Emac Complementos S.L.
Avda. Madrid 6, Apdo. Postal 46
46930 Quart de Poblet
Valencia - Spain
Tel. (+34) 96 153 22 00
Fax. (+34) 96 153 22 61
e-mail: info@emac.es
www.emac.es

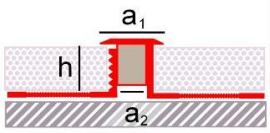
EMAC AMERICA, L.L.C.
1970 NW 129 Avenue, Unit # 103
MIAMI, FL 33182
U.S.A.
Phone # (305) 406 15 93
Fax: (305) 406 1793
e-mail: sales@emac.es

Dpto técnico:
otecnica@emac.es

Novojunta Decor®
Latón

h: 10, 15, 20 mm.

Longitud: 250 cm.



Material: Latón + EPDM

® Modelo patentado como modelo industrial.
Nº de patente: 155.585(5)



SERIE NOVOJUNTA®

Las superficies pavimentadas o con revestimientos cerámicos (u otro tipo de material como mármoles, piedras, etc.) sufren dilataciones y contracciones debidas principalmente a las variaciones térmicas, siendo necesario tomar medidas para evitar desperfectos en la instalación. Emac® resuelve este problema creando la serie de perfiles Novojunta® destinados a la absorción de los movimientos aportando a su vez un buen acabado superficial.

De esta forma se permite al conjunto soportar las contracciones y dilataciones del pavimento, evitando la aparición de fisuraciones, levantamientos, desprendimientos, u otro tipo de defectos.

La amplia gama que constituye la serie Novojunta® le permitirá solucionar cualquier necesidad que pueda surgirle, y que variará en función de las características de la instalación y los efectos de factores como la radiación solar, el color, formato y orientación de las baldosas o las propiedades del revestimiento o pavimento.

CARACTERÍSTICAS DE LA NOVOJUNTA DECOR®

Junta de dilatación, exclusiva de Emac®, compuesta por un perfil de latón cuya pletina queda vista ocultando la junta de movimiento, un perfil de aluminio troquelado para facilitar la adhesión, y un cuerpo central de caucho microcelular EPDM.

Su principal función es evitar la acumulación de tensiones debidas a las dilataciones y contracciones del pavimento, provocadas por las variaciones térmicas.

Las alas de fijación llevan un troquel en forma de octógono para posibilitar el paso del material adherente, asegurando una óptima instalación y vida útil.

La Novojunta Decor® aporta la calidad, resistencia, belleza y elegancia de un material como es el latón.

Los datos facilitados son meramente informativos. Han sido obtenidos por nuestro proveedor o por EMAC .
En ningún caso constituyen garantía juridica en cuanto a propiedades y/o funcionalidad de la aplicación del material.

RECOMENDACIONES GENERALES

Disposición y dimensionado de las juntas de dilatación.

La distribución de juntas de dilatación en un aplacado cerámico debe hacerse de tal manera que se encierren superficies lo más cuadradas posible.

- En recubrimientos instalados en exteriores se recomienda su instalación cada 25 m^2 aproximadamente, sin que ninguno de sus lados supere los 5 metros lineales.
- En caso de recubrimientos interiores, el acondicionamiento climático y la moderación de las variaciones térmicas permiten aumentar la distancia entre juntas, de manera que encierren superficies de hasta 40 m^2 sin que ninguno de sus lados sea mayor a 8 metros lineales. En el caso de que una zona interior de aplacado oscuro reciba irradiación directa este dimensionado se reduce, debiendo instalar las juntas cada 5 metros lineales sin encerrar superficies mayores a los 25 m^2.

Puntos críticos

Será necesario tener en cuenta los puntos críticos de la instalación para asegurar una distribución de tensiones y transmisión de carga adecuadas:

- Deben respetarse las juntas de dilatación de la estructura.
- Deben colocarse juntas de dilatación en los encuentros de un revestimiento cerámico con otro de material, orientación y/o color diferente.
- También deben instalarse juntas cuando el revestimiento cerámico se realice sobre 2 soportes de distinta naturaleza.
- Cualquier superficie alicatada mayor a 7 m^2., precisa la instalación de juntas perimetrales.
- Es importante cerrar superficies lo más cuadradas posible, por lo que será necesario en superficies con juntas perimetrales, instalar juntas que permitan la prolongación de éstas, como por ejemplo, por el centro de la hoja de las puertas.
- Deben colocarse juntas de dilatación en los encuentros con los elementos constructivos que se interpongan en la instalación, en los estrechamientos (por ejemplo, entrada a una terraza) y en los cambios de altura.

