

FICHA TECNICA

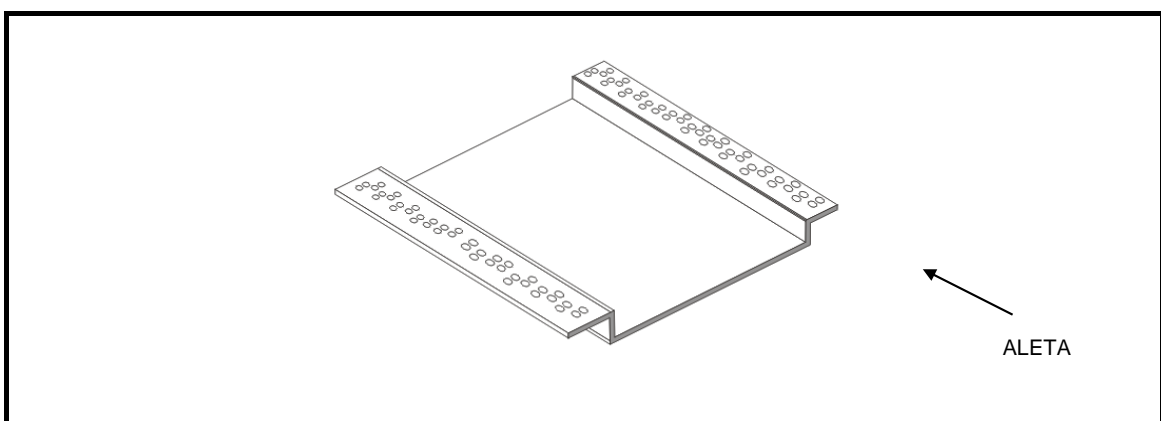
REFERENCIA	DILATACION ESTRIA EN U 5 cm
COLOR	Blanco
PROCESO DE PRODUCCIÓN	Extrusión

DESCRIPCION

Diseñada para obtener estrias perfectas en paredes de estuco y drywall. Las aletas perforadas proporcionan una excelente adherencia del estuco a la estria.

De sobreponer en estrias burdas hechas en obra negra, este elemento agiliza el trabajo de estuco dejando un acabado perfecto y de larga duracion.

DISEÑO



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

PRUEBA	ESPECIFICACIÓN	RESULTADO
RESISTENCIA AL IMPACTO	40.0-45.0 J/m, Julios / Metro, NTC 369	43.0
RESISTENCIA A LA TENSION	40.0-45.0 Mpa, Mega pascales, NTC 369	44.8
MINIMA TEMPERATURA DE FLEXION BAJO CARGA	1.82 Mpa, 50°C-60°C, NTC 369	64°C
EXTRACCIÓN (PERDIDA DE PESO)	Después de lavado con agua y secado 70°C, 4 hr en: H2S04, 30 días de inmersión, 60°C 5%-15%	5%
RESISTENCIA AL FRIO	-20°C 10 hrs	No pierde elasticidad
RESISTENCIA A LOS HONGOS	Medio de cultivo, 48h	No presenta hongos
RESISTENCIA A LA LLAMA	ISO 472-1988 Duración de la persistencia de la llama bajo las condiciones de ensayo.	AUTOEXTINGUIBLE

LIMITACIONES

El producto final no debe ser sometido a temperaturas superiores a 60° C.

PROCESO DE PRODUCCIÓN

Extrusion y posterior troquelado.

MATERIA PRIMA

Compuesto de PVC (cloruro de polivinilo) rígido peletizado, 100% original.

