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

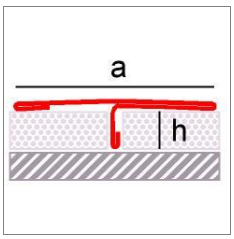
Novosepara 9
Acero Inoxidable

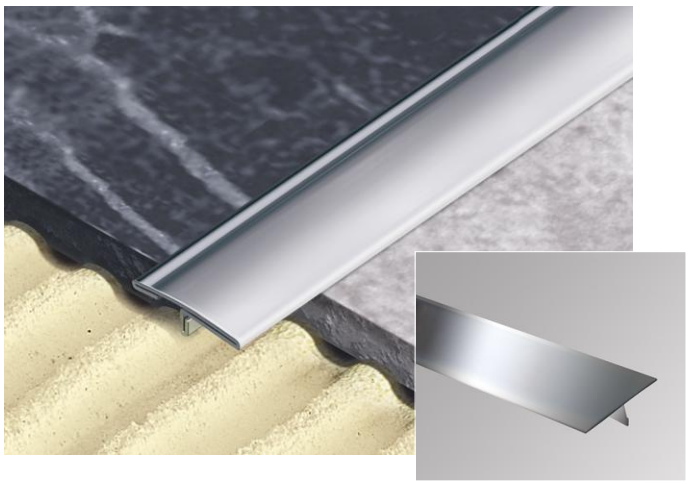
a: 35 mm.

h: 7 mm.

Longitud: 250 cm.

Material: Acero Inoxidable





NOVOSEPARA 9

Perfil de Acero Inoxidable destinado a la separación decorativa entre pavimentos de igual o distinto acabado, aportando la calidad, resistencia, durabilidad y belleza de un material noble como es el acero inoxidable.

La sección superior cubre la junta creada por las baldosas y su atractiva caravista, más ancha y visible, le permitirá obtener un acabado perfecto en cualquier ambiente.

Novosepara 9 está disponible en acero inoxidable alto brillo, un acabado homogéneo y estable, que le aporta una estética perfecta permanentemente.

De fácil colocación, puede instalarse tanto antes como después de colocado el pavimento.

Se presentan protegidos mediante un film protector que evita manchas y desperfectos durante la instalación y transporte.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL ACERO INOXIDABLE

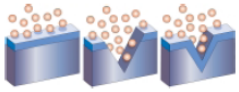
- Los perfiles Emac® están fabricados con acero inoxidable AISI 304, un acero austenítico, con superficie III D, y lámina protectora resistente a los rayos UV. según EN 10088-2 y EN 10259, EN 1.4301 (AISI - 304).
- Su excelente apariencia y su elevada resistencia caracterizan al acero inoxidable, el cual aporta a los perfiles una alta durabilidad y cualidades para resistir a la intemperie sin imperfecciones. El acero inoxidable no se oscurece con el *tiempo*.
- Se trata de un material recomendado para establecimientos públicos, por su extremada resistencia mecánica y química. Muy apreciado en la construcción actual, cumpliendo con las expectativas de la arquitectura más exigente.

Propiedades Mecánicas

- Posee una alta resistencia mecánica, a los choques y una gran estabilidad estructural.
- El alargamiento a la rotura se encuentra en el 45% en condiciones normales.
- Su alta resistencia a la tracción y al impacto evita que puedan aparecer abolladuras o rallados. No se descascarilla.
- Buena resistencia a la corrosión atmosférica y a la oxidación debido a la propiedad de estas aleaciones depasivarse en un ambiente oxidante. La formación de una película de óxido de cromo distribuida de manera homogénea por toda la superficie del material, invisible y fuertemente adherida a él, que es capaz

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.

de auto-regenerar en caso de pérdida, sirve para la protección del acero inoxidable. De este modo los aceros inoxidables pueden mantener su resistencia a la corrosión, incluso si se hubiesen producido daños mecánicos (p.ej.,rasguños, golpes, abrasión, corte o mecanizado), y contar así con un sistema propio auto-reparador de protección a la corrosión:



Mecanismo auto-reparador del acero inoxidable

RESISTENCIA AL FUEGO

Su comportamiento ante el fuego es de clase **A1**, clasificación según la 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.