CARACTERÍSTICAS DE LOS MATERIALES

LATÓN

- El latón es una aleación de cobre y zinc, cuya proporción varía dependiendo de las propiedades requeridas.
- Es comúnmente utilizado en productos decorativos y ornamentales debido a su apariencia dorada. No obstante debido a sus propiedades su uso está muy extendido en otras aplicaciones como armamento, condensadores, terminales eléctricos o perfilería.
- El latón posee un alto nivel de ductilidad y una buena resistencia mecánica.
- Una de las propiedades más típicas del latón es la dificultad de generar o producir chispa por impacto mecánico. Esta propiedad es atípica en otras aleaciones.
- El latón posee una alta resistencia a la corrosión.

Resistencia al fuego del latón

Su comportamiento ante el fuego es de clase **A1**, clasificación según la actual norma UNE EN 143501-1:2007. Esta clasificación equivale a la clase **M0** según la NBE-CPI-96 (de acuerdo con la anterior norma UNE 23727:1990), correspondiente a un material no combustible frente a la acción térmica.

Los datos facilitados son meramente informativos. Han sido obtenidos por nuestro proveedor o por EMAC .
En ningún caso constituyen garantía juridica en cuanto a propiedades y/o funcionalidad de la aplicación del material.

EPDM

El EPDM que constituye el cuerpo central de la Novojunta Decor®, tiene una estructura esponjosa, que junto con las propiedades técnicas propias de este material hace que sea compresible, con una alta resistencia a la fatiga, proporcionándole una elevada durabilidad.

El Caucho elegido para las juntas de dilatación de Emac® son de elevada calidad, libres de CFC's

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS del EPDM

- Por su elevado límite elástico es posible deformarlo y esperar que vuelva a su estado inicial sin deformación permanente y sin descenso de sus propiedades mecánicas.
- El rango de Temperatura de trabajo se encuentra entre -40 ºC y 80 ºC.
- La absorción de agua del Material es inferior al 5%
- Cumple la Norma Medioambiental 2000/53/CE.

RESISTENCIA AL FUEGO DE LA NOVOJUNTA DECOR®

Se clasifica el conjunto entero como un **M2**, según clasificación de la NBE-CPI-96, siendo un material combustible con inflamabilidad moderada.

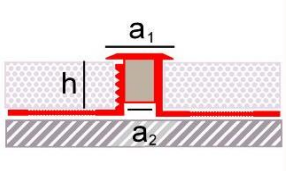
RESISTENCIA A LA ABRASIÓN

La Novojunta Decor® responde adecuadamente al desgaste por abrasión, no pierde funcionalidad ni estabilidad ante el paso continuado.

MOVIMIENTO ADMITIDO

El Movimiento admitido dependerá del valor de h elegido de la Novojunta Decor®. La adecuada resistencia a la fatiga del EPDM elegido le permite soportar esfuerzos mecánicos y regresar a su posición original sin deformación permanente.

h (mm)	a_1(mm)	a_2(mm)
10	12'5	6
15	12'5	4
20	12'5	6



a_2 (mm)	Mov. Dilatación/Contracción	Movimiento Total (mm)
6	+ 1'8 mm./- 1'8 mm.	3'6 mm.
Variación Térmica[*1]: La dilatación del material soporta, desde la temperatura de instalación, una variación térmica de hasta + 51'5 ºC. La contracción soporta una variación de hasta - 51'5 ºC. **Variación térmica**[*1] **total**: 103 ºC		
Variación Térmica[*2]: La dilatación del material soporta, desde la temperatura de instalación, una variación térmica de hasta + 32 ºC. La contracción soporta una variación de hasta - 32 ºC. **Variación Térmica**[*2] **total**: 64 ºC		

a_2 (mm)	Mov. Dilatación/Contracción	Movimiento Total (mm)
4	+ 1'2 mm./- 1'2 mm.	2'4 mm.
Variación Térmica[*1]: La dilatación del material soporta, desde la temperatura de instalación, una variación térmica de hasta + 34'5 ºC. La contracción soporta una variación de hasta - 34'5 ºC. **Variación térmica**[*1] **total**: 69 ºC		
Variación Térmica[*2]: La dilatación del material soporta, desde la temperatura de instalación, una variación térmica de hasta + 21'5 ºC. La contracción soporta una variación de hasta - 21,5 ºC. **Variación Térmica**[*2] **total**: 43 ºC		