FICHA TECNICA

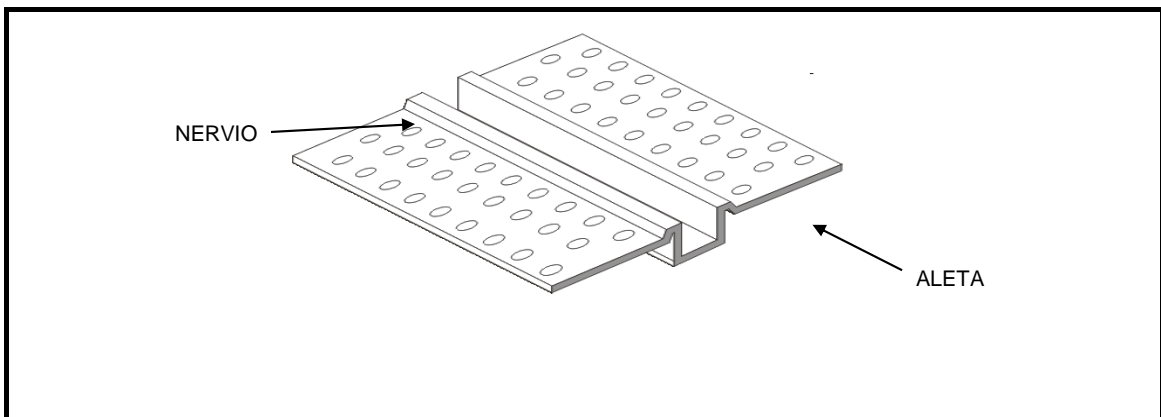
REFERENCIA DILATACION ESTRIA EN U 8 y 11 mm
COLOR Blanco
PROCESO DE PRODUCCIÓN Extrusión

DESCRIPCION

Diseñada para obtener estrias perfectas en paredes de estuco y drywall. Las aletas perforadas proporcionan una excelente adherencia del estuco a la estria.

De sobreponer en estrias burdas hechas en obra negra, este elemento agiliza el trabajo de estuco dejando un acabado perfecto y de larga duracion.

DISEÑO



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

PRUEBA	ESPECIFICACIÓN	RESULTADO
RESISTENCIA AL IMPACTO	40.0-45.0 J/m, Julios / Metro, NTC 369	43.0
RESISTENCIA A LA TENSION	40.0-45.0 Mpa, Mega pascales, NTC 369	44.8
MINIMA TEMPERATURA DE FLEXION BAJO CARGA	1.82 Mpa, 50°C-60°C, NTC 369	64°C
EXTRACCIÓN (PERDIDA DE PESO)	Después de lavado con agua y secado 70°C, 4 hr en: H2S04, 30 díasde inmersión, 60°C 5%-15%	5%
RESISTENCIA AL FRIO	-20°C 10 hrs	No pierde elasticidad
RESISTENCIA A LOS HONGOS	Medio de cultivo, 48h	No presenta hongos
RESISTENCIA A LA LLAMA	ISO 472-1988 Duración de la persistencia de la llama bajo las condiciones de ensayo.	AUTOEXTINGUIBLE

LIMITACIONES

El producto final no debe ser sometido a temperaturas superiores a 60° C.

PROCESO DE PRODUCCIÓN

Extrusion y posterior troquelado.

MATERIA PRIMA

Compuesto de PVC (cloruro de polivinilo) rigido peletizado, 100% original.

FICHA TECNICA



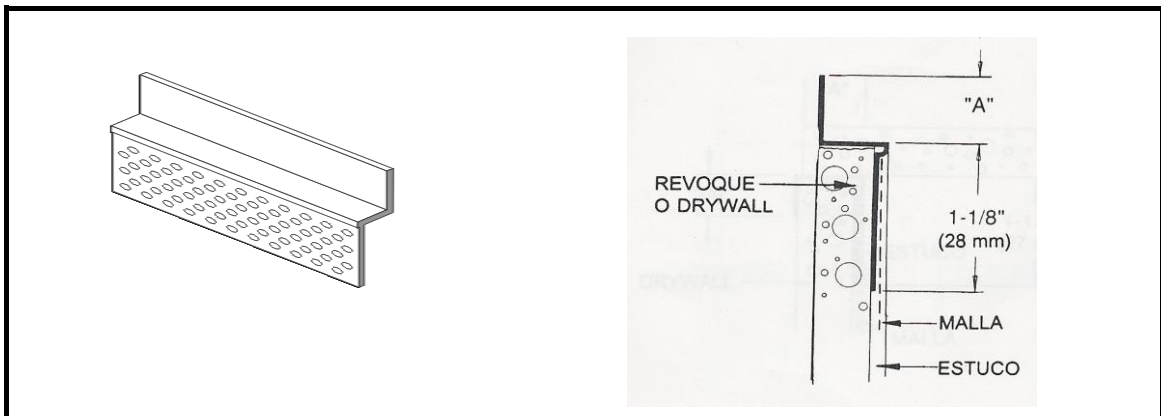
REFERENCIA	DILATACION EN Z 11mm, 8mm, 6mm
COLOR	Blanco
PROCESO DE PRODUCCIÓN	Extrusión

