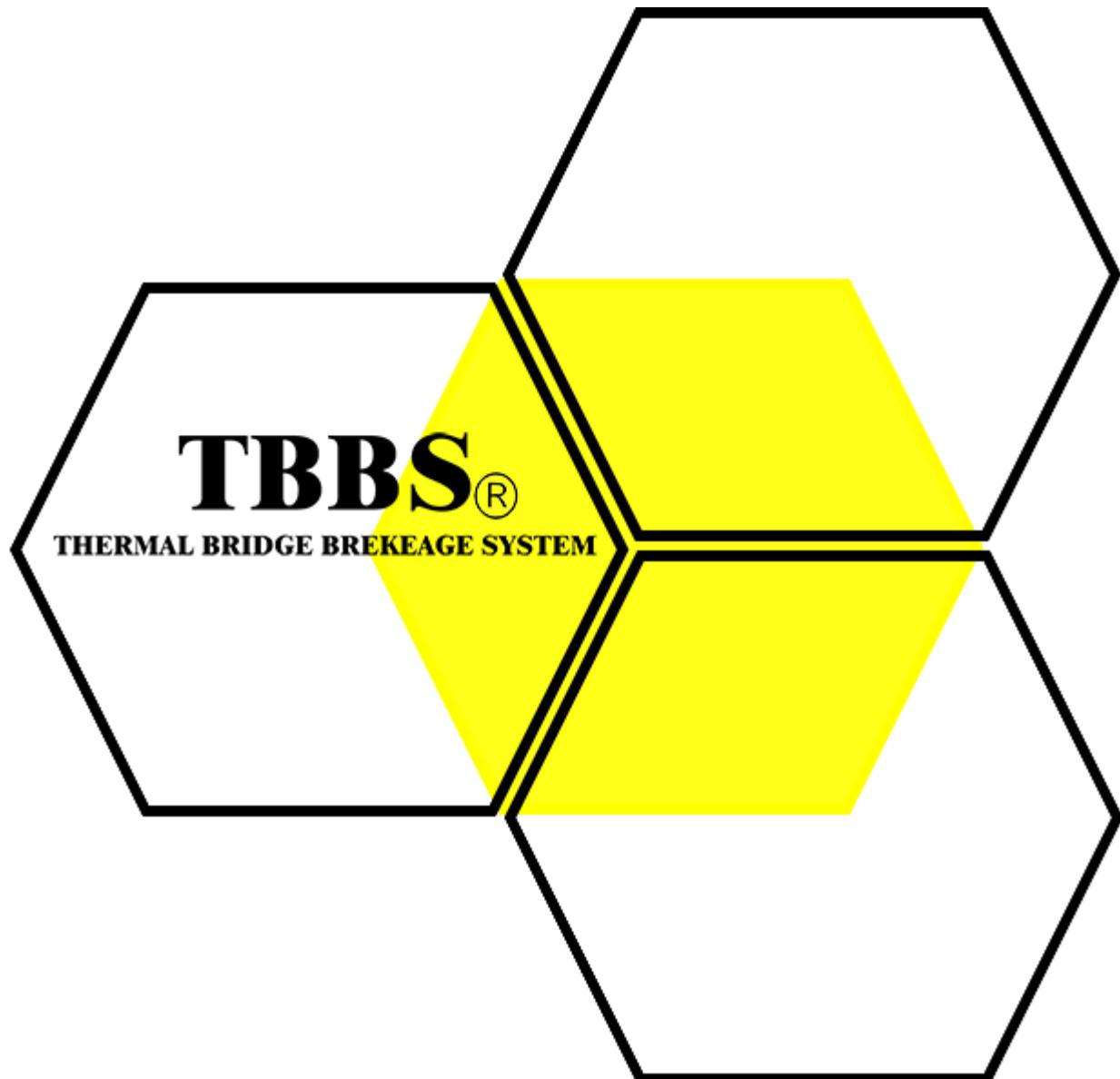


TBBS®
THERMAL BRIDGE BREKEAGE SYSTEM

FICHA TECNICA 2
ESQUINERO DE ARRANQUE
TBBS-SC-001 ®

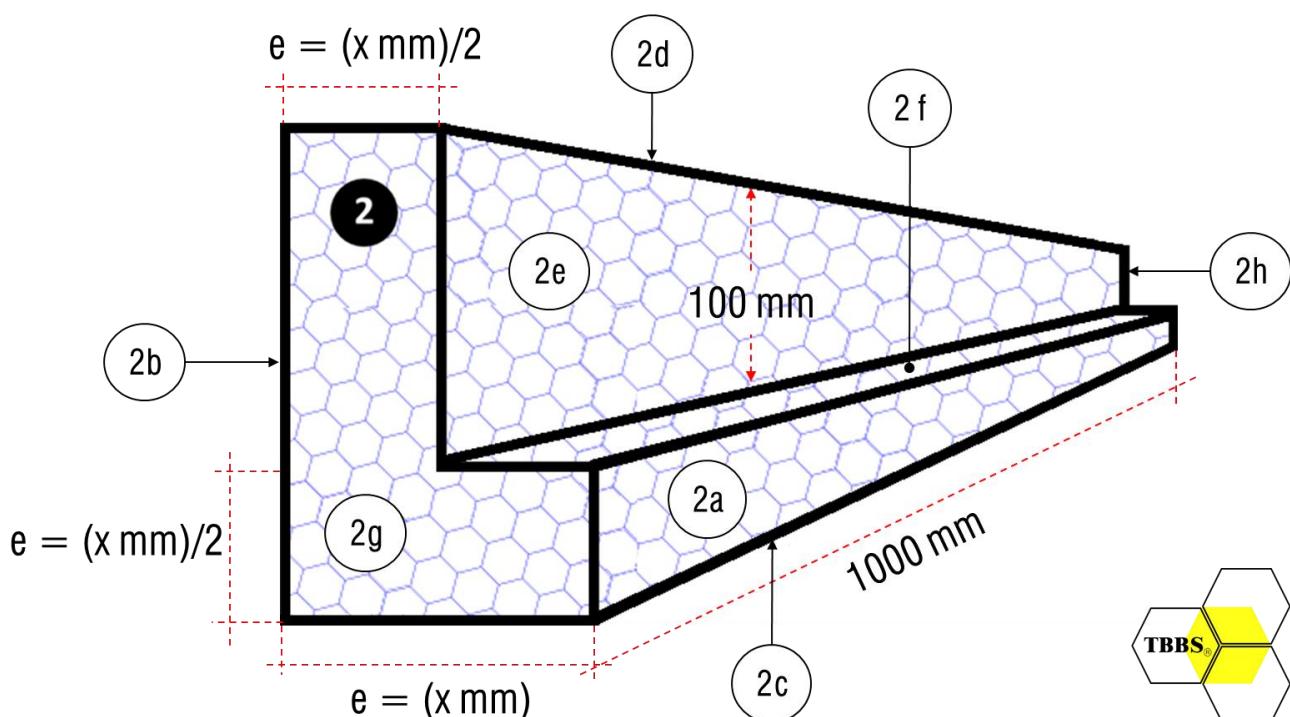


DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO TBBS-SC-001 ®

DESCRIPCIÓN

El esquinero de arranque (2) corresponde a una pieza aislante de poliestireno expandido en forma de "L" de alta densidad y baja transmitancia térmica. Posee áreas de ensamble denominada BASE (2e y 2f), un área de fijación denominada ADHERENTE (2b), un área de soporte denominada SOPORTANTE (2a), áreas de unión entre piezas denominada JUNTA (2g y 2h) y, un área de ENCAPSULADO en la base de la pieza (2c).

El esquinero de arranque (2) es utilizado como pieza de inicio horizontal del sistema, brinda una estabilidad estructural y permite un mejor asentamiento de las placas de EPS. Está diseñado para nivelar horizontalmente las superficies de distintos tipos de edificaciones. Esta pieza aislante permite la instalación, unión y ensamblaje de las placas de EPS y de los esquineros de nivelación del sistema.