[*1] *La variación térmica se ha calculado considerando una instalación exterior con coeficiente de dilatación térmica de 0,007mm·ºC/m. y colocadas las juntas a una distancia máxima de 5 m.*

[*2] *La variación térmica se ha calculado considerando una instalación interior con coeficiente de dilatación térmica de 0,007mm·ºC/m. y colocadas las juntas cada 8m.*

Los datos facilitados son meramente informativos. Han sido obtenidos por nuestro proveedor o por EMAC .
En ningún caso constituyen garantía juridica en cuanto a propiedades y/o funcionalidad de la aplicación del material.

COLOCACIÓN

1. Extender el material de agarre destinado a la colocación del revestimiento/pavimento.
2. Las juntas de dilatación se deben colocar separando las superficies a embaldosar. Para ello, disponer longitudinalmente el perfil enrasado al mismo nivel del pavimento. Las alas de fijación impedirán que el perfil sea extraído una vez fraguado el material de agarre.
3. Seguidamente colocar las baldosas a ambos lados de la junta, sobre las alas de fijación, asegurándose que el material de agarre pase a través de los octógonos troquelados en éstas para tal fin.
4. Es conveniente antes de fraguar, golpear las juntas suavemente con un martillo de goma para que se enrase a nivel.
5. Finalmente, limpiar cuidadosamente los posibles restos de material de agarre y retirar el film protector.

1. 
2. 
3. 
4. 

LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO

El Latón es resistente a prácticamente todos los productos químicos que habitualmente se utilizan en combinación con recubrimientos cerámicos. Su deterioro estético suele deberse fundamentalmente al contacto con el ambiente.

Efectos atmosféricos sobre el latón:

- La actuación del aire provoca en el latón la aparición de una capa de óxido en las superficies vistas, lo que proporciona una pátina a la superficie.
- Los efectos de la humedad o de sustancias agresivas pueden generar una mayor oxidación y la formación de manchas en la superficie del perfil.

MANTENIMIENTO

Una limpieza y un mantenimiento adecuado evitarán el oscurecimiento del latón.

La aplicación de productos lustradores sobre el latón, proporcionan limpieza y una protección duradera y eficaz, que puede aumentarse con la aplicación de lacas sintéticas o barnices especiales para latón. Cada unos de estos productos destinados al mantenimiento y limpieza del latón le indicará la frecuencia con la que deben aplicarse.

Productos para la limpieza del latón

1. ***LUSTRADORES***

Sirven para proteger y mantener el aspecto resplandeciente del latón. Existen distintos tipos en el mercado, y algunos, además de restaurar también pule. Suelen ser productos de fácil utilización, eficaces por simple contacto, que no dejan olor ni ensucian las manos.

Para su aplicación, basta con humedecer parte de un paño y frotar la pieza a limpiar para eliminar la capa fina decolorada de la superficie. Pase la parte seca del paño y obtendrá un brillo duradero.

LIMPIEZA DEL LATÓN

En contacto con el aire, el latón adquiere un color marrón apagado. Para su limpieza, se puede emplear un pulidor de metales aunque, a veces, es conveniente hacerlo con ácido natural: cortando un limón por la mitad, lo espolvoreamos con sal y frotamos la pulpa del limón contra el metal hasta que la capa de óxido se ablande. Posteriormente se enjuaga con agua limpia y se seca muy bien con un paño de algodón. Después, si se desea, se pule la pieza con un lustrador para metales, que proteja y devuelva el brillo a la pieza.

Los datos facilitados son meramente informativos. Han sido obtenidos por nuestro proveedor o por EMAC .
En ningún caso constituyen garantía juridica en cuanto a propiedades y/o funcionalidad de la aplicación del material.
ISO 9001 BUREAU VERITAS Certification

2. *ABRILLANTADORES*

Recuperan y abrillantan las superficies ligeramente oxidadas de latón.