DESCRIPCION

Diseñada como junta de expansion, para evitar el fisuramiento del estuco y drywall. Puede utilizarse alrededor de marcos de puertas, ventanas, guardaescobas y como separacion entre ceramica y estuco. Ideal como dilatacion entre cielo raso y pared, ya sea instalado sobre la pared o sobre el cielo raso, dependiendo del efecto visual que se quiera lograr. Instalado sobre el cielo raso, produce una sombra interesante en la interseccion con la pared.

De sobreponer en dilataciones burdas hechas en obra negra, este elemento agiliza el trabajo de estuco dejando un acabado perfecto y de larga duracion.

DISEÑO



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

PRUEBA	ESPECIFICACIÓN	RESULTADO
RESISTENCIA AL IMPACTO	40.0-45.0 J/m, Julios / Metro, NTC 369	43.0
RESISTENCIA A LA TENSION	40.0-45.0 Mpa, Mega pascales, NTC 369	44.8
MINIMA TEMPERATURA DE FLEXION BAJO CARGA	1.82 Mpa, 50°C-60°C, NTC 369	64°C
EXTRACCIÓN (PERDIDA DE PESO)	Después de lavado con agua y secado 70°C, 4 hr en: H2SO4, 30 días de inmersión, 60°C 5%-15%	5%
RESISTENCIA AL FRIO	-20°C 10 hrs	No pierde elasticidad
RESISTENCIA A LOS HONGOS	Medio de cultivo, 48h	No presenta hongos
RESISTENCIA A LA LLAMA	ISO 472-1988 Duración de la persistencia de la llama bajo las condiciones de ensayo.	AUTOEXTINGUIBLE

LIMITACIONES

El producto final no debe ser sometido a temperaturas superiores a 60° C.

PROCESO DE PRODUCCIÓN

Extrusion y posterior troquelado.

MATERIA PRIMA

Compuesto de PVC (cloruro de polivinilo) rígido peletizado, 100% original.

FICHA TECNICA



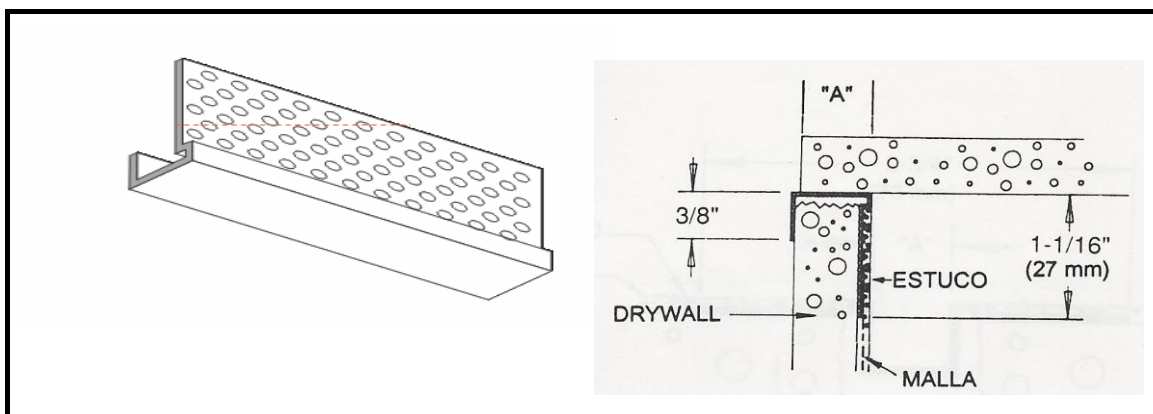
REFERENCIA	TERMINAL EN J
COLOR	Blanco
PROCESO DE PRODUCCIÓN	Extrusión

DESCRIPCION

Diseñada para lograr un acabado limpio en las terminaciones de drywall. Envuelve completamente el borde de la hoja de drywall, escondiendo todas las irregularidades de los cortes del material.