BASE

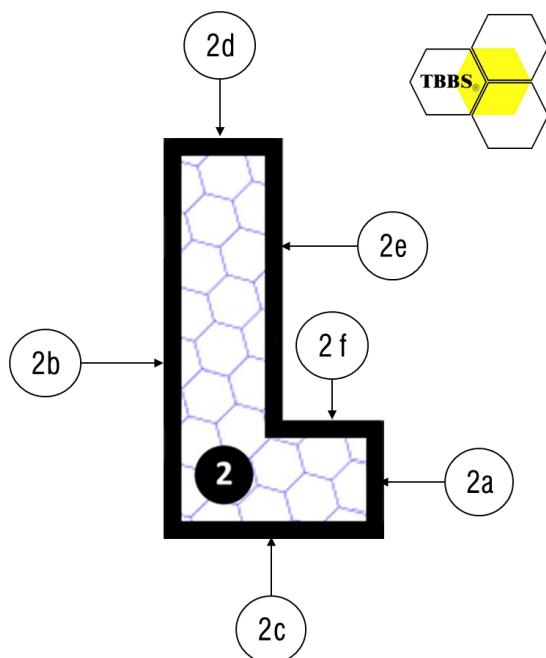
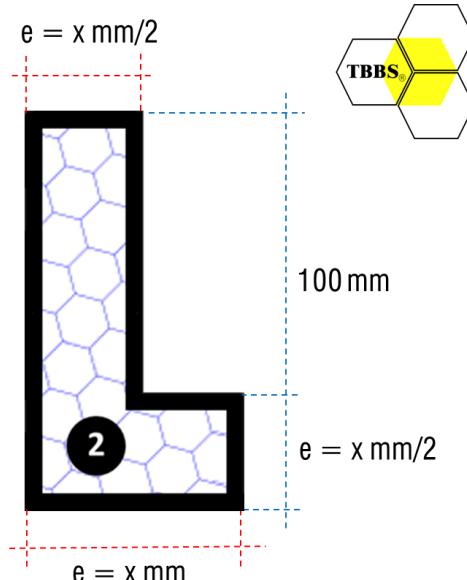
La **BASE** corresponde al área rebajada de una de las piezas aislante del sistema TBBS, dispuesta para ensamblar con el área rebajada o **MONTANTE** de otra pieza aislante, bloqueando la presencia de puentes térmicos en la edificación mediante el desplazamiento de las juntas de construcción.



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO TBBS-SC-001 ®

PARTES DE LA PIEZA

El área de **ensamble** (2e) del esquinero de arranque (2) posee una altura de 100mm y una longitud de 1000mm. El área de **soporte** (2a) del esquinero de arranque (2) posee una altura igual a la mitad del espesor de la pieza y una longitud de 1000mm. Las dimensiones del área de ensamble (2d, 2e y 2f) del esquinero de arranque (2) deberá ser igual al área de ensamble de las otras piezas del sistema para conseguir una unión perfecta entre ellas.



El área de **adherencia** (2b) del esquinero de arranque (2) posee una longitud de 1000mm (1mt) y una altura de 100mm más la mitad del espesor de la pieza. El área de la **base** exterior (2c) y el área de **soporte** (2a) del esquinero de arranque (2) serán destinadas al **encapsulamiento** de la malla acrílica del sistema.

ADHERENTE

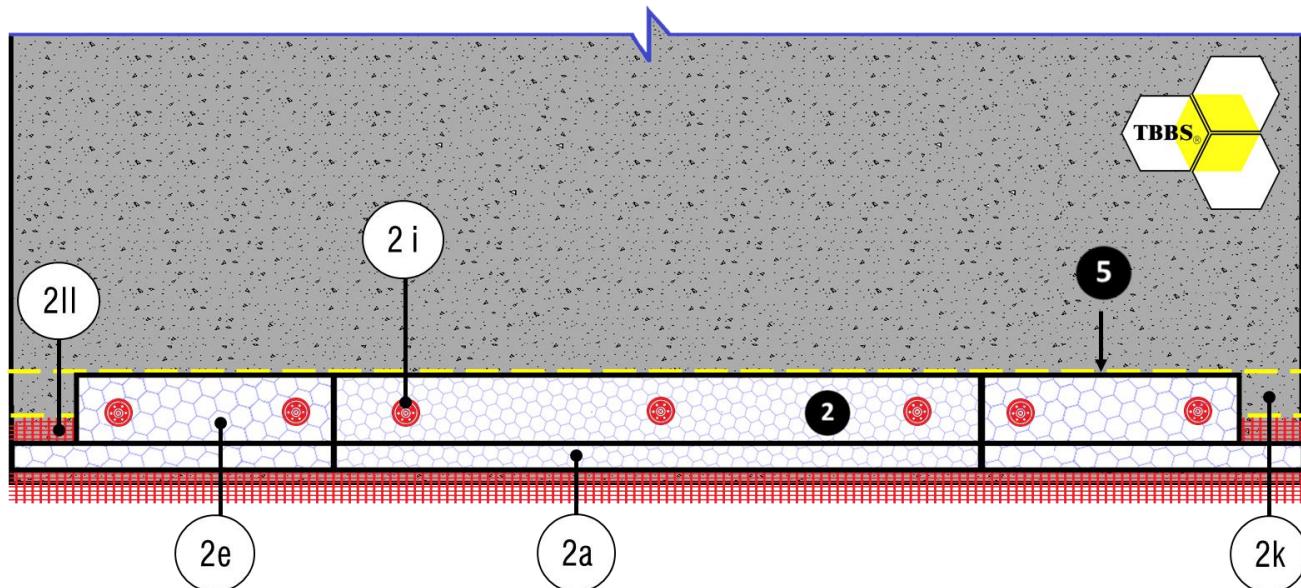
La **ADHERENTE** del sistema TBBS corresponde al área de la pieza aislante de alta densidad que se encuentra en contacto con la estructura soportante o muro de la edificación. Esta área será la que recibirá el material que permitirá la adhesión de la pieza aislante al sustrato o estructura de soporte de la edificación.

