



Junta alzada de doble engatillado Guía de instalación

www.elzinc.es

elZinc
Designing with elZinc®

Índice

Introducción a la guía	03
elZinc® una marca de calidad	03
elZinc® un material duradero	03
elZinc® Acabados	04
elZinc® Alkimi	04
elZinc Rainbow®	04
Matriz de modelos de junta alzada	05
DLSS I 1.2.1.01a - Pie recta simple	06
DLSS I 1.2.1.02a - Pie achaflanada	10
DLSS I 1.2.1.02b - Pie achaflanada	15
DLSS I 1.2.1.03a - Pie curvada	18
DLSS I 1.2.1.03b - Pie curvada	24
DLSS I 1.2.1.05 - Pie Swabian	28
DLSS I 1.2.2.01 - Cabeza chafada	31
DLSS I 1.2.2.02a - Cabeza recta (Pliegue de esquina)	34
DLSS I 1.2.2.02b - Cabeza recta (Pliegue de esquina preformada)	39
DLSS I 1.2.2.03a - Cabeza continua (tradicional)	44
DLSS I 1.2.2.03b - Cabeza pinzada (con tapeta)	49
DLSS I 2.1.01a - Junta solapada de engatillado simple	53
DLSS I 2.1.01b - Junta solapada de engatillado simple	58



Introducción a esta guía

La correcta ejecución de los procesos de instalación para las fachadas y cubiertas en zinc son claves para el resultado final. También contribuyen de manera importante para lograr un acabado estético óptimo.

Esta guía muestra el proceso de instalación de algunos de los detalles más usados para terminar una junta alzada de doble engatillado en su pie y en su cabeza. El proceso se ha diseccionado en sencillos pasos con dibujos fáciles de interpretar, que acompañados de símbolos y un mínimo texto, facilitan el entendimiento de las secuencias de plegado y cortado para instaladores en todo el mundo sin tener que depender del idioma.

elZinc sabe que en diferentes países, regiones e instaladores tienen diferentes maneras de hacer las cosas. Mientras que el detalle logre su función y mantenga la estética del resto del tejado, no supondrá ningún problema. Los acabados están numerados en correspondencia con los Detalles arquitectónicos elZinc DLSS que puede encontrar en www.elzinc.es, para que su aplicación pueda ser fácilmente referenciada.

Las herramientas para completar cada uno de los pasos se encuentran representadas mediante iconos en cada dibujo.

La lectura de esta guía debería hacerse de manera conjunta con el resto de documentos elZinc.

Para una correcta impresión, asegúrese de ajustar la impresora a una escala 100%

elZinc® : Una marca de calidad

El uso de las mejores tecnologías del mercado nos permiten ofrecer productos de zinc de alta calidad que exceden los requerimientos estándar EN 988 y ASTM B-69 en los que se recogen las especificaciones para los productos arquitectónicos de aleaciones de zinc.

La aleación se produce utilizando zinc de la mayor calidad (Z1 >99,995%) - según la norma europea UNE - EN 1179 - al que se le añaden cantidades controladas de cobre (Cu) y titanio (Ti) para mejorar las cualidades innatas del zinc. La pureza de la aleación se monitoriza mediante una serie de rigurosos controles.

elZinc® : un material de construcción duradero

El zinc es un material "vivo", se protege a sí mismo mediante el desarrollo de una patina en las primeras fases de su instalación que lo protege frente a la corrosión y le aporta propiedades autoregenerativas que lo convierten en un material extremadamente duradero.

Su vida útil puede sobrepasar los 100 años (dependiendo de las condiciones que lo rodean), algunos expertos señalan que puede llegar a los 200 años en el caso de recubrimientos de fachadas. Para garantizar esta increíble longevidad del material, es imprescindible una correcta ejecución de la instalación en el edificio.

elZinc® Acabados

Llena de contrastes, la gama de acabados elZinc es actualmente la más extensa del mercado. Dividida en dos gamas completas de acabados - elZinc Alkimi (elZinc Natural, elZinc Slate®, elZinc Graphite®, elZinc Crystal®, elZinc Lava® and elZinc Oliva®) and elZinc Rainbow®, nuestros productos son ideales para la cubiertas, fachadas y diseño de interiores.

