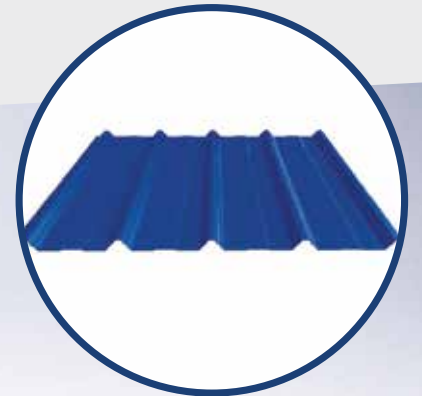
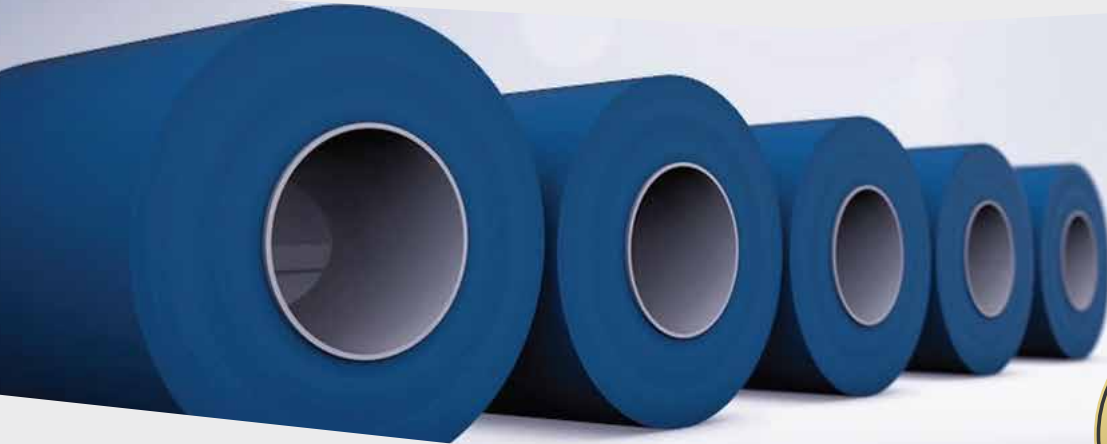


THERMO STEEL

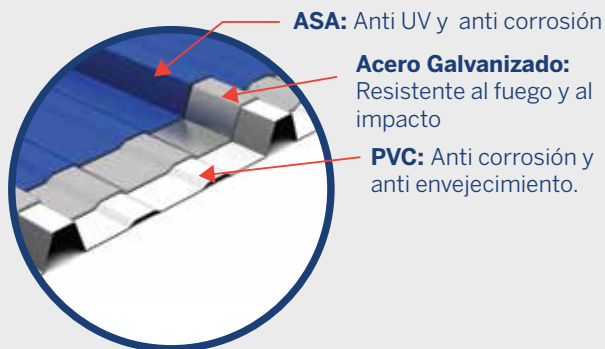
— por MATHIESEN

CUBIERTA TERMOACÚSTICA CON ALMA DE ACERO



DESCRIPCIÓN

Cubierta de capas múltiples de acero galvanizado recubierto con una película de ASA/PVC en la superficie y una capa de PVC en la parte inferior.



ASA: Anti UV y anti corrosión

Acero Galvanizado:
Resistente al fuego y al impacto

PVC: Anti corrosión y anti envejecimiento.

APLICACIONES

- Vivienda
- Bodegas
- Fachadas
- Cerramientos
- Centros comerciales
- Polideportivos
- Espacios públicos
- Estacionamientos
- Plantas industriales
- Construcciones en zona costera



BENEFICIOS



**AISLAMIENTO
TÉRMICO
Y ACÚSTICO**



**IDEAL
PARA CUALQUIER
TIPO DE CLIMA**



**RESISTENTE A LA
CORROSIÓN, AMBIENTES
ÁCIDOS Y ALCALINOS**



**ALTA
RESISTENCIA
AL IMPACTO**



**NO PROPAGA
EL FUEGO**



**RESISTENTE
A ALTAS
TEMPERATURAS**

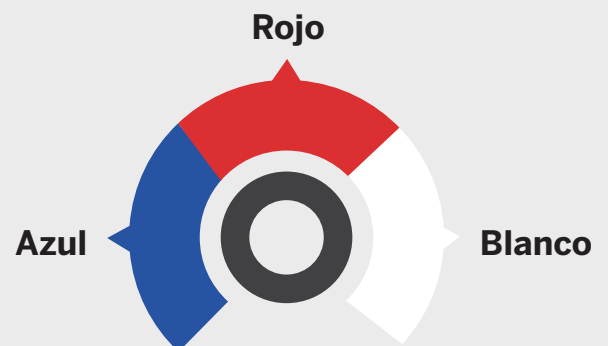


**TIENE
PROTECCIÓN CONTRA
RAYOS UV**



**PUEDEN FORMARSE
EN OBRA**

Colores disponibles



*Para ambientes ácidos y de alta salinidad la garantía aplica por 5 años.