INSTALACIÓN DEL PRODUCTO TBBS-SC-001 ®

PROCESO DE INSTALACIÓN

El primer esquinero de arranque (2) será instalado de manera horizontal en el vértice inferior izquierdo o derecho de la estructura soportante a una altura mínima de 5 cms del nivel del suelo. El costado izquierdo (2g) o derecho (2h) del esquinero de arranque (2) deberá ensamblar con el área rebajada de un esquinero de nivelación del sistema. Para la instalación se deberá trazar dos líneas de nivelación (5) en el sustrato. Una línea permitirá instalar la malla para el encapsulado (2i) de la pieza y la otra para nivelar la parte superior del esquinero a la superficie del muro.

El esquinero de arranque (2) deberá ser instalado a **rompe-juntas**. Deberá contar con un sistema de refuerzo en sus cantos para la protección de sus bordes. Deberá ensamblar de manera perfecta con las demás piezas del sistema. Deberá ser revestido con una malla de fibra de vidrio, la cual deberá ir embebida y cubierta por la base adherente que se utilizará para pegar las piezas al sustrato y/o como capas de las placas de EPS. La fijación del esquinero de arranque (2) al sustrato o estructura de soporte será mediante la combinación de un mortero de adhesión y fijaciones mecánicas.



SOPORTANTE

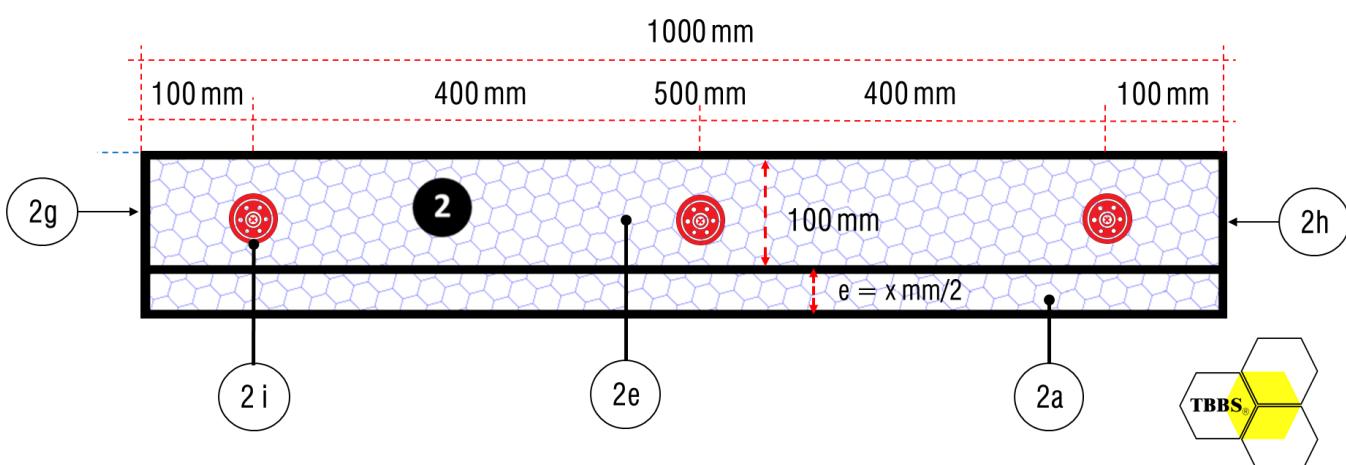
La **SOPORTANTE** del sistema TBBS corresponde al área de la placa aislante de alta densidad que se encuentra en contacto con el exterior del Sustrato o estructura soportante y que recibirá el acabado o revestimiento final de la edificación.

