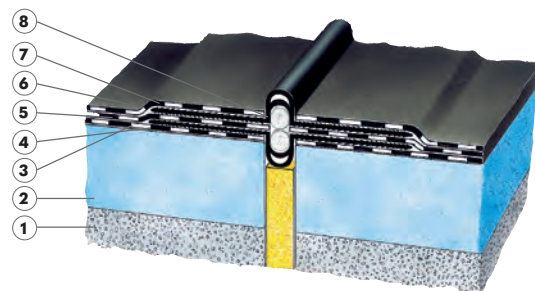
1 Support - 2 Béton cellulaire - 3 Membrane - 4 Joint élastique
5 Membrane - 6 Bases ITALPROFILI - 7 Plaques carrossables

1 Soporte - 2 Cemento celular - 3 Membrana - 4 Junta Elástica
5 Membrana - 6 Bases ITALPROFILI - 7 Baldosas transitables



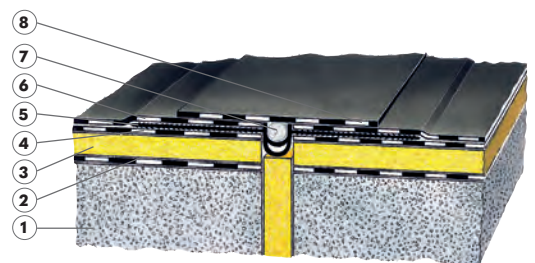
1 Support - 2 Joint élastique - 3 Membrane in PVC - 4 Tissu non tissé
5 Isolation - 6 Tissu non tissé - 7 Gravier

1 Soporte - 2 Junta Elástica - 3 Membrana de PVC - 4 Tela no tejida
5 Aislamiento - 6 Tela no tejida - 7 Grava



1 Support - 2 Isolation - 3 Membrane - 4 Joint élastique
5 Membrane - 6 Double joint élastique - 7 Membrane
8 Double cordon de mousse polyuréthane

1 Soporte - 2 Aislamiento - 3 Membrana - 4 Junta Elástica - 5 Membrana
6 Doble Junta Elástica - 7 Membrana - 8 Doble cordón de espuma de poliuretano



1 Support - 2 Barrière à la vapeur - 3 Isolation - 4 Membrane
5 Joint élastique - 6 Membrane - 7 Cordon
8 Bande de membranes semi-adhérentes

1 Soporte - 2 Barrera de vapor - 3 Aislamiento - 4 Membrana - 5 Junta Elástica - 6 Membrana - 7 Cordón - 8 Lámina de membrana semiadherente

Pour le cordon de remplissage du joint élastique, il est conseillé d'utiliser un profilé en mousse de polyéthylène expansé à cellules fermées de 25 mm de diamètre.
Para el cordón de relleno de la Junta Elástica, se recomienda utilizar un perfil de espuma de polietileno de celda cerrada de Ø 25 mm.

JOINT ÉLASTIQUE JUNTA ELÁSTICA

JOINTS DE DILATATION POUR IMPERMÉABILISATION RÉALISÉE AU MOYEN DE MEMBRANES BITUMINEUSES OU EN PVC ADAPTÉS À TOITURES, TUNNELS, BASSINS, PONTS ROUTIERS, ETC.

- 1) Le joint Art. 690, idéal pour membranes bitumineuses, présente les particularités suivantes :
 - a - deux bandes latérales d'une largeur de 150 mm rainurées et d'un angle de 35°, de 1 mm de hauteur, plus une série de trous périmétriques qui assurent un ancrage parfait au bitume ou aux membranes bitumineuses ;
 - b - un corps central à deux épaisseurs qui agit comme garniture (joint), de 38 mm de hauteur et de 25 mm de longueur (autres dimensions sur demande).
- 2) Le joint est extrudé en utilisant un matériau thermoplastique spécial et souple (type caoutchouc), compatible avec les bitumes et avec les membranes bitume modifié. Ce produit présente ainsi une excellente résistance aux actions mécaniques aussi bien en dilatation qu'en contraction, même à basses températures. Il présente également une résistance élevée à la dégradation causée par le soleil, l'ozone et d'autres agents atmosphériques et chimiques.
- 3) Le joint Art. 692 est adapté à des membranes synthétiques en PVC. Il présente les mêmes caractéristiques que l'Art. 690 à l'exception des bandes latérales. Sur ce dernier, les bandes sont lisses afin de faciliter la soudure entre les feuilles et le joint à membranes synthétiques en PVC.

N.B. : les opérations suivantes doivent être effectuées avant la pose du joint élastique.

- 1 - Disposer le joint, bulbe dirigé vers le haut.
- 2 - Le laisser au soleil pendant 15 à 20 minutes. Ce temps requis sert à éliminer les éventuels plis anormaux causés par l'emballage et le transport. De cette façon, le joint revient en parfait état et retrouve sa forme initiale.

TECHNOLOGIE DE POSE PAGE 9

JUNTAS DE DILATACIÓN PARA IMPERMEABILIZACIONES HECHAS CON MEMBRANAS BITUMINOSAS Y/O PVC APTAS PARA CUBIERTAS, TÚNELES, VIGAS DE CARRETERAS, ETC.

- 1) La junta Art. 690 apta para membranas bituminosas, tiene las siguientes características:
 - a - tiene dos bandas laterales de 150 mm de ancho acanaladas y en ángulo de 35° de 1 mm de altura, más una serie de agujeros perimetrales para garantizar un anclaje perfecto al betún y/o a las membranas bituminosas;
 - b - un cuerpo central de dos espesores que actúa como una junta, de 38 mm de altura y 25 mm de largo (otras medidas a pedido).
- 2) La junta se extruye con un material termoplástico especial y blando (tipo caucho), compatible con los betunes y con membranas de betún modificado. Este artículo así fabricado tiene una excelente resistencia a las acciones mecánicas tanto en dilatación como en contracción incluso a bajas temperaturas, también tiene una alta resistencia a la degradación causada por el sol, el ozono y otros agentes atmosféricos y químicos.
- 3) La junta Art. 692 apta para membranas sintéticas de PVC, tiene las mismas características que el Art. 690 con la variante de las bandas laterales. En esta última son lisas para facilitar la soldadura entre las láminas y la junta con las membranas sintéticas de PVC.