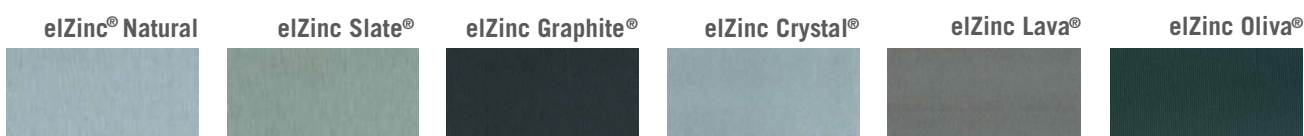
Disponibles en las siguientes opciones:

- Espesor: desde 0,2 mm a 3 mm
- Ancho: desde 70 mm a 1.320 mm
- Peso: desde 50 kg a 10.000 kg

elZinc Alkimi

Tanto las fachadas como las cubiertas en zinc ofrecen una amplia libertad a la hora de diseñar. elZinc Alkimi otorga un carácter y una autenticidad única a los proyectos arquitectónicos.

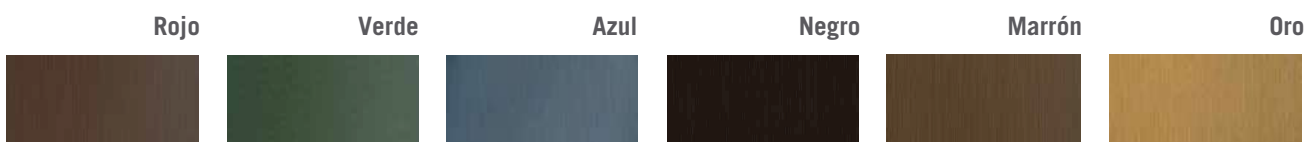
Fabricado partiendo de elZinc Natural, y de acuerdo con las normas EN988 y ASTM B-69, mediante un tratamiento complejo y con la tecnología y el conocimiento de elZinc, toda la gama Alkimi respeta y mantiene las propiedades innatas del zinc.