INSTALACIÓN DEL PRODUCTO TBBS-SC-001 ®

PROCESO DE INSTALACIÓN

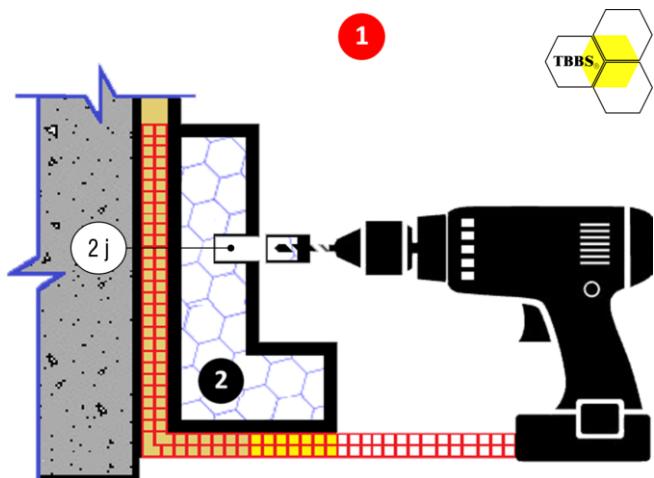
Las piezas de arranque serán instaladas a "topo" y de manera ajustada. La fijación del esquinero de arranque (2) será mediante la combinación de un mortero de adhesión y fijaciones mecánicas. El mortero de adhesión vincula el sistema al material base y le transfiere cargas y tensiones térmicas (dilatación/contracción). Las fijaciones mecánicas colaboran con el mortero para contrarrestar tensiones y cargas horizontales (succión/depresión del viento) además de estabilizar el sistema. Para el anclaje mecánico (2i) se utilizará un tornillo de PVC rígido o fijaciones atornilladas, según corresponda, y un tarugo de polipropileno copolímero. El diámetro de anclaje será de 8 mm, el diámetro de cabezal de 50 mm y la profundidad de la perforación en el sustrato rígido dependerá del espesor de la pieza aislante y el nivel de desaplome de la superficie de la edificación.

Para fijar mecánicamente la pieza de arranque (2) se realizarán como mínimo tres perforaciones a lo largo de la pieza aislante donde posteriormente se instalarán cada una de los anclajes mecánicos. La perforación y anclaje mecánico se ubicará en el centro vertical del área de ensamble del esquinero de arranque. El primer anclaje mecánico se instalará a una distancia mínima de 100mm desde el extremo izquierdo (2g) del esquinero de arranque, el segundo anclaje mecánico se instalará en la mitad de la pieza aislante (50mm) y, un tercer anclaje irá a una distancia mínima de 100mm desde el extremo derecho (2h) de la pieza aislante. Para la fijación mediante mortero de adhesión se podrá utilizar una pasta de base acrílica o un material en polvo de base cementosa, ambos modificados con polímeros resistentes a la alcalinidad, impermeables al agua líquida, permeable al vapor de agua, resistente y flexible.

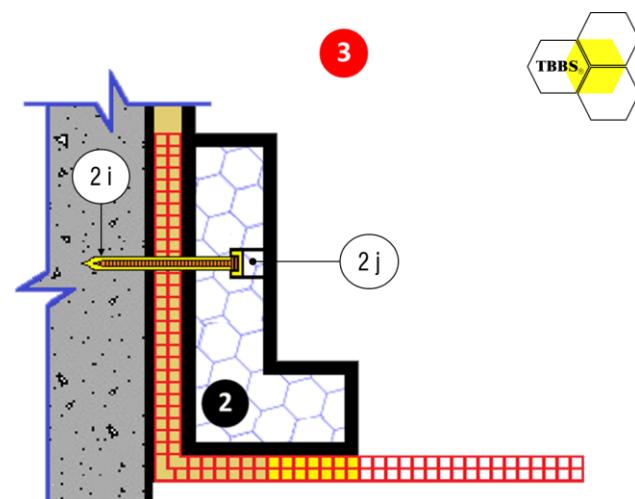
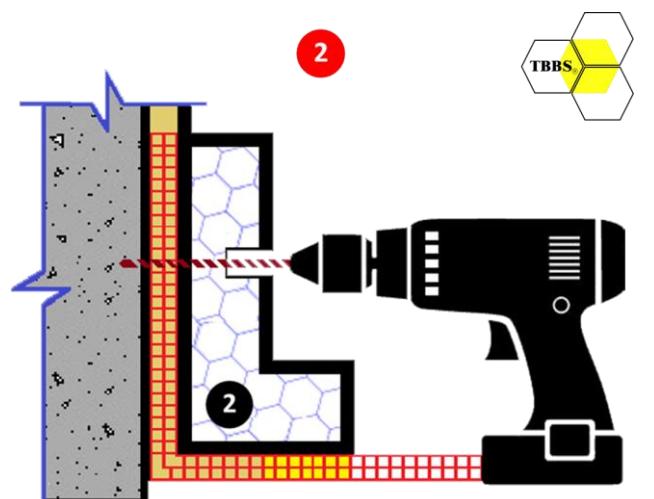