NOTA: Operaciones a realizar antes de colocar la Junta Elástica.

- 1 - Extender el bulbo hacia arriba.
- 2 - Dejarlo al sol durante 15-20 minutos, este período de tiempo sirve para eliminar los posibles pliegues causados por el embalaje y por el transporte. De esta manera, la junta vuelve a un estado perfecto y recupera su forma original.

TECNOLOGÍA DE INSTALACIÓN PÁG. 9

LAMES CHAUFFANTES POUR SOUDURES MANUELLES DES JOINTS ESPADAS TÉRMICAS PARA SOLDADURAS MANUALES DE LAS JUNTAS

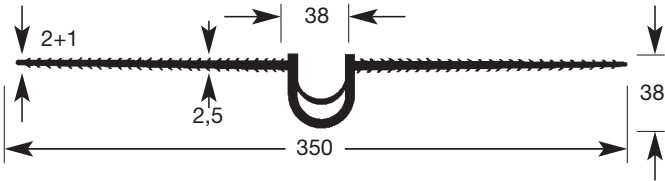


Dimensions de la lame 540 x 43 x 3,8 mm
Alimentation 220 V, 50 Hz monophasée
Puissance 465 W

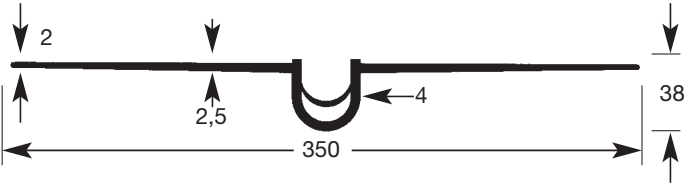
Medidas hoja 540x43x3,8 mm
Alimentación 220 V - 50 Hz monofásica
Potencia 465 W

JOINT ÉLASTIQUE
JUNTA ELÁSTICA

CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES ET MÉCANIQUES - ART. 690 CARACTERÍSTICAS FÍSICAS Y MECÁNICAS - ART. 690			
TYPE D'ANALYSE TIPO DE ANÁLISIS	MÉTHODE MÉTODO	UNITÉS U.M.	VALEURS VALORES
Densité / Densidad	ASTM D 792	g/cm3	1,13
Dureté 15" / Dureza 15"	ASTM D 2240	Shore A	70
Résistance au déchirement (sans entaille) Resistencia al desgarro (sin corte)	ASTM D624	KN/m	30
Module à 100 % d'allongement Módulo al 100% de alargamiento	ASTM D 638	MPa	2,5
Module à 300 % d'allongement Módulo al 300% de alargamiento	ASTM D 638	MPa	3,2
Charge de rupture Carga de rotura	ASTM D 638	MPa	5,0
Allongement à la rupture Alargamiento a la rotura	ASTM D 638	%	580
MFI (190°C, 49.05 N) MFI (190°C, 49.05 N)	ASTM D 1238	g/10 min	5,10



CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES ET MÉCANIQUES - ART. 692 CARACTERÍSTICAS FÍSICAS Y MECÁNICAS - ART. 692			
TYPE D'ANALYSE TIPO DE ANÁLISIS	MÉTHODE MÉTODO	UNITÉS U.M.	VALEURS VALORES
Poids spécifique Peso específico	DIN 53457	kg/dm³	1,30
Dureté shore A Dureza shore A	DIN 53505 ASTM D2240	Shore A	68
Indice de fluidité Índice de fluidez	ASTM D1238 N. 21. 18 temp. 190°C	g/600 s	13,0
Résistance au déchirement Resistencia y desgarro	DIN 53515 ASTM D624 Sans entaille Sin corte	KN/m	53
Allongement final Alargamiento final		%	310
Résistance à l'abrasion Resistencia a la abrasión	DIN 53516	mm³	155
Température d'utilisation Temperatura de servicio		°C	80
Résistance au froid Resistencia al frío		°C	-35



JOINT ÉLASTIQUE JUNTA ELÁSTICA

TECNOLOGIE DE POSE - TECNOLOGÍA DE INSTALACIÓN SISTEMA SÁNDWICH - SYSTÈME SANDWICH

Un siège approprié doit être prédisposé pour accueillir le joint de 38 à 42 mm de largeur et de 40 mm de profondeur, exempt d'impuretés.

- 1 - Appliquer une couche d'apprêt sur une longueur de 50 à 60 cm, en chevauchant le joint.
 - 2 - Appliquer et coller à la flamme une couche de membrane (type APP, bitume modifié) sur la surface inférieure (dans le cas d'une seule couche, comme au point 2, prédisposer deux bandes de membranes d'une largeur de 30 cm et les faire adhérer à la surface inférieure sur deux côtés du siège de joint).
 - 3 - Poser le joint dans la position idéale, retourner la bande nervurée vers le corps central du joint, chauffer la membrane à l'aide d'une torche en prenant soin qu'elle soit bien pâteuse à la surface (sans chauffer le joint), placer la bande dans sa position définitive et presser à fond, avec les pieds ou un rouleau spécifique. Effectuer la même opération de l'autre côté.
 - 4 - Appliquer et souder à la flamme au niveau du joint la membrane du type indiqué au point 2 en suivant les indications fournies au point 3.
- Pour d'autres utilisations, voir les dessins.