ENSAYOS DE RESISTENCIA A LA CORROSIÓN

Los perfiles de acero inoxidable de Emac® de, han sido sometidos a ensayo de corrosión en niebla salina neutra por el instituto tecnológico metalmecánica AIMME, según Norma UNE 112017:92 (ISO 9227:90).

AIMME EMPRESA ASOCIADA

Las muestras respondieron positivamente sin presentar alteraciones tras 500h de exposición.

TRATAMIENTOS SUPERFICIALES

Alto Brillo

Los acabados Alto Brillo de los perfiles Emac® de acero inoxidable son inmejorables gracias a tratamientos térmicos y mecánicos que aportan al material un acabado MUY BRILLANTE y LISO, con una menor susceptibilidad de alojar contaminantes del aire y una mayor facilidad de limpieza. Además al presentar una superficie lisa y poco porosa es extremadamente higiénica.

COLOCACIÓN

Instalación durante la colocación del pavimento

1. Una vez alicatado hasta el límite que corresponde al lugar del separador, continuar con la aplicación de mortero. Para su colocación, incrustar el perfil en el material de agarre.
2. Seguidamente continuar con el alicatado de la zona que falta completar.
3. Es conveniente antes de fraguar golpear cuidadosamente al Novosepara con un martillo de goma para que quede perfectamente enrasado con el pavimento.
4. No olvide limpiar el material de rejuntado sobrante para evitar pérdidas de aspecto del material.
5. Finalmente retirar el film protector.

Instalación tras la colocación del pavimento

1. Para su instalación después de haber colocado el pavimento, tendrá en primer lugar que vaciar la junta, eliminando el material de agarre.
2. Después introduzca el material de rejuntado, y, por último instale el Novosepara 9.
3. En este caso, también es conveniente antes de fraguar, golpear cuidadosamente el perfil con un martillo de goma para que se enrase.
4. Por último limpiar el material de rejuntado sobrante para evitar pérdidas de aspecto del material y retirar el film protector.

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

LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO

La primera medida para el mantenimiento del aspecto de este material se la ofrece Emac®, distribuyendo sus perfiles de acero inoxidable con un film protector, que lo protegerá hasta el final de la instalación.

LIMPIEZA INICIAL

- El acero Inoxidable requiere un mantenimiento mínimo. Una limpieza correcta bastará para conservar el aspecto estético del acero inoxidable.
- Recomendamos la **limpieza inmediata** del material de fijación en el momento de su colocación para evitar pérdidas de aspecto. Los restos de mortero, cemento y partículas de hierro procedentes de herramientas y estropajos, pueden producir picaduras de corrosión.
- La limpieza puede realizarse con agua y/o líquido para vajillas, jabón líquido o detergente. También es posible, hacerlo con agua a presión o vapor. Se recomienda la limpieza regular del producto una vez al mes. **Importante**: para que mantenga un buen aspecto, es preciso secarlo inmediatamente después del enjuague; si no, las manchas de agua se depositarán y terminan por empañarlo.

MANTENIMIENTO

Aplicaciones en EXTERIOR

En aplicaciones externas, tales como fachadas, las precipitaciones constituyen un limpiador eficiente frente a las acumulaciones de suciedad y otros depósitos, en función de la cantidad de material expuesto en la edificación, y siempre que su disposición facilite la caída del agua.

En cuanto a su limpieza, debe prestarse especial atención a las zonas protegidas o de difícil acceso durante la limpieza, para asegurarse de que todos los restos de polvo u otros elementos son eliminados. Esto es particularmente importante en entornos salinos e industriales, donde la concentración de Cloruros *SOx* y la gran acumulación de partículas en suspensión pueden dar lugar a corrosiones localizadas si no son eliminadas de manera efectiva.