Suelen contener anti-oxidantes que actúan sobre el metal, protegiéndolo y retardando su oxidación. Presentan un olor característico y pueden ennegrecer ligeramente las manos tras su contacto, aunque suelen limpiarse fácilmente con agua. En cualquier caso seguir las instrucciones de uso del producto.

Para obtener mayor brillo, una aplicación más efectiva y un efecto más duradero, se ofrecen en el mercado abrillantadores con un alto contenido en Silicio.

3. *DESOXIDANTES*

Se utilizan para piezas que estén muy oxidadas o engrasadas. Son productos desoxidantes muy fuertes (muchos de ellos basados en una proporción adecuada de agua fuerte) Es recomendable utilizarlos con un ovillo de alambre o con lana de acero fina para obtener resultados óptimos (no utilizarlos nunca en seco, ya que podrían rayar el material).

De esta manera se desoxidará por completo la superficie del metal, facilitando así la posterior aplicación del abrillantador, necesario para que el material quede protegido y brillante.

Estos productos contienen componentes muy fuertes y corrosivos por lo que es muy importante seguir las instrucciones de uso facilitadas por los fabricantes.

Tras la aplicación del lustrador o del abrillantador, se recomienda secar y frotar bien con ayuda de una gamuza de algodón (que no suelte hilos) para obtener un mayor brillo.

4. *BARNICES ESPECíFICOS PARA METALES*

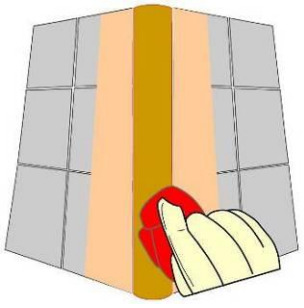
Finalmente existen también productos que pueden aplicarse tras estos tratamientos para evitar que el material se ennegrezca con la oxidación, que pueden ser lacas sintéticas de uso exclusivo para metales y que son totalmente transparentes o barnices especiales para este tipo de materiales disponibles en forma líquida para aplicar con pincel de forma tradicional o en spray.

¿Cómo hacerlo PASO a PASO?

El primer paso para reparar y recuperar el atractivo superficial de un perfil de latón es proteger la cerámica o baldosas de otro material en contacto con el perfil para evitar que los productos utilizados para este proceso ensucien o deterioren la superficie del alicatado.

1. PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

La superficie debe prepararse para la aplicación posterior de los productos destinados al pulido y abrillantado, por ello, si la pieza está oxidada, hay que eliminar el óxido.



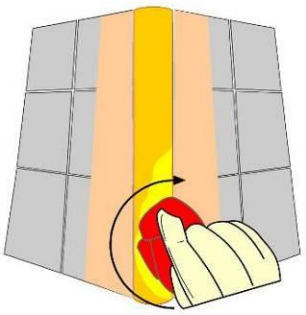
I. Aplicar el desoxidante con un pincel o con lana de acero de grano medio (dependerá del grado de oxidación de la superficie). Seguir las instrucciones de uso del producto, y dejar actuar el tiempo necesario para eliminar la capa de óxido. Transcurrido este tiempo aclarar con agua hasta que la superficie quede totalmente limpia.

II. Una vez finalizado este primer paso repasar toda la pieza limpia con una lana de acero de grano fino.

III. Finalmente, secar muy bien la superficie para evitar que vuelva a oxidarse otra vez.

Los datos facilitados son meramente informativos. Han sido obtenidos por nuestro proveedor o por EMAC .
En ningún caso constituyen garantía juridica en cuanto a propiedades y/o funcionalidad de la aplicación del material.

2. PULIDO Y ABRILLANTADO



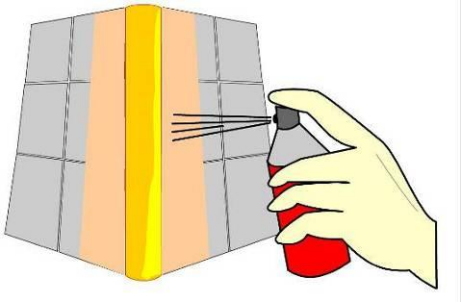
El siguiente paso es pulir la superficie ya preparada. Es necesario pulirlas hasta conseguir el máximo brillo posible.