N.B. : lors des phases de réchauffement de la membrane à l'aide de la torche, évitez que la flamme soit dirigée directement vers les bandes du joint à coller.

SOUDURE DE RACCORDEMENT DES ÉLÉMENTS

Le raccordement entre les différents profils peut être réalisé sur place, par soudure des extrémités en utilisant un simple pistolet à air chaud (Art. 401) ou une lame chauffante (Art. 697).

Si une lame chauffante est utilisée, procéder comme suit :

- 1 - Les bords du joint à chauffer doivent être parfaitement d'équerre.
- 2 - Insérer la lame chauffante et faire fondre les deux éléments sur environ 2 mm, puis les presser l'un contre l'autre.
- 3 - Maintenir les deux éléments soudés en position pendant 1 à 2 minutes. Après refroidissement, procéder à la manipulation.

Se supone que ya se ha preparado un espacio apto para montar la junta de 38-42 mm de ancho y de 40 mm de profundidad, libre de impurezas.

- 1 - Aplicar una mano de imprimación de 50-60 cm de largo a horcajadas de la junta.
 - 2 - Colocar y encolar mediante llama una capa de membrana (tipo APP, betún modificado) en la superficie del soporte (en el caso de una sola capa en el punto 2) preparar dos tiras de membrana de 30 cm de ancho del mismo tipo y hacer que se adhiera al soporte en dos lados del compartimento de la junta).
 - 3 - Colocar la junta en la posición ideal, girar la cara acanalada hacia el cuerpo central de la junta, calentar la membrana con un soplete, asegurándose de que esté bien pastosa en la superficie (sin calentar la junta), volver a colocar la tira en la posición definitiva y presionar hasta el fondo completo, con los pies o con un rodillo especial. La misma operación también debe hacerse en el otro lado.
 - 4 - Extender y soldar con llama en correspondencia de la junta la membrana del tipo indicado en el punto 2) con las instrucciones dadas en el punto 3).
- Para otras aplicaciones, ver los dibujos.

NOTA: Durante el calentamiento de las membranas con el soplete, evitar que la llama esté dirigida hacia las bandas de la junta que se debe pegar.

SOLDADURA DE CONEXIÓN DE LOS ELEMENTOS

La conexión entre los diferentes perfiles se puede realizar in situ, soldando las solapas con una pistola de aire caliente normal (nuestro art. 401) o una espada térmica (nuestro art. 697).

Si se usa una espada térmica, proceder de la siguiente manera:

- 1 - Los bordes de la junta a calentar deben estar perfectamente escuadrados.
 - 2 - Introducir la espada térmica y fundir unos 2 mm los dos elementos, luego presionar uno contra el otro.
 - 3 - Mantener los dos elementos soldados en su lugar durante 1-2 minutos y proceder con la manipulación, después de que se hayan enfriado.
- Hold the pieces in position for approximately 2 minutes but then wait until the connection has cooled completely before handling.

JOINT WATERSTOP JUNTAS WATERSTOP

JOINTS D'ÉTANCHÉITÉ ET DE DILATATION POUR COULAGE EN BÉTON ARMÉ SUR SITE

Les joints waterstop sont des profilés en PVC-P stabilisé et flexible de haute qualité. Ils permettent de réaliser des joints de construction et de dilatation verticaux et horizontaux lors de coulage en béton armé. Ils assurent une étanchéité parfaite à l'eau même sous pression, ainsi qu'à l'air et aux corps étrangers dans les fissures de bâtiments civils et industriels, les fondations, les canalisations, les réservoirs, les barrages, les tunnels, etc. Le matériau PVC-P spécialement utilisé garantit une haute résistance aux agressions du temps et chimiques en milieu alcalin ou en eau saumâtre, et aux solutions acides (pour les constructions en contact permanent avec des hydrocarbures et des huiles végétales, un type de PVC-P adapté à ces conditions particulières doit être utilisé). La conception des différents types permet de garantir la résistance aux contraintes lors du tassement et l'adaptation aux mouvements entraînés par les changements de température auxquels les constructions sont soumises.

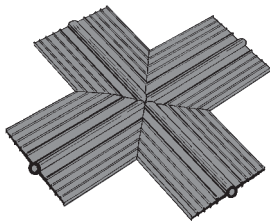
TECNOLOGIE DE POSE PAGE. 13

JUNTAS HERMÉTICAS Y DE DILATACIÓN PARA FUNDICIONES DE CEMENTO ARMADO EN LA OBRA

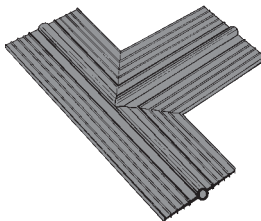
Las JUNTAS WATERSTOP son perfiles de PVC-P estabilizados y flexibles de alta calidad, se utilizan para realizar juntas de fundición y de dilatación verticales y horizontales en fundiciones de cemento armado, aseguran una perfecta estanqueidad incluso en presencia de presión, así como de aire y cuerpos extraños en las fisuras de construcciones civiles e industriales, cimentaciones, canalizaciones, depósitos, presas, túneles, etc. El PVC-P especial utilizado garantiza una alta resistencia al envejecimiento, a la agresión química en medios alcalinos o agua salobre, y a las soluciones ácidas (en el caso de estructuras en contacto permanente con hidrocarburos y aceites vegetales, debe utilizarse un tipo de PVC-P adecuado para estas condiciones particulares de uso). Los distintos tipos están estructurados para asegurar y resistir los esfuerzos durante el asentamiento, y para adaptarse a los movimientos requeridos por las excursiones térmicas a las que están sometidas las estructuras.

