

1. Producto

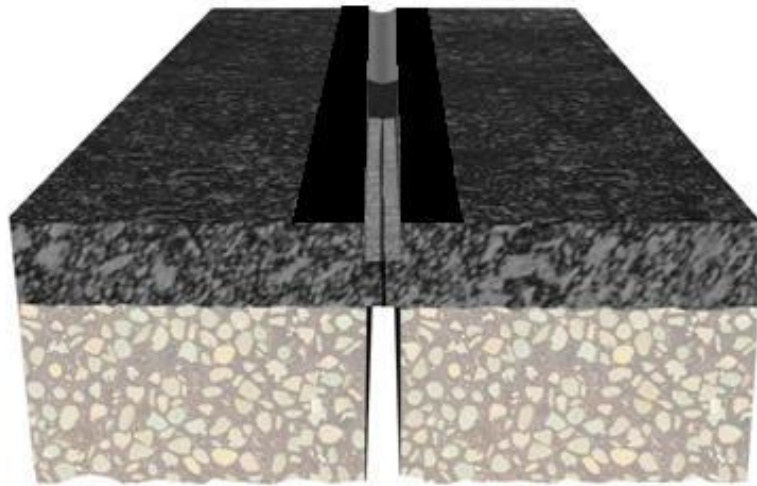
JUNTA DE DOBLE CORTE Y SELLADO

2. Definición

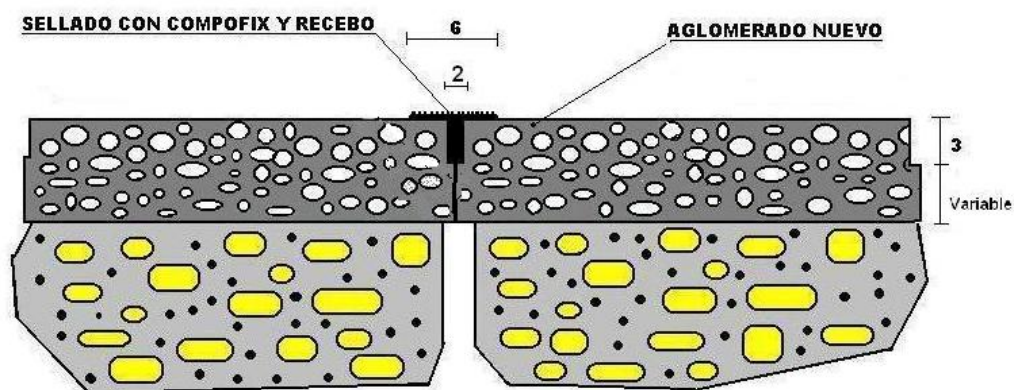
Las juntas denominadas de Doble Corte y Sellado consisten en la ejecución de un doble corte con máquina de disco de diamante en la vertical de la junta estructural y un sellado con ligante en caliente para absorber los pequeños movimientos de la estructura que se puedan producir en las juntas de estribos ó pilas.

3. Características

Los materiales que intervienen en su confección son el ligante en caliente Compofix y el árido de naturaleza basáltica de granulometría de hasta 2 mm como recebo.



ESQUEMA DE JUNTA TIPO DOBLE CORTE Y SELLADO



4. Campo de aplicación

Juntas de tableros de puentes, metálicos, de hormigón,... en los que los movimientos previsibles no superen los 5 mm.

5. Materiales auxiliares

Para asegurar el correcto funcionamiento de la junta de doble corte y sellado se considera también necesario que los materiales que se empleen en su montaje cumplan unas características determinadas, ya que de ellos depende la capacidad de elongación del dispositivo.

Las características del Compofix son las siguientes:

MATERIAL: COMPOFIX			
CARACTERÍSTICAS		ESPECIFICACION	
ENSAYOS	NORMAS DE APLICACIÓN	INTERNAS	
Penetración a 25 °C, 5 s. 100 g.(1/10 mm.)	NLT-124	< 60 dmm.	
Penetración con cono (1/10 mm.)	NLT-341	Sin datos	
Punto de reblandecimiento de los materiales bituminosos (Anillo y bola)	NLT-125	> 100 °C	
Retorno elástico	NLT-329	> 90%	
Adherencia a bloques de mortero	UNE - 104282	5 ciclos a - 10°C	Cumple
		5 ciclos a - 15°C	Cumple
Viscosidad de Los betunes asfálticos con viscosímetro rotacional	NLT-375	A 160ª C Poises	6000 - 10000
		A 170ª C Poises	4000 - 8000
		A 180ª C Poises	3000 - 6000
Fluencia a 60° C 5 horas	---	< 5 mm.	



6. Puesta en obra

Una vez localizada la junta estructural (no debe tener más de 4 cm de apertura), se marca en el aglomerado y se procede a efectuar con máquina de disco de diamante un doble corte de unos 2 cm de ancho y unos 3 cm de profundidad (el aglomerado no debe tener menos de 6 cm). Se elimina el aglomerado entre cortes y se limpia y se calienta la caja creada con aire.

Se colocan dos tiras de cinta de papel a una distancia de unos 3 cm a cada lado del eje de la junta, se vierte el ligante Compofix, previamente calentado a unos 180 °C, rellenando la caja y extendiéndolo sobre la zona de sellado mediante paletín caliente. Antes de que se enfríe, se espolvorea el árido basáltico y se compacta y se retira la cinta.

Esta información sustituye a las anteriores. Las especificaciones y datos técnicos que aparecen en este folleto son de carácter orientativo, correspondiendo a valores medios de laboratorio. Composan se reserva el derecho a modificarlos sin previo aviso y deniega cualquier responsabilidad por un uso indebido.