La frecuencia de limpieza depende del entorno al que ese encuentre expuesto, pero una buena práctica sería limpiar los elementos de acero inoxidable con la misma frecuencia que los ventanales del edificio.

Aplicaciones en INTERIOR

El principal cuidado que debe tenerse son las huellas digitales. Las posibles marcas dactilares que pueden originarse durante la instalación desaparecerán tras la limpieza del material con agua y/o líquido para vajillas, jabón líquido o detergente.

En el caso de los acabados espejos pueden limpiarse con limpia-cristales, siempre que estén libres de cloruros.

Existen en el mercado productos para el mantenimiento del acero inoxidable, que además de eliminar estas marcas y mantener el aspecto brillante del acero inoxidable, reducen la tendencia de la aparición de estas marcas.

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.

PRODUCTOS QUE DEBEN EVITARSE

Limpiadores

- ***Productos abrasivos***: Los limpiadores en polvo abrasivos (por ejemplo, VIM) pueden dejar arañazos.
- Los productos de limpieza que contienen ***Ácido Clorhídrico***, corroen el acero inoxidable. El cloro puede atacar al acero inoxidable, y puede dejarlo manchado. El cloro puede utilizarse, pero no es conveniente mantenerlo durante mucho tiempo en contacto con el acero inoxidable, sólo el necesario para cumplir su función sanitizante. Por este motivo los desinfectantes que contienen lejía (hipoclorito sódico) pueden dañarlo si se encuentran muy concentrados o permanecen en contacto con las superficies durante mucho tiempo. La sal y otros limpiadores que contengan cloruros también pueden causar daños. Diluya siempre estos productos "desinfectantes" cuando los utilice, reduciendo el tiempo de exposición al mínimo y aclarando la superficie en profundidad con abundante agua limpia.
- Los ***limpiadores de plata*** pueden contener cloruros y ácidos fuertes, por lo que no son adecuados para el acero inoxidable, ya que la capa protectora del acero inoxidable puede ser afectada por algunos ácidos, dando lugar a que el hierro sea atacado y oxidado por mecanismos intergranulares o picaduras generalizadas.
- Siempre que se utilice algún ácido o disolvente, enjuagar muy bien con agua neutra.

Acelerantes del Fraguado en base a Cloruros

- Los aditivos acelerantes del fragüe para morteros suelen contener Cloruros. Si va a colocar algún perfil de Acero Inoxidable asegúrese de que estos acelerantes **NO CONTENGAN CLORUROS**, ya que producirá la oxidación del material por mecanismos intergranulares o picaduras generalizadas.
- Existen en el mercado versiones especiales sin cloruros para evitar la corrosión de los metales.

Utensilios

- No utilizar nunca estropajos metálicos, lana de acero (como la lana de alambre) o cepillos de hilos metálicos, ya que, además de arañar la superficie, pueden dejar depósitos metálicos sobre el acero inoxidable, pudiendo originar picaduras por corrosión.
- Los limpiadores de "acero" común (por ejemplo los estropajos Brillo) tampoco son adecuados para el acero inoxidable, ya que eliminan su capa protectora e incluso pueden reducir la capacidad auto-reparadora de la superficie.
- No utilizar materiales que contengan cloruros.
- Para evitar "contaminación cruzada" por partículas de hierro evitar que los utensilios destinados a la limpieza del acero inoxidable sean utilizados también para la limpieza del acero ordinario (al carbono).