TECNOLOGÍA DE INSTALACIÓN PÁG. 13

ÉLÉMENTS SPÉCIAUX POUR JOINTS WATERSTOP - PIEZAS ESPECIALES PARA JUNTAS WATERSTOP



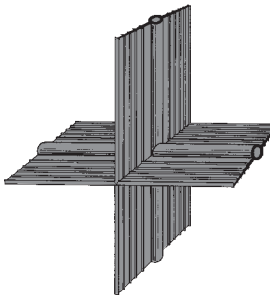
ART. 670



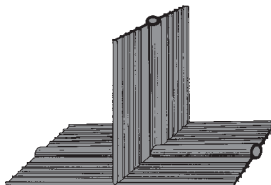
ART. 672



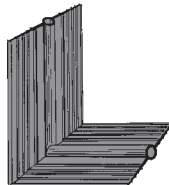
ART. 674



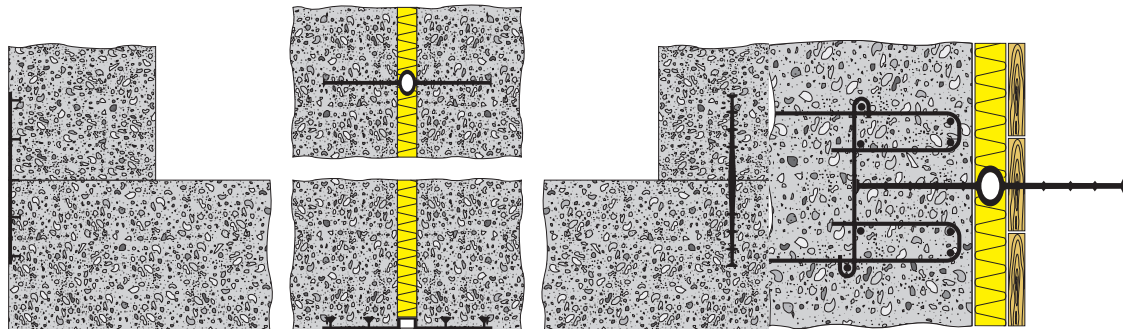
ART. 676



ART. 678



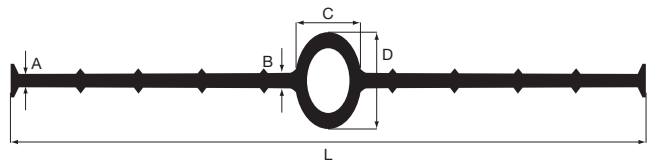
ART. 680



DES ÉLÉMENTS SPÉCIAUX PEUVENT ÊTRE FABRIQUÉS SUR DEMANDE ET D'APRÈS DESSIN
A PETICIÓN PODEMOS REALIZAR PIEZAS ESPECIALES SOBRE PLANO

JOINT WATERSTOP
JUNTAS WATERSTOP

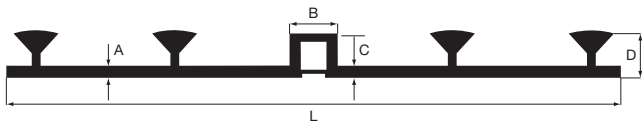
JOINT DE DILATATION INTERNE PVC
JUNTA INTERNA DE DILATACIÓN DE PVC



JOINT D'ARRÊT DE COULAGE INTERNE PVC
JUNTA INTERNA DE FUNDICIÓN DE PVC



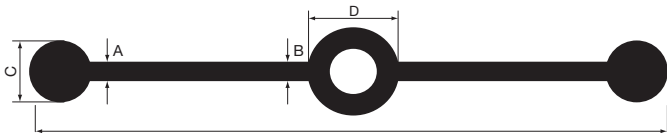
JOINT DE DILATATION EXTERNE PVC
JUNTA EXTERNA DE DILATACIÓN DE PVC



JOINT D'ARRÊT DE COULAGE EXTERNE PVC
JUNTA EXTERNA DE FUNDICIÓN DE PVC



JOINT DE DILATATION INTERNE PVC HAUTE RÉSIDENCE
JUNTA INTERNA DE DILATACIÓN DE PVC ALTA RESISTENCIA



JOINT D'ARRÊT DE COULAGE INTERNE PVC HAUTE RÉSIDENCE
JUNTA INTERNA DE FUNDICIÓN DE PVC ALTA RESISTENCIA



ART.	L mm.	A mm.	B mm.	C mm.	D mm.	ROLLS
600	150	2,3	3,5	23	27	ML. 25
602	200	2,5	3,7	25	30	ML. 25
604	220	2,5	3,7	25	30	ML. 25
606	250	2,5	4,0	25	30	ML. 25
608	300	2,6	4,0	30	38	ML. 20
610	360	4,0	6,4	37	45	ML. 15
612	440	4,0	8,0	48	48	ML. 15

ART.	L mm.	A mm.	B mm.	ROLLS
650	150	2,3	3,05	ML. 50
652	200	3,3	3,3	ML. 50
656	250	2,5	3,4	ML. 25
658	300	3,5	3,5	ML. 25

ART.	L mm.	A mm.	B mm.	C mm.	D mm.	ROLLS
630	200	3,2	19	20	17	ML. 25
632	250	3,2	19	22	17	ML. 25
634	320	4,0	30	30	23	ML. 15
636	350	4,5	30	30	24	ML. 15

ART.	L mm.	A mm.	D mm.	ROLLS
642	200	3,2	17	ML. 25
644	250	3,2	17	ML. 25
646	320	4,0	24	ML. 15

ART.	L mm.	A mm.	B mm.	C mm.	D mm.	ROLLS
620	100	4	7,0	13	20	ML. 30
622	250	5,0	5,0	20	25	ML. 20
624	350	7,5	7,5	20	40	ML. 15

ART.	L mm.	A mm.	B mm.	ROLLS
660	100	5,0	12	ML. 25
662	250	5,0	20	ML. 20
664	350	7,5	20	ML. 15