El diseño de la aleta perforada proporciona excelente adherencia del estuco al terminal. El producto final es un borde perfectamente derecho y resistente a impactos.

DISEÑO



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

PRUEBA	ESPECIFICACIÓN	RESULTADO
RESISTENCIA AL IMPACTO	40.0-45.0 J/m, Julios / Metro, NTC 369	43.0
RESISTENCIA A LA TENSION	40.0-45.0 Mpa, Mega pascales, NTC 369	44.8
MINIMA TEMPERATURA DE FLEXION BAJO CARGA	1.82 Mpa, 50°C-60°C, NTC 369	64°C
EXTRACCIÓN (PERDIDA DE PESO)	Después de lavado con agua y secado 70°C, 4 hr en: H2S04, 30 días de inmersión, 60°C 5%-15%	5%
RESISTENCIA AL FRIO	-20°C 10 hrs	No pierde elasticidad
RESISTENCIA A LOS HONGOS	Medio de cultivo, 48h	No presenta hongos
RESISTENCIA A LA LLAMA	ISO 472-1988 Duración de la persistencia de la llama bajo las condiciones de ensayo.	AUTOEXTINGUIBLE

LIMITACIONES

El producto final no debe ser sometido a temperaturas superiores a 60° C.

PROCESO DE PRODUCCIÓN

Extrusion y posterior troquelado.

MATERIA PRIMA

Compuesto de PVC (cloruro de polivinilo) rígido peletizado, 100% original.

FICHA TECNICA



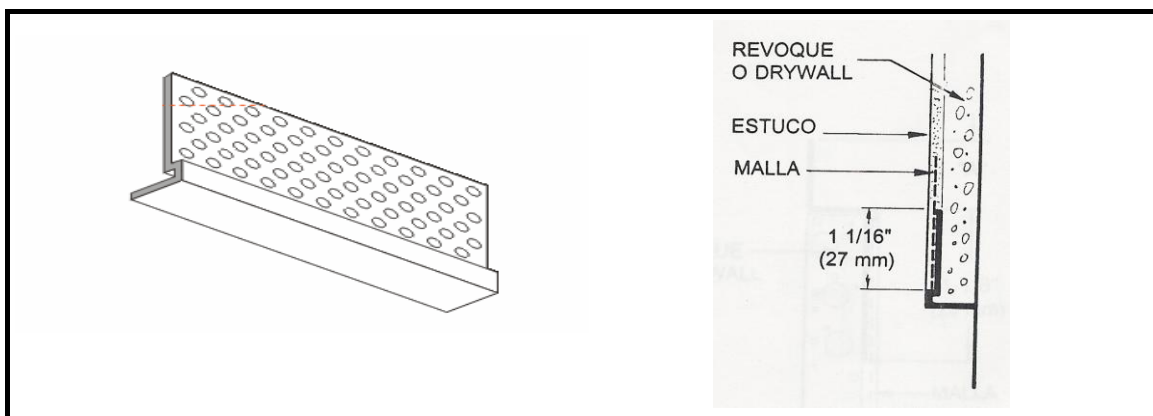
REFERENCIA	TERMINAL EN L
COLOR	Blanco
PROCESO DE PRODUCCIÓN	Extrusión

DESCRIPCION

Diseñada para lograr un acabado limpio en las terminaciones de drywall. Envuelve completamente el borde de la hoja de drywall, escondiendo todas las irregularidades de los cortes del material.

El diseño de la aleta perforada proporciona excelente adherencia del estuco al terminal. El producto final es un borde perfectamente derecho y resistente a impactos.