INSTALACIÓN DEL PRODUCTO TBBS-SC-001 ®

FIJACIÓN MECÁNICA



La aplicación de la fijación mecánica debe hacerse embutida en el aislamiento y cubriendolas con un tapón del mismo material (2j). Para acabados ligeros, se podrá utilizar fijaciones (2i) de percusión con piezas de aislamiento de hasta 60 u 80 mm de espesor, con temperatura exterior durante la instalación $>5^{\circ}\text{C}$. Para acabados pesados se utilizarán fijaciones (2i) atornilladas ya que resulta más confortable y seguro para el operario, ofrecen mejores valores de carga y, en cuanto a la fijación se minimizan las roturas de los clavos de expansión.

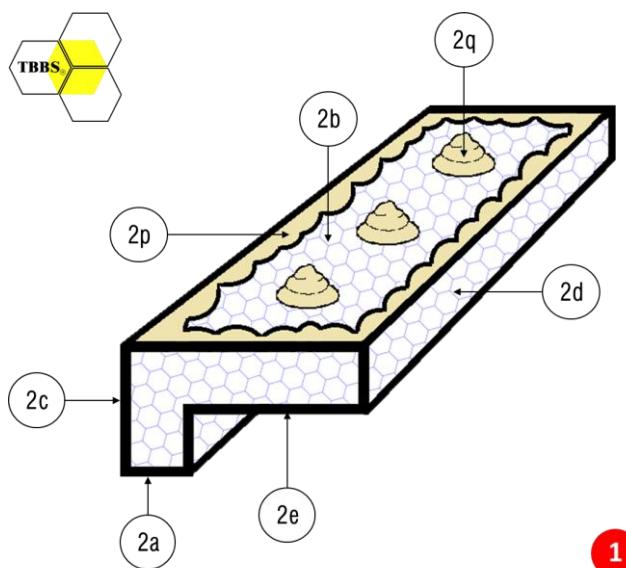


ENSAMBLE

Proceso mediante el cual se unen las áreas rebajadas de las distintas piezas aislantes del sistema. El área rebajada de una pieza que será ensamblada por otra pieza desde arriba se denomina **BASE** y el área rebajada que ensambla desde arriba a otra pieza del sistema se denomina **MONTANTE**.