JOINT WATERSTOP
JUNTAS WATERSTOP



ART. 401



ART. 440



ART. 451.1



ART. 599

CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES ET MÉCANIQUES CARACTERÍSTICAS FÍSICAS Y MECÁNICAS			
TYPE D'ANALYSE TIPO DE ANÁLISIS	MÉTHODE MÉTODO	UNITÉS U.M.	VALEURS VALORES
Poids spécifique Peso específico	ISO 1183	g/cc	1.38 ± 0.03
Dureté shore A Dureza shore A	ISO 868		71 ± 3
Charge de rupture Carga de rotura	ISO 527	N/mm2	12 ± 2
Allongement à la rupture Alargamiento a la rotura	ISO 527	%	300 ± 3
Température d'utilisation Temperatura de servicio	-	°C	-30 / +70
Température de flexibilité au froid Temperatura de flexibilidad en frío	ISO 458/2	°C	-30
Inflammabilité Inflamabilidad	UL94	Classe	V-O
Résistances aux huiles Resistencia al aceite	Résistance normale en cas de contact de courte durée, non adaptée à une immersion de longue durée Dans ce cas, l'utilisation d'un composé spécifique est nécessaire. Resistencia normal en caso de contacto de corta duración, no apta para inmersión de larga duración. En este caso es necesario utilizar un compuesto específico.		



ART. 697

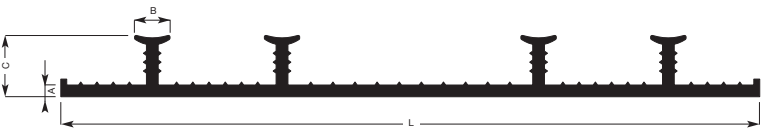


ART. 597



ART. 598

WATERSTOP EN PE-EVA SOUDABLE À MEMBRANE BITUMINEUSE
WATERSTOP PE-EVA SOLDABLE CON MEMBRANAS BITUMINOSAS



ART.	L mm.	A mm.	B mm.	C mm.	ROLLS
644PE	240	4	12	21	ML. 25

JOINT WATERSTOP JUNTAS WATERSTOP

TECNOLOGIE DE POSE - TECNOLOGÍA DE INSTALACIÓN

Pour des joints de construction, une fois la première partie de la construction mise en œuvre, la coulée doit être effectuée au contact, en veillant à ce que les profils ne se plient pas et à éliminer les poches d'air. En revanche, pour des joints de dilatation, le siège du joint dans le cadre doit être préparé dans la première partie de la coulée. L'étape suivante consiste à insérer une feuille de matériau élastique et imputrescible de la même épaisseur que le bulbe ou de la dimension requise.

Si un waterstop doit être placé à l'extérieur des constructions, les joints devront être cloués dans le coffrage sur les bords, tandis que dans un coffrage en fer, les joints devront être fixés au moyen d'adhésifs appropriés. Pour des joints plats ou à bulbe, les profils doivent être positionnés au milieu des coulées, les extrémités des ailes doivent être ancrées au moyen d'anneaux en acier (Art. 598), fixées à l'aide des pinces spéciales (Art. 597) tous les 30 à 50 cm aux tiges d'armature afin d'éviter que la pression de la coulée et les vibrations du compactage ne déplacent ou ne plient les profils. Les joints sont réalisés en soudant les deux têtes ensemble à l'air chaud à une température de 400 à 420 °C ou à l'aide d'une lame chauffante spéciale de 220 à 250 °C.

DIMENSIONNEMENT

La largeur du waterstop doit être égale à l'épaisseur de la coulée de béton armé (par exemple, pour une épaisseur de mur de 200 mm, un profilé de 200 mm sera utilisé).

SOUDURE DE RACCORDEMENT DES ÉLÉMENTS

Le raccordement entre les différents profils peut être réalisé sur place, par soudure des extrémités en utilisant une soudeuse à air chaud (Art. 401) ou une lame chauffante (Art. 697).

SOUDURE À AIR CHAUD

- 1 - Les bords du joint à souder doivent être parfaitement d'équerre.
- 2 - Retirer les ailettes d'environ 5 mm de chaque côté afin de créer une surface lisse qui recevra le cordon de renfort.
- 3 - À l'aide de la soudeuse, faire fondre le matériau des deux éléments.
- 4 - Une fois les deux éléments soudés, souder soigneusement le cordon de renfort (Art. 599) et le presser à l'aide du rouleau en PTFE (Art. 440).
- 5 - Attendre que la soudure refroidisse, puis vérifier l'étanchéité de la soudure à l'aide d'un crochet métallique spécial qui permet de tester les soudures (Art. 451).

SOUDURE PAR LAME CHAUFFANTE

- 1 - Les bords du joint à souder doivent être parfaitement d'équerre.
- 2 - Insérer la lame chauffante et faire fondre les deux éléments sur environ 2 mm, puis les presser l'un contre l'autre.
- 3 - Maintenir les deux éléments soudés en position pendant 1 à 2 minutes. Après refroidissement, vérifier la soudure.

En el caso de las juntas de fundición, una vez fundida la primera parte de la estructura, se procederá a la colada en contacto, cuidando que los perfiles no se doblen y que no queden bolsas de aire, mientras que en el caso de las juntas de dilatación, se deberá preparar el espacio para la junta en el marco en la primera parte de la colada. En el siguiente paso, se insertará una lámina de material elástico e imputrescible del mismo grosor que el bulbo o del tamaño requerido.