I. Utilizar un trapo o una muñequilla de algodón para aplicar por toda la superficie un pulidor abrillantador. Este producto debe aplicarse con movimientos circulares y la operación debe repetirse tantas veces como sea necesario hasta que la pieza quede pulida y brillante.

II. Una vez que se haya secado del pulidor, lustrar toda la pieza con un trapo u otra muñequilla de algodón limpia. Frotar con movimientos circulares y enérgicos.

3. BARNIZADO

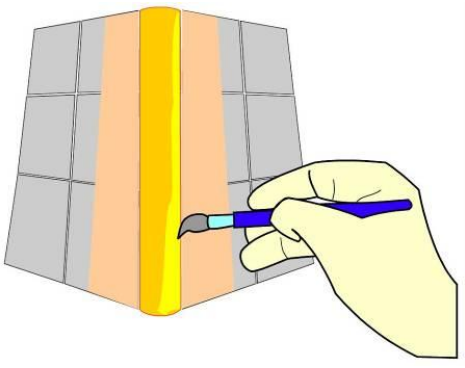
Para llevar a cabo el barnizado de piezas de latón es imprescindible utilizar lacas o un barniz específicos para metales. Estos productos están disponibles en el mercado en forma líquida, para una aplicación tradicional con pincel, o en spray.



Barnizado con spray

Pulverizar el spray a una distancia del perfil de unos 25 cm. Es conveniente aplicar poca cantidad repitiendo el proceso para evitar que se formen gotas de barniz sobre la pieza.

Una vez que se haya secado la primera pulverización, repetir la operación hasta conseguir un acabado perfecto.



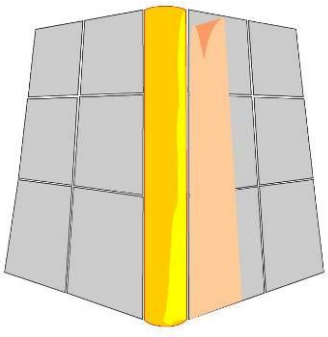
Barnizado con pincel

Aplicar el barniz con un pincel grande y suave, prestando especial atención de no repasar una zona ya barnizada, y dejar secar durante unas 8 horas aproximadamente antes de dar una segunda capa.

Una tercera capa de barniz asegurará una impermeabilización óptima.

Al tratarse del barnizado de un metal se recomienda utilizar pinceles muy suaves para evitar dejar marcas de pasadas del pincel.

Finalmente sólo queda retirar cuidosamente el material protector utilizado durante el proceso:



Los datos facilitados son meramente informativos. Han sido obtenidos por nuestro proveedor o por EMAC .
En ningún caso constituyen garantía juridica en cuanto a propiedades y/o funcionalidad de la aplicación del material.

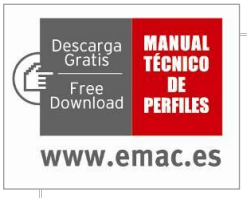
El procedimiento aquí descrito es una orientación del proceso de limpieza y mantenimiento del latón. El procedimiento exacto y correcto dependerá del producto aplicado y de sus características, por lo que es muy importante seguir las instrucciones de cada producto para obtener los resultados esperados

INFORMACIÓN TÉCNICA

En el departamento técnico de Emac® podemos asesorarle la distribución e instalación de juntas de dilatación en su proyecto. Puede contactar con nosotros en otecnica@emac.es

También puede ampliar la información sobre las características técnicas de los materiales con los que está fabricada la Novojunta Decor® descargándose sus Fichas Técnicas en www.emac.es.

Si tiene alguna consulta no dude en contactar con el departamento técnico.



En www.emac.es puede descargarse gratuitamente el Manual Técnico de Perfiles, donde encontrará información sobre todos nuestros perfiles, sus características, consejos de limpieza y mantenimiento, así como, aplicaciones especiales y normativas que les afectan.

Los datos facilitados son meramente informativos. Han sido obtenidos por nuestro proveedor o por EMAC .
En ningún caso constituyen garantía juridica en cuanto a propiedades y/o funcionalidad de la aplicación del material.