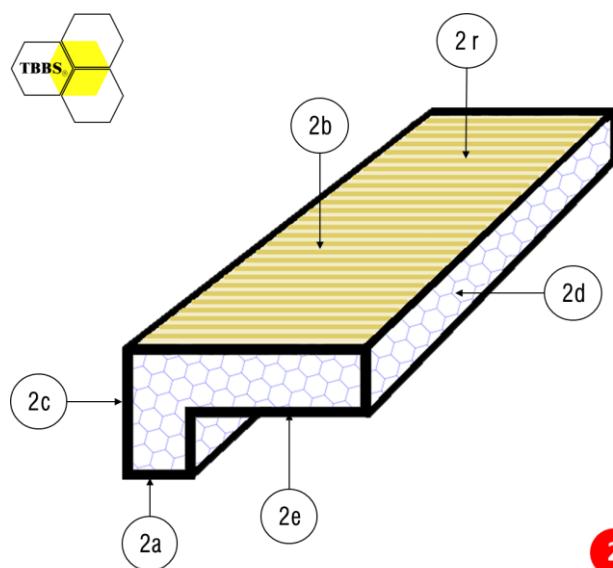
INSTALACIÓN DEL PRODUCTO TBBS-SC-001 ®

FIJACIÓN CON ADHESIVO

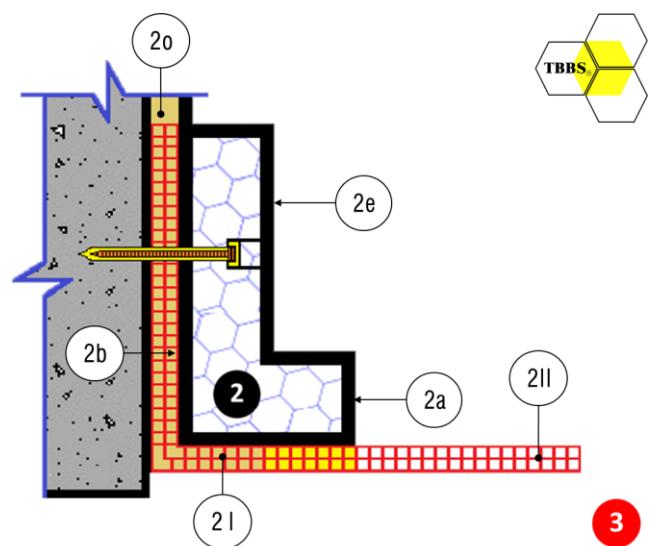


1

La aplicación mediante adhesivo (2o) podrá ser aplicando un cordón perimetral de mortero (2p) junto con la aplicación de "pelladas" de mortero(2q) en el centro de la pieza. El número de pelladas dependerá del tamaño de la pieza. Otra forma de aplicación del adhesivo es mediante llana dentada (2r), que consiste en aplicar y distribuir de manera homogénea el mortero sobre toda la superficie con la ayuda de una llana dentada. La altura del mortero dependerá del grado de desaplome del sustrato, el cual no podrá superar los 3 cms de desnivel.



2



3

JUNTA

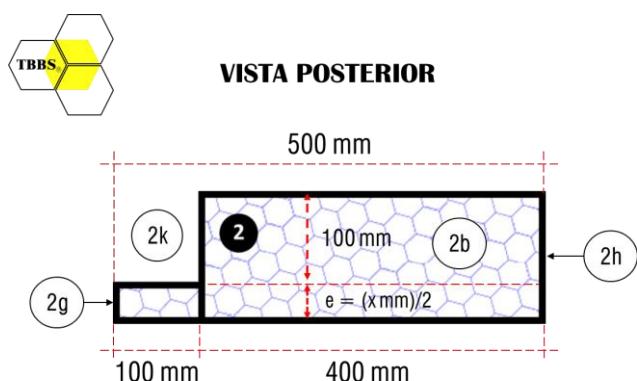
La **JUNTA** del sistema TBBS corresponde al área de unión horizontal o vertical entre los costados o extremos de los esquineros de arranque, de nivelación o de cierre del sistema, los cuales deben ir instalados de manera ajustada y a "tope".

INSTALACIÓN DEL PRODUCTO TBBS-SC-001 ®

A ROMPE JUNTAS

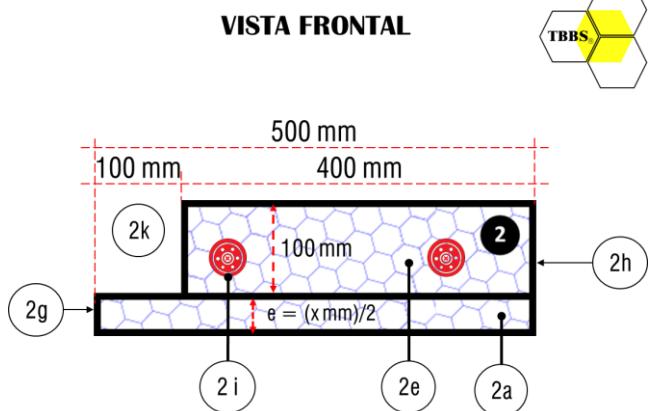
El *esquinero a Rompe-Juntas* corresponde a una pieza de arranque (2) cortado a la mitad y con un corte de ensamble (2k) en uno de sus extremos, para evitar coincidencias de sus juntas con las juntas de las placas de EPS del sistema.

Las juntas verticales de las piezas de arranque (2) del sistema no deberán coincidir con las juntas o uniones de las placas de EPS (1) del sistema. Para ello se deberá generar un sistema a **rompe-junta** en los esquineros de arranque evitando las coincidencias entre las juntas o uniones laterales de estas piezas y las juntas de las placas de EPS del sistema. Esto impedirá un posterior agrietamiento de los recubrimientos.



A
ROMPEJUNTA

La **ROMPEJUNTA** corresponde a la disposición por la cual las juntas verticales de una hilada se disponen en el centro de las piezas de una hilada inferior o superior, de manera que no haya coincidencia entre la Junta de una hilada respecto de la anterior y/o posterior.