En el caso de las Waterstop que se colocan en el exterior de las estructuras, las juntas deben clavarse en el encofrado en los bordes, mientras que en el caso de los encofrados de hierro las juntas se fijan con adhesivos adecuados. En el caso de juntas planas o bulbosas, los perfiles deben colocarse en el centro de las coladas, los extremos de las alas deben anclarse con anillos de acero (nuestro art. 598), fijados con pinzas especiales (nuestro art. 597) cada 30-50 cm a las barras de refuerzo para que la presión de la colada y las vibraciones de la compactación no muevan o doblen los perfiles. Los empalmes se obtienen soldando las dos cabezas con aire caliente a una temperatura de 400° C - 420° C o con una espada térmica especial a 220° C - 250° C.

DIMENSIONAMIENTO

La anchura de la waterstop debe ser igual al espesor de la colada de cemento armado (por ejemplo, para un muro con un espesor de mm. 200 se utilizará un perfil de mm. 200).

SOLDADURA DE CONEXIÓN DE LOS ELEMENTOS

La unión entre los distintos perfiles puede realizarse in situ, soldando los bordes con el soldador de aire caliente (nuestro art. 401) o la espada térmica (nuestro art. 697).

SOLDADURA POR AIRE CALIENTE

- 1 - Los bordes de la junta a soldar deben ser perfectamente cuadrados.
- 2 - Retirar las aletas unos 5 mm. por ambos lados para crear una superficie lisa que permita alojar el cordón de refuerzo.
- 3 - Utiliza el soldador y fundir el material de los dos elementos.
- 4 - Una vez soldados los dos elementos, soldar cuidadosamente el cordón de refuerzo (art. 599), presionándola con el rodillo de PTFE (art. 440).
- 5 - Esperar a que se enfríe y probar la estanqueidad de la soldadura con un gancho metálico especial para pruebas de soldadura (nuestro art. 451).

SOLDADURA CON ESPADA TÉRMICA

- 1 - Los bordes de la junta a soldar deben ser perfectamente cuadrados.
- 2 - Introducir la espada térmica y fundir unos 2 mm los dos elementos, luego presionar uno contra el otro.
- 3 - Mantener los dos elementos soldados en posición durante 1-2 minutos, después de que se hayan enfriado proceder a comprobar la soldadura.

**JOINT HYDROEXPANSIF À BASE DE POLYÉTHYLÈNE,
CAOUTCHOUC BUTYLE, RÉSINE ET LIANTS ÉLASTOMÈRES**
**JUNTA HIDROEXPANSIVA A BASE DE POLIETILENO, CAUCHO
BUTÍLICO, RESINA Y AGLUTINANTES ELASTOMÉRICOS**



ART.	mm.	ROLLOS ROULEAUX	PAQUET CONF.
850	20x6	ML. 8	ML. 48
852	20x10	ML. 8	ML. 48
856	20x20	ML. 5	ML. 30
858	25x20	ML. 5	ML. 30
860	20x10	ML. 8	ML. 48

Le joint hydroexpansif bénéficie d'une composition chimique particulière qui le rend inaltérable dans le temps. La stabilité de ses dimensions est assurée même en situation d'expansion maximale. Après avoir subi plusieurs cycles d'hydratation et de déshydratation, il conservera sa capacité à augmenter de volume. La bande gonflante est mécaniquement très résistante et élastique. Au contact de l'eau, elle commence à se dilater progressivement et de manière contrôlée. Le matériau est conçu pour que le ciment frais puisse s'y fixer correctement sans qu'il subisse de déformation.

CHAMPS D'APPLICATION :

- Tous les types de joints de construction.
- Coulage sous pression hydrostatique (environ 12 bar) temporaire ou permanente.
- Colmatage des joints entre le béton et la pierre ou la maçonnerie.
- Fondations et parois de tunnels et socles, tubes en acier et en béton, éléments préfabriqués, etc.
- Joints de construction pour tunnels, ouvrages hydrauliques, barrages, réservoirs d'eau, piscines et stations d'épuration.

AVANTAGES :

- Expansion contrôlée : ne crée pas de fissures dans le béton, non complètement durci.
- Stabilité des dimensions : la cohésion est maintenue même en phase d'expansion.
- Haute résistance : résiste à une pression hydrostatique de 12 bar (colonne d'eau d'environ 120 m).
- Expansion à répétition : maintien des performances même après plusieurs cycles d'expansion.
- Très flexible : facilement fixé par clouage ou un adhésif à base de polyuréthane.
- Jonctions simples : les chevauchements peuvent être réalisés par des raccordements simples.

CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES ET MÉCANIQUES CARACTERÍSTICAS FÍSICAS Y MECÁNICAS			
TYPE D'ANALYSE TIPO DE ANÁLISIS	MÉTHODE MÉTODO	UNITÉS U.M.	VALEURS VALORES
Dureté shore A Dureza shore A	ISO 868		60
Densité Densidad	ISO 1183	g/cc	1,26
Charge de rupture Carga de rotura	ISO 527	N/mm2	25
Allongement à la rupture Alargamiento a la rotura	ISO 527	%	300
Expansion Expansión		%	> 350
Température de flexibilité au froid Temperatura de flexibilidad en frío	ISO 458/2	°C	-20 +50

La JUNTA DE MATERIAL HIDROEXPANSIVO tiene una composición química especial que la hace inalterable en el tiempo. Incluso con la máxima expansión es dimensionalmente estable. Tras numerosos ciclos de hidratación y deshidratación, mantiene su capacidad de aumentar su volumen. La cinta hinchable es mecánicamente muy resistente, elástica, en contacto con el agua inicia la expansión gradual y controlada, los tiempos han sido estudiados de tal manera que el cemento fresco pueda fraguar sin sufrir deformaciones.

CAMPOS DE APLICACIÓN:

- Todo tipo de juntas de construcción.
- Fundición bajo presión hidrostática (12 bar. aprox.) tanto temporal como permanente.
- Sellado de juntas entre hormigón y piedra, hormigón y mampostería.
- Cimientos y muros de túneles, tuberías de acero y hormigón, elementos prefabricados, etc.
- Juntas de construcción en túneles, obras hidráulicas, presas, depósitos de agua, piscinas y plantas de tratamiento de aguas residuales.