elZinc Rainbow®

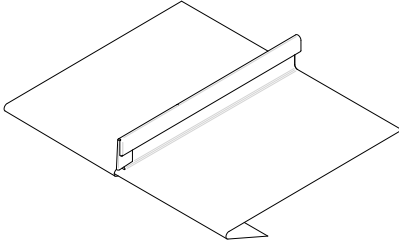
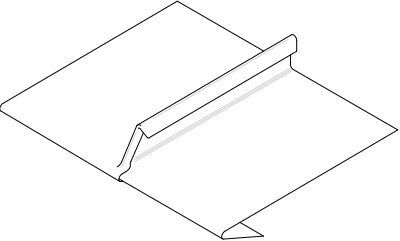
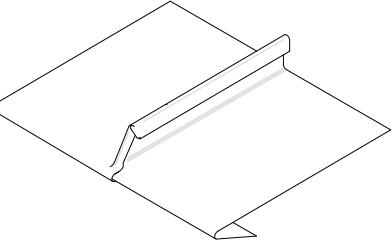
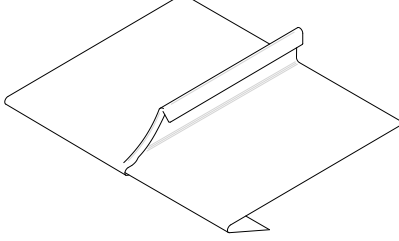
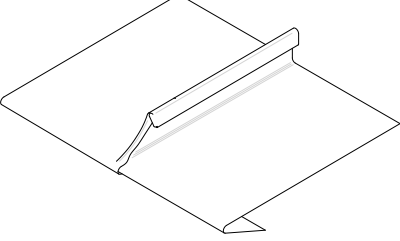
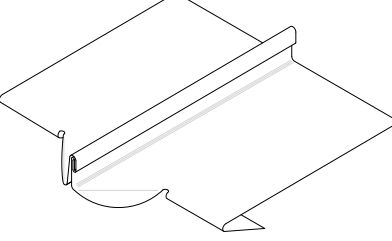
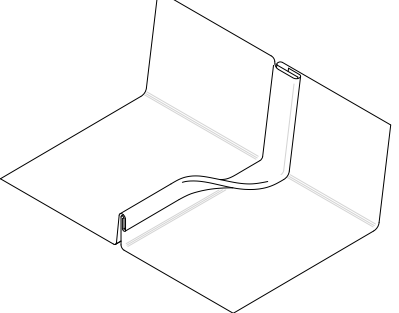
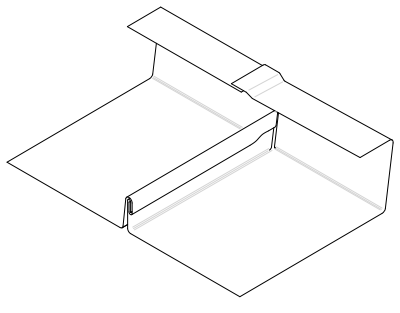
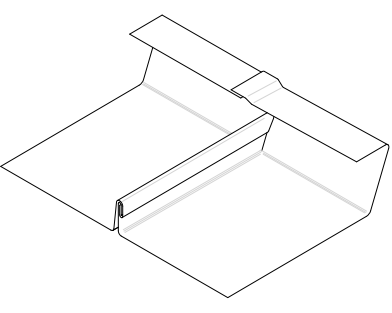
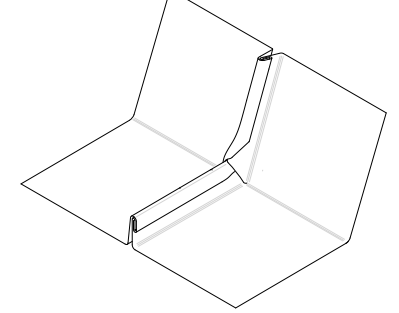
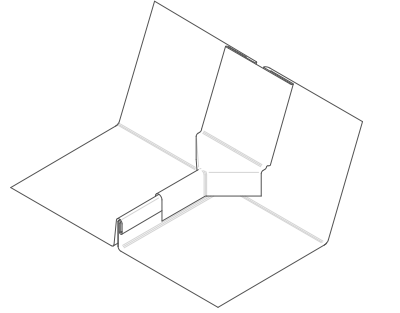
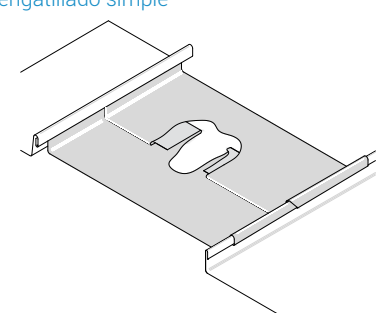
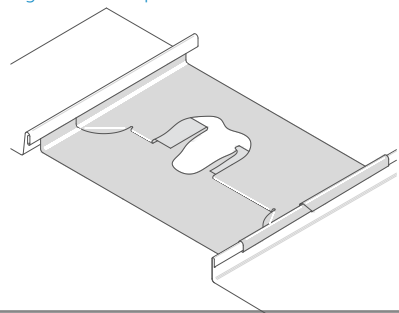
elZinc Rainbow® es la gama de color para soluciones arquitectónicas que combina la elegancia natural del zinc con una riqueza de colores. Disponible en 6 atractivos acabados - rojo, azul, verde, marrón, negro y oro - elZinc Rainbow® se integra de manera armoniosa con su entorno.

Fabricado siguiendo las normas EN988 y ASTM B-69, elZinc Rainbow® es un zinc pre patinado al que se le aplican pigmentos naturales. Esta cobertura orgánica resulta muy atractiva y duradera, proporcionando al material una protección extra frente a la corrosión.