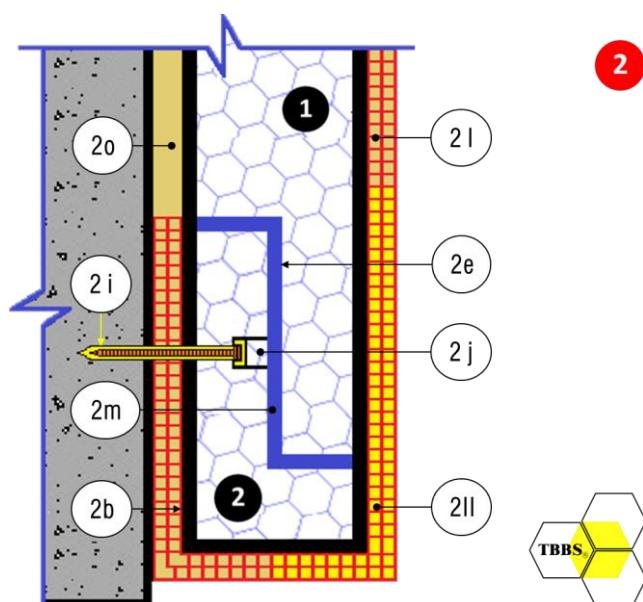
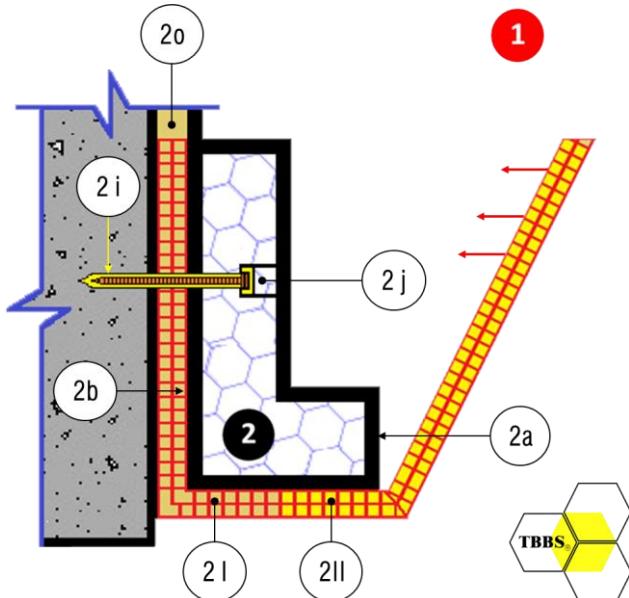


Para generar la **rompe-junta** en las piezas de arranque del sistema se deberá instalar un primer esquinero de arranque cortado a la mitad, de una longitud de 500 mm, el cual, además deberá contar con un corte de ensamble (2k) en uno de sus extremos para la unión con el esquinero de nivelación (4) del sistema. Esto impedirá la coincidencia entre las uniones verticales de las placas de EPS y las piezas de arranque del sistema.

INSTALACIÓN DEL PRODUCTO TBBS-SC-001 ®

ENCAPSULADO

Para asegurar la protección del borde inferior del sistema, antes de la fijación del esquinero de arranque (2) al sustrato (2b), se deberá adherir una malla de refuerzo a la base de la pared (2I). Esta malla se enrollará alrededor del borde (2a) del esquinero generando la retroenvoltura o encapsulamiento (2I) del borde inferior y/o superior la pieza. De esta forma se asegurará la protección y adherencia de los bordes de todo el sistema de aislamiento.



El encapsulado (2I) del esquinero de arranque (2) se realizará una vez instalada la placa de EPS del sistema (1) la cual ensamblará con el esquinero de arranque (2e). La malla de refuerzo se traslapará (2II) con la malla que cubrirá la placa de EPS (2I) en a lo menos 15 cms. La zona de ensamble (2e) puede quedar sin adhesivo mejorando la flexibilidad del sistema. Cuando el sistema considere la instalación de sistemas de enchape u otros, la zona de ensamble (2e) deberá ser pegada, para lo cual se utilizará espuma de poliuretano (2m) de alta densidad.

ENCAPSULADO

Proceso mediante el cual, se adhiere una malla de refuerzo a la base o bordes del substrato., la cual posteriormente se adherirá al canto de las planchas de EPS generando el **ENCAPSULAMIENTO** del borde inferior y/o superior de las planchas, protegiendo de esta forma los bordes expuestos.