VENTAJAS:

- Expansión controlada: no crea grietas en el hormigón, no está totalmente curado.
- Estabilidad dimensional: la cohesión se mantiene incluso en la fase de expansión.
- Alta resistencia: resiste hasta 12 bar de presión hidrostática (aprox. 120 metros de columna de agua).
- Expansión repetible: mantiene el rendimiento incluso después de varios ciclos de expansión.
- Muy flexible: se fija fácilmente con clavos o con un adhesivo a base de poliuretano.
- Uniones simples: los solapamientos pueden realizarse mediante una unión simple.

JOINT HYDROEXPANSIF À BASE DE POLYÉTHYLÈNE, CAOUTCHOUC BUTYLE, RÉSINE ET LIANTS ÉLASTOMÈRES JUNTA HIDROEXPANSIVA A BASE DE POLIETILENO, CAUCHO BUTÍLICO, RESINA Y AGLUTINANTES ELASTOMÉRICOS

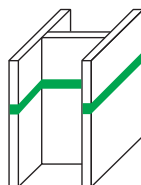
TECHNOLOGIE DE POSE - TECNOLOGÍA DE INSTALACIÓN

- Appliquer le joint au centre du mur en laissant un recouvrement d'au moins 8 à 10 cm de béton.
- Pour de grandes surfaces, deux profilés parallèles doivent être appliqués afin d'augmenter la marge de sécurité.
- La surface d'application doit être propre, compacte, vibrée et exempte d'irrégularités marquées.
- Fixer le joint au moyen de clous en acier tous les 15 à 20 cm ou d'un adhésif (colle à base de polyuréthane ou polyuréthane hydroexpansif).
- Éviter de faire des joints bout à bout, mais assurer toujours un contact latéral d'au moins 5 cm entre profilés.

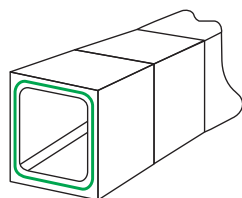
- Aplicar la junta en el centro del muro con un solapamiento de al menos 8/10 cm de hormigón.
- En el caso de grandes superficies, deben aplicarse dos perfiles paralelos para aumentar el margen de seguridad.
- La superficie de aplicación debe estar limpia, compacta, vibrada y libre de irregularidades marcadas.
- Fijar la junta con clavos de acero cada 15-20 cm. o con adhesivo (adhesivo a base de poliuretano o poliuretano hidroexpansivo).
- Evitar hacer juntas a tope, pero asegure siempre una aproximación lateral de al menos 5 cm. entre perfil y perfil.



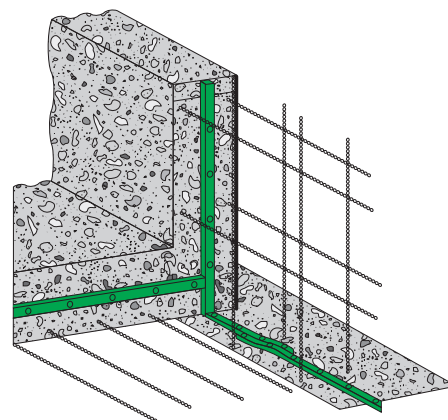
TUBE EN BÉTON ARMÉ OU ACIER
TUBOS DE CEMENTO ARMADO
O DE ACERO



POUTRE EN ACIER
TRAVESAÑOS DE ACERO



ÉLÉMENTS PRÉFABRIQUÉS EN BÉTON ARMÉ
ELEMENTOS PREFABRICADOS DE CEMENTO ARMADO



JOINTS DE CONSTRUCTION
JUNTAS DE CONSTRUCCIÓN

JOINT DE BENTONITE HYDROEXPANSIF À BASE DE BENTONITE SODIQUE NATURELLE

JUNTA DE BENTONITA HIDROEXPANSIVA BASADA EN BENTONITA SÓDICA NATURAL

CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES ET MÉCANIQUES CARACTERÍSTICAS FÍSICAS Y MECÁNICAS

Aspect extérieur Aspecto exterior	Cordon de bentonite sodique naturelle Cordón de bentonita sódica natural
Composition Composición	75 % bentonite sodique naturelle 25 % caoutchouc butyle et agrégats 75% de bentonita sódica natural 25% de caucho butílico y materiales inertes
Poids spécifique Peso específico	de 1,4 - 1,5 kg./dm ³ de 1,4 à 1,5 kg/dm ³
Volume d'expansion Volumen de expansión	> 500%
Étanchéité hydraulique Estanqueidad	égale à la pression hydrostatique supérieure à environ 6 bar igual al empuje hidrostático superior a 6 bar. aprox.
Température d'application Temperatura de aplicación	-15 °C + 50 °C
Lixiviation de substances toxiques dans l'eau Vertidos de sustancias tóxicas al agua	nulle / nada
Couleur / Color	noir / negro
Dimensions / Tamaños	20x25 mm.

Le joint de bentonite hydroexpansif se caractérise par un gonflement fort, rapide et fiable.

Le matériau est principalement composé à 75 % de bentonite sodique naturelle et à 25 % d'aggrégats. Il permet le colmatage hydraulique des joints de béton. Au contact de l'eau, son volume augmente en remplissant les fissures de la coulée dues au retrait du béton et aux petites cavités du gravier, souvent présentes au fond des coulées verticales. De cette manière, une étanchéité parfaite est créée contre le passage de l'eau.

CHAMPS D'APPLICATION :

- Construction en béton coulé sur place.
- Imperméabilisation horizontale du joint.
- Imperméabilisation verticale : mur-à-mur.
- Constructions civiles, solutions spéciales.