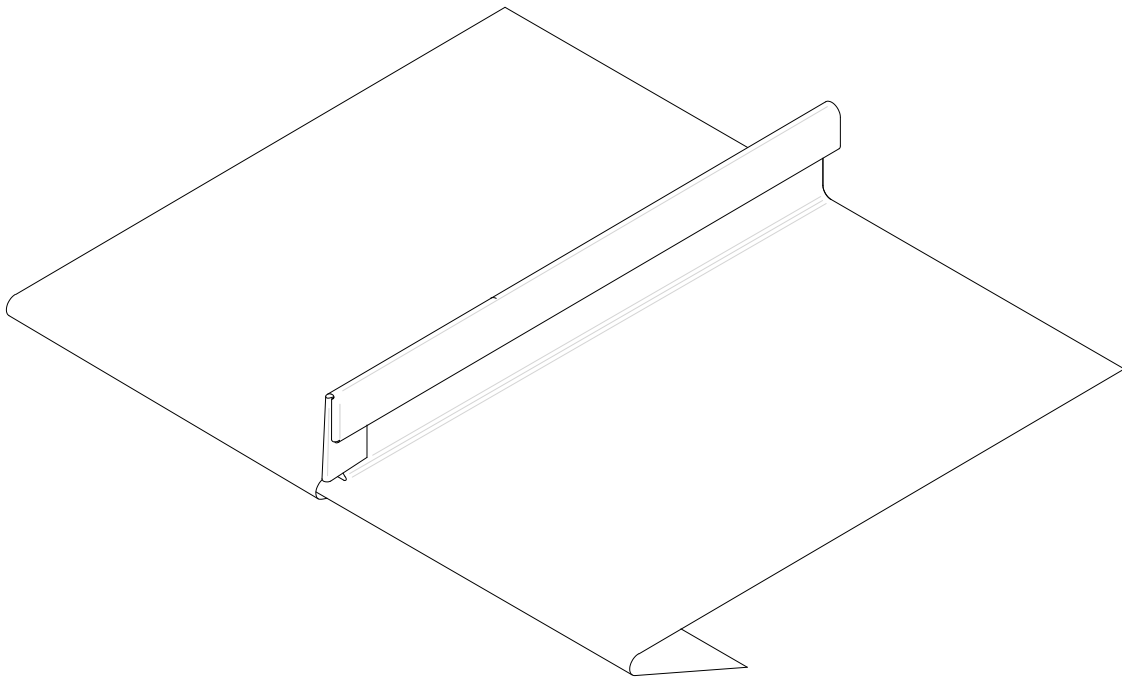
Además de los seis tonos clásicos de la gama elZinc Rainbow®, elZinc ofrece la posibilidad de crear acabados personalizados para su proyecto.

Matriz: Junta alzada

<p>DLSS I 1.2.1.01a - Pie recta simple</p> 	<p>DLSS I 1.2.1.02a - Pie achaflanada</p> 	<p>DLSS I 1.2.1.02b - Pie achaflanada</p> 
<p>DLSS I 1.2.1.03a - Pie curvada</p> 	<p>DLSS I 1.2.1.03b - Pie curvada</p> 	<p>DLSS I 1.2.1.05 - Pie Swabian</p> 
<p>DLSS I 1.2.2.01 - Cabeza chafada</p> 	<p>DLSS I 1.2.2.02a - Cabeza recta</p> 	<p>DLSS I 1.2.2.02b - Cabeza recta</p> 
<p>DLSS I 1.2.2.03a - Cabeza continua</p> 	<p>DLSS I 1.2.2.03b - Cabeza pinzada</p> 	<p>DLSS I 2.1.01a - Junta solapada de engatillado simple</p> 
<p>DLSS I 2.1.01b - Junta solapada de engatillado simple</p> 		

Pie recta simple - DLSS I 1.2.1.01a

01



Escala 1/2

Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.