CONDICIONES QUE DEBEN EVITARSE

- No coloque el material en contacto prolongado con ***productos de hierro*** ya que es posible generar corrosión galvánica. Si el material va a estar en contacto con otras piezas metálicas, debe colocarse una barrera no metálica entre ambas. En caso de colocar sistemas de fijación, es muy recomendable que sean también de acero inoxidable.
- Habrá ciertas condiciones en las que se pierda el «estado pasivo» que protege al material de la corrosión y no pueda recomponerse, pudiendo producirse la corrosión. Estas zonas activas pueden darse en zonas pequeñas privadas de oxígeno, tal como en uniones mecánicas, esquinas compactas o en soldaduras incompletas o mal acabadas. El resultado puede ser formas «localizadas» de grietas o picaduras. Estas zonas activas también pueden originarse tras un

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

dañado del material y una deposición de suciedad que impida el contacto de la superficie con el oxígeno del ambiente, evitando que pueda formarse de nuevo la capa de pasivado.

- Para evitarlo limpie muy bien el material y séquelo de manera que no quede suciedad o restos de otro material que pueda evitar la autogeneración de esta capa de pasivado. En el caso en el que se haya formado la capa de óxido, será necesario lijar la superficie hasta eliminar la capa de óxido (*recuerde que tiene que tener en cuenta el acabado superficial de la pieza, y que la zona lijada podría presentar distinto aspecto al resto de la pieza*), limpiarla y secarla, para favorecer la formación de nuevo de la capa protectora o tratar la superficie con una solución de ácido nítrico.

SOLUCIONES DE POSIBLES DEFECTOS Y TÉCNICAS PARA ELIMINARLOS

- *Polvo y suciedad*: Lavar con agua y/o detergente. Si es necesario, hacerlo con agua a presión o vapor.
- *Manchas persistentes:* La aplicación de cremas suaves destinadas a la limpieza doméstica debería ser suficiente. Tras la limpieza, eliminar los residuos con agua y secar muy bien para evitar vetas y/o marcas de agua. No utilizar limpiadores en polvo o pulidores ya que podrían arañar la superficie del acero inoxidable.
- *Inclusiones de partículas de hierro*: Tratar la superficie con solución de ácido nítrico al 20%. Lavar con agua limpia. Confirmar la eliminación con el test del ferroxilo. Si el hierro está aún presente, utilizar una solución de ácido nítrico y ácido fluorhídrico.
- *Restos de mortero y salpicaduras de cemento*: Tratar con una solución que contenga una pequeña cantidad de ácido fosfórico, enjuagar posteriormente con agua y secar muy bien.
- *Rasguños, manchas de calentamiento*: Pulir la superficie con un abrasivo fino. Decapar la superficie con una solución de ácido nítrico al 10% y ácido fluorhídrico al 2 % hasta eliminar todas las trazas. Lavar con agua limpia o electropulir.
- *Áreas oxidadas*: Limpiar bien la superficie, dejar secar y tratar la superficie con una solución de ácido nítrico al 20% durante 20 minutos.
- *Rugosidades*: Pulir con un abrasivo de grano fino.
- *Salpicaduras de soldadura*: Prevenirlas mediante la utilización de una película adhesiva a los costados del cordón de soldadura, o eliminarlas utilizando un abrasivo de grano fino.
- *Marcas de decapante de soldadura*: Eliminar mediante abrasivo de grano fino.
- *Aceite y grasa*: Eliminar con solventes en base alcohol o limpiadores alcalinos (como la acetona) y enjuagar con abundante agua.

Secar muy bien después de limpiar, sobre todo en zonas donde el agua sea muy dura.

Si es posible utilizar agua desionizada (disponible en supermercados para los centros de planchado o las baterías de los coches) ya que ésta disminuye el riesgo de aparición de manchas por empañamiento.

INFORMACIÓN TÉCNICA

Puede ampliar la información sobre las características técnicas del material con el que está fabricado el Novosepara 9, descargándose su Ficha Técnica en www.emac.es

Si tiene alguna consulta no dude en contactar con la oficina técnica: otecnica@emac.es



En www.emac.es puede Descargarse gratuitamente el Manual Técnico de Perfiles, donde encontrará información sobre todos nuestros perfiles, las características, utilidades, 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.