AVANTAGES :

- Facilité de mise en œuvre.
- Accompagné des accessoires de fixation.
- Facilite le travail.
- Aucun gaspillage.



ART.	mm.	ROULEAUX ROLLOS	PAQUET CONF.
862	25x20	ML. 5	ML. 30

ART.		TAILLE MEDIDAS	PAQUET CONF.
864	Réseau d'assemblage à clous Red de montaje con clavos	ML. 1	ML. 20

La JUNTA DE BENTONITA HIDROEXPANSIVA se caracteriza por un hinchamiento fuerte, rápido y fiable.

Se compone principalement de un 75% de bentonite sódica natural, caoucho butílico y un 25% de materiales inertes, y se utiliza para el sellado hidráulico de las juntas de hormigón. En contacto con el agua, aumenta su volumen relleno las grietas de la colada causadas por la contracción del hormigón y los pequeños huecos de los nidos de grava, a menudo presentes en el fondo de las coladas verticales. Esto crea un sello perfecto contra el paso del agua.

CAMPOS DE APLICACIÓN:

- Construcción de hormigón in situ.
- Impermeabilización horizontal de la junta.
- Impermeabilización vertical: de pared a pared.
- Construcción civil, soluciones especiales.

VENTAJAS:

- Fácil de instalar.
- Completo con accesorios de fijación.
- Facilita el trabajo.
- No hay residuos.

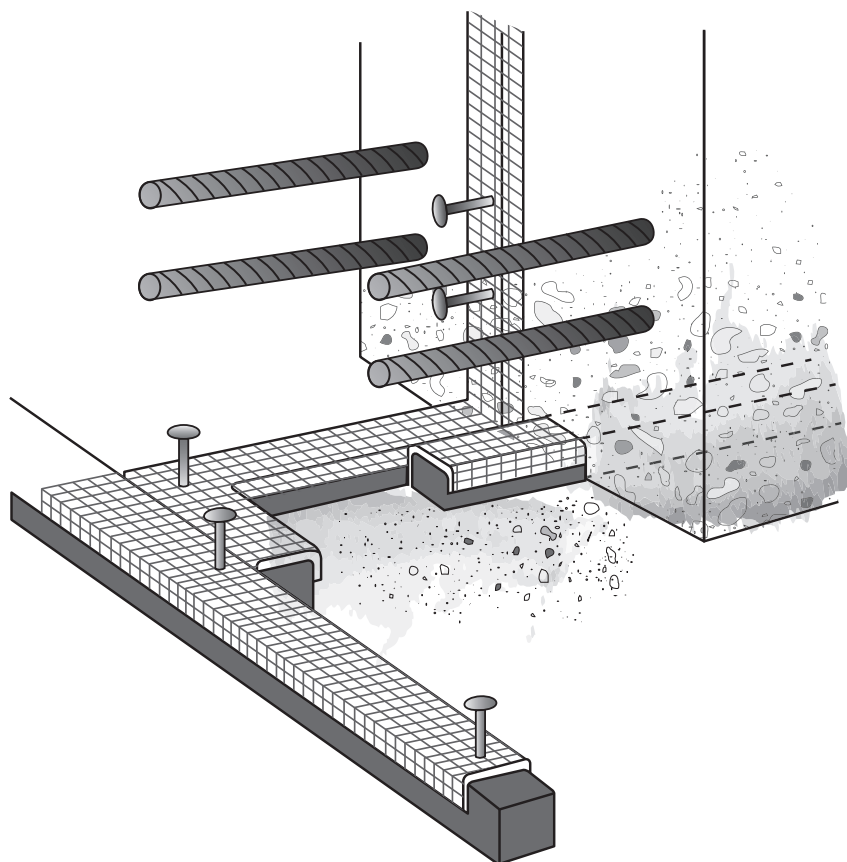
JOINT DE BENTONITE HYDROEXPANSIF À BASE DE BENTONITE SODIQUE NATURELLE

JUNTA DE BENTONITA HIDROEXPANSIVA BASADA EN BENTONITA SÓDICA NATURAL

TECHNOLOGIE DE POSE - TECNOLOGÍA DE INSTALACIÓN

- Le béton doit de préférence être sec et présenter une surface lisse et dépoussiérée.
- Le profilé est appliqué au milieu du joint en laissant un espace d'environ 8 cm entre l'armature extérieure et intérieure, afin qu'il puisse absorber la pression exercée par l'expansion.
- La cage de montage ne peut pas être appliquée sur les murs verticaux.
- La fixation optimale est obtenue par clouage, un clou en acier tous les 20 à 25 cm environ. L'étanchéité des joints entre les cordons est assurée par la simple jonction d'au moins 10 cm et non par le chevauchement des extrémités.

- El hormigón debe estar preferentemente seco, con una superficie lisa y espolvoreada.
- El perfil se aplica en el centro de la junta con una separación de aproximadamente 8 cm tanto en el refuerzo exterior como en el interior, para que pueda absorber la presión ejercida por la expansión.
- La jaula de montaje no puede aplicarse en paredes verticales.
- La fijación óptima se consigue clavando, un clavo de acero cada 20/25 cm. aproximadamente. La estanqueidad de las juntas entre los bordillos está garantizada por la simple unión de al menos 10 cm. y no por la superposición de los extremos.





ACCESSORIES FO





OR FOUNDATIONS



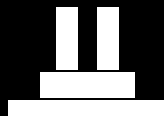


bimobject[®]
Download our products at
www.bimobject.com



ITALPROFILI s.r.l.
Via E. Fermi, 2
30020 - Torre di Mosto (VE) - Italy
Tel. +39 0421 312059
Fax +39 0421 314586





ACCESSORIES FOR FOUNDATIONS