DISEÑO



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

PRUEBA	ESPECIFICACIÓN	RESULTADO
RESISTENCIA AL IMPACTO	40.0-45.0 J/m, Julios / Metro, NTC 369	43.0
RESISTENCIA A LA TENSION	40.0-45.0 Mpa, Mega pascales, NTC 369	44.8
MINIMA TEMPERATURA DE FLEXION BAJO CARGA	1.82 Mpa, 50°C-60°C, NTC 369	64°C
EXTRACCIÓN (PERDIDA DE PESO)	Después de lavado con agua y secado 70°C, 4 hr en: H2S04, 30 días de inmersión, 60°C 5%-15%	5%
RESISTENCIA AL FRIO	-20°C 10 hrs	No pierde elasticidad
RESISTENCIA A LOS HONGOS	Medio de cultivo, 48h	No presenta hongos
RESISTENCIA A LA LLAMA	ISO 472-1988 Duración de la persistencia de la llama bajo las condiciones de ensayo.	AUTOEXTINGUIBLE

LIMITACIONES

El producto final no debe ser sometido a temperaturas superiores a 60° C.

PROCESO DE PRODUCCIÓN

Extrusion y posterior troquelado.

MATERIA PRIMA

Compuesto de PVC (cloruro de polivinilo) rígido peletizado, 100% original.

FICHA TECNICA

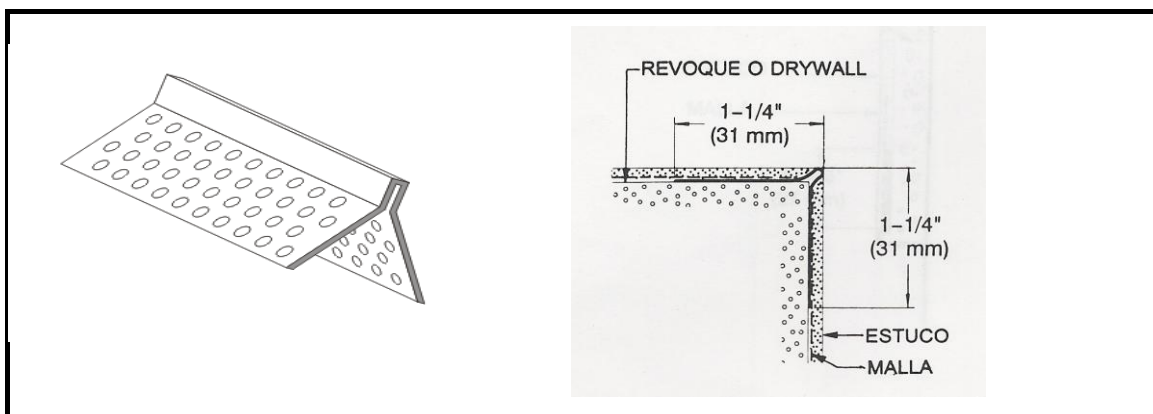
REFERENCIA	ESQUINERO RECTO 90°
COLOR	Blanco
PROCESO DE PRODUCCIÓN	Extrusión

DESCRIPCION

Diseñado para obtener esquinas perfectas en paredes de estuco y drywall y a la vez proteger los filos, normalmente tan vulnerables a golpes, los cuales tienen como consecuencia el deterioro de la pared.

Las aletas perforadas proporcionan una excelente adherencia del estuco al esquinero, formando así una esquina sólida y resistente a impactos normales.

DISEÑO



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

PRUEBA	ESPECIFICACIÓN	RESULTADO
RESISTENCIA AL IMPACTO	40.0-45.0 J/m, Julios / Metro, NTC 369	43.0
RESISTENCIA A LA TENSIÓN	40.0-45.0 Mpa, Mega pascales, NTC 369	44.8
MINIMA TEMPERATURA DE FLEXION BAJO CARGA	1.82 Mpa, 50°C-60°C, NTC 369	64°C
EXTRACCIÓN (PERDIDA DE PESO)	Después de lavado con agua y secado 70°C, 4 hr en: H2SO4, 30 días de inmersión, 60°C 5%-15%	5%
RESISTENCIA AL FRIO	-20°C 10 hrs	No pierde elasticidad
RESISTENCIA A LOS HONGOS	Medio de cultivo, 48h	No presenta hongos
RESISTENCIA A LA LLAMA	ISO 472-1988 Duración de la persistencia de la llama bajo las condiciones de ensayo.	AUTOEXTINGUIBLE

LIMITACIONES

El producto final no debe ser sometido a temperaturas superiores a 60° C.