INFORMACIÓN TÉCNICA

Capa superior asa	Capa media acero galvanizado	Capa inferior pvc	Ancho bobina	Peso
0.2MM	0.4MM	0.2MM	1200MM	4.49KG/M
Revestimiento y pegamento capa media				30g/m2
Capa superior asa	Capa media acero galvanizado	Capa inferior pvc	Ancho bobina	Peso
0.3MM*	0.4MM	0.3MM	1200MM	4.84KG/M
0.3MM*	0.4MM	0.5MM	1200MM	5.33KG/M
0.2MM*	0.3MM	0.2MM	1200MM	3.55KG/M
0.2MM*	0.3MM	0.1MM	1200MM	3.28KG/M

*espesores bajo pedido mínimo (1.000m2)

Pruebas	Descripción pruebas	Resultado pruebas
Prueba anti-envejecimiento	Fuente de luz: Luz Xenón ARC Radiación de luz: 550 W/m2 Longitud de onda: 290nm-800nm Temperatura: (65±3)°C Humedad relativa: (50±5)°C Ciclo de Exposición: 18 min en agua/102 min seco Tiempo de prueba: 10.000 horas Cambio color ΔE ≤ 5.0	18494 horas ΔE = 4.2
Prueba de resistencia congelación y descongelación	16 horas en horno (80±3)°C 8 horas en agua (20±3)°C 24 horas en el congelador (-20±3)°C 10 ciclos	134 ciclos. En la superficie: - No se presentan vacíos - No hay burbujas - No hay desprendimiento o fisuras
Resistencia a la corrosión	Temperatura 50°C NaCl / Densidad Salina: 5% Normalmente la densidad Salina del mar es 0.35%	1000 horas No se Oxida
Resistencia al fuego		Grado A
Dureza		60 Hv
Tensión del acero	Resistencia a la deformación	300 Mpa
	Tensión	380 Mpa
	Elongación	26%
Coeficiente de Expansión		(1.6-1.8)x10-5mm/mm/°C
Adhesividad		≥ Grado B3
9N Duración Adhesividad		≥ 100 Horas
Propiedades de pandeo		No hay desprendimiento o fisuramiento en la superficie de las muestras
Certificación UL	Prueba de fuego - ANSI / UL 790	Clase A
	Resistencia al impacto - ANSI / UL 2218	Clase 4
	Resistencia al desprendimiento - UL 580	Clase 60 (60 lb/ft2)
Estabilidad Química	10% (Fracción de masa) HCl	No se desvanecen, soplan o separan las capas
	10% (Fracción de masa) Ga(OH)2	
	10% (Fracción de masa) NaOH	
	10% (Fracción de masa) H2SO4	
Propiedades de Resistencia Química	20% (Fracción de masa) H2SO4	168 horas. No se desvanecen, soplan o separan las capas
	15% (Fracción de masa) HCl	
	20% (Fracción de masa) H3PO4	
	5% (Fracción de masa) NaOH	
	20% (Fracción de masa) HF	
	20% (Fracción de masa) HNO3	
	Amoniaco	
	Cloro	

PROCESO DE INSTALACIÓN

1. No está permitido poner la lámina a la intemperie, debe almacenarse en un interior seco y ventilado.
2. La lámina debe colocarse sobre una base de espuma dura o bloque de madera plana (ancho ≥200mm).
3. Antes de iniciar la formación del techo, la máquina debe ser ajustada de acuerdo con el espesor de la lámina. Objetos externos sobre la máquina formadora y tableros deben ser removidos para prevenir rayones o malformaciones en la lámina.
4. El corte de la hoja THERMO STEEL se realiza con cuchillas, tijeras eléctricas manuales de metal o tijeras neumáticas. Si usa cortadora el polvillo de metal a alta temperatura causado por el corte se pega en las láminas del techo y este se pudre fácilmente y destruye la propiedades y bondades del producto.
5. No arrastre las láminas una vez las corte, rebabas pueden rayar las láminas.
6. Antes de iniciar con la formación de la lámina coloque la protección anticorrosiva en los extremos y cuando realice los cortes proteja los extremos con el mismo producto. (Sigmaglide 1290, Loctite dri503 o 503HV, Scotch-weld DP810NS o 4693)



Tornillos en instalación

Antes de fijar los tornillos, primero debe preparar una mezcla de sellador anticorrosivo. Inmersa la punta de los tornillos en la mezcla del sellante.



Luego, use un taladro eléctrico portátil para fijar los tornillos a través de la lámina THERMO STEEL y la correa. Se recomienda que el taladro eléctrico no sea de alta velocidad.

No ajuste mucho los tornillos de fijación porque puedes agrietar la lámina. Tampoco los deje muy flojos porque el agua puede penetrar el techo.