PROCESO DE PRODUCCIÓN

Extrusión y posterior troquelado.

MATERIA PRIMA

Compuesto de PVC (cloruro de polivinilo) rígido peletizado, 100% original.

FICHA TECNICA

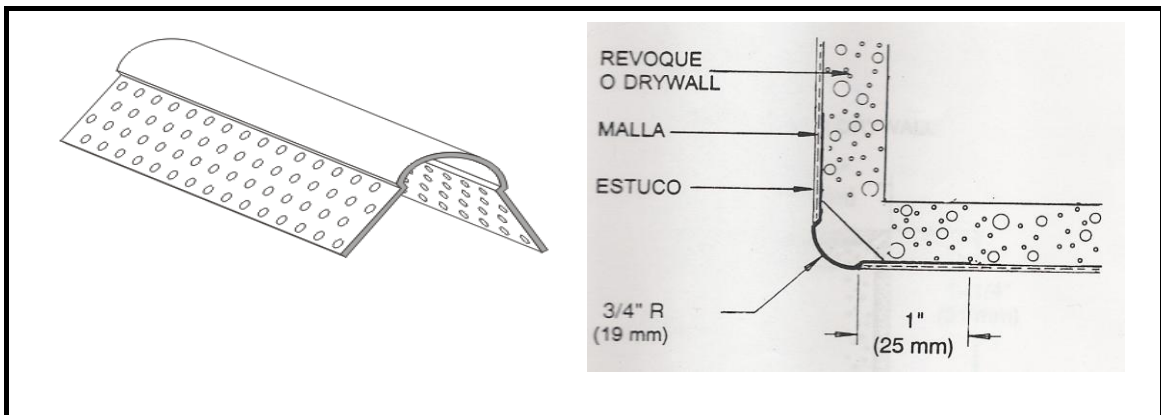
REFERENCIA	ESQUINERO REDONDO INTERNO Y EXTERNO
COLOR	Blanco
PROCESO DE PRODUCCIÓN	Extrusión

DESCRIPCION

Diseñado para obtener esquinas redondas en paredes de estuco y drywall y a la vez proteger los filos, normalmente tan vulnerables a golpes, los cuales tienen como consecuencia el deterioro de la pared.

Las aletas perforadas proporcionan una excelente adherencia del estuco al esquinero, formando así una esquina sólida y resistente a impactos normales.

DISEÑO



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

PRUEBA	ESPECIFICACIÓN	RESULTADO
RESISTENCIA AL IMPACTO	40.0-45.0 J/m, Julios / Metro, NTC 369	43.0
RESISTENCIA A LA TENSION	40.0-45.0 Mpa, Mega pascales, NTC 369	44.8
MINIMA TEMPERATURA DE FLEXION BAJO CARGA	1.82 Mpa, 50°C-60°C, NTC 369	64°C
EXTRACCIÓN (PERDIDA DE PESO)	Después de lavado con agua y secado 70°C, 4 hr en: H2SO4, 30 días de inmersión, 60°C 5%-15%	5%
RESISTENCIA AL FRIO	-20°C 10 hrs	No pierde elasticidad
RESISTENCIA A LOS HONGOS	Medio de cultivo, 48h	No presenta hongos
RESISTENCIA A LA LLAMA	ISO 472-1988 Duración de la persistencia de la llama bajo las condiciones de ensayo.	AUTOEXTINGUIBLE

LIMITACIONES

El producto final no debe ser sometido a temperaturas superiores a 60° C.

PROCESO DE PRODUCCIÓN

Extrusion y posterior troquelado.

MATERIA PRIMA

Compuesto de PVC (cloruro de polivinilo) rígido peletizado, 100% original.