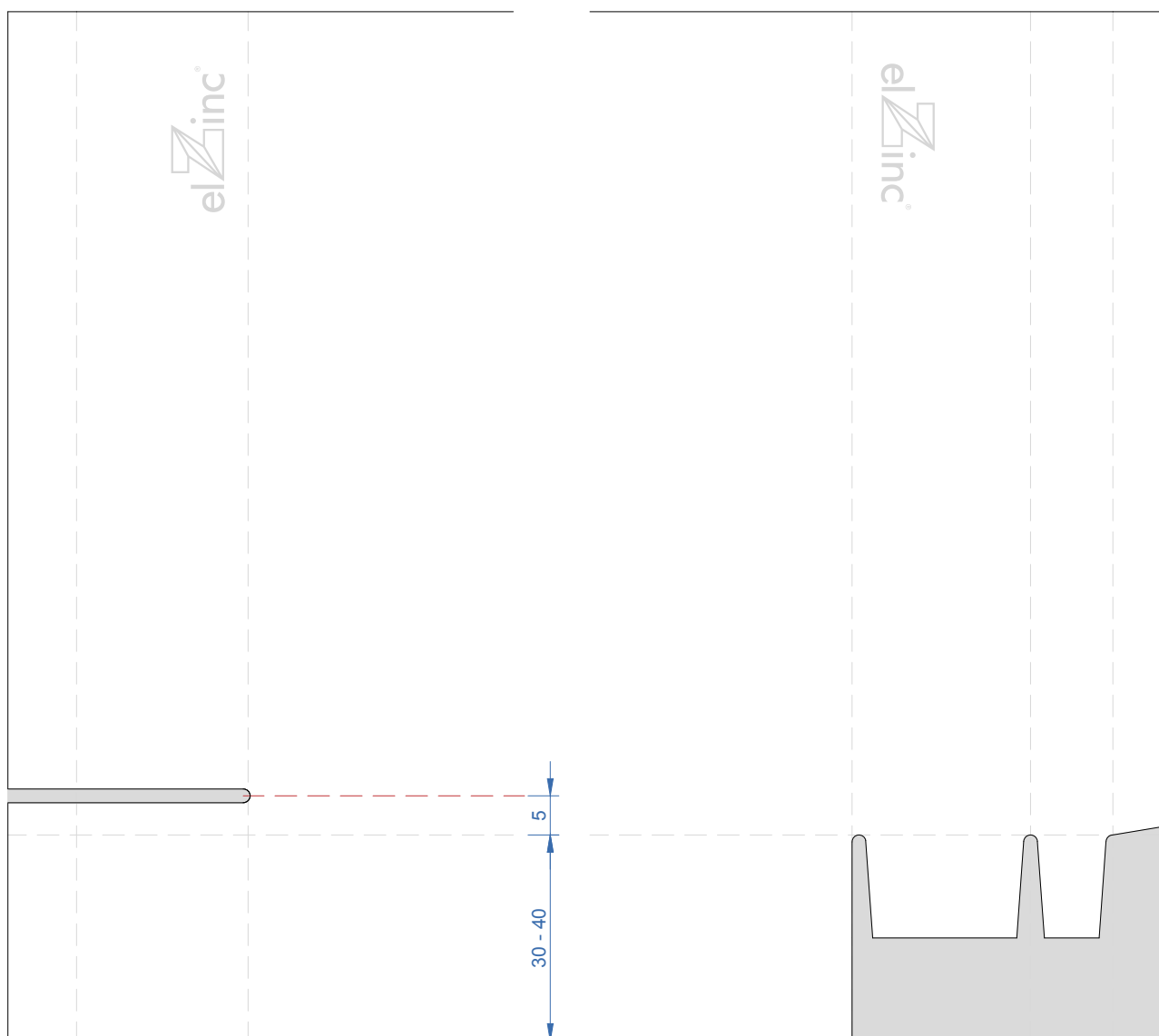
· OK > 3°

Pie recta simple - DLSS I 1.2.1.01a

01



Para una correcta impresión, asegúrese de ajustar la impresora a una escala 100%



Escala 1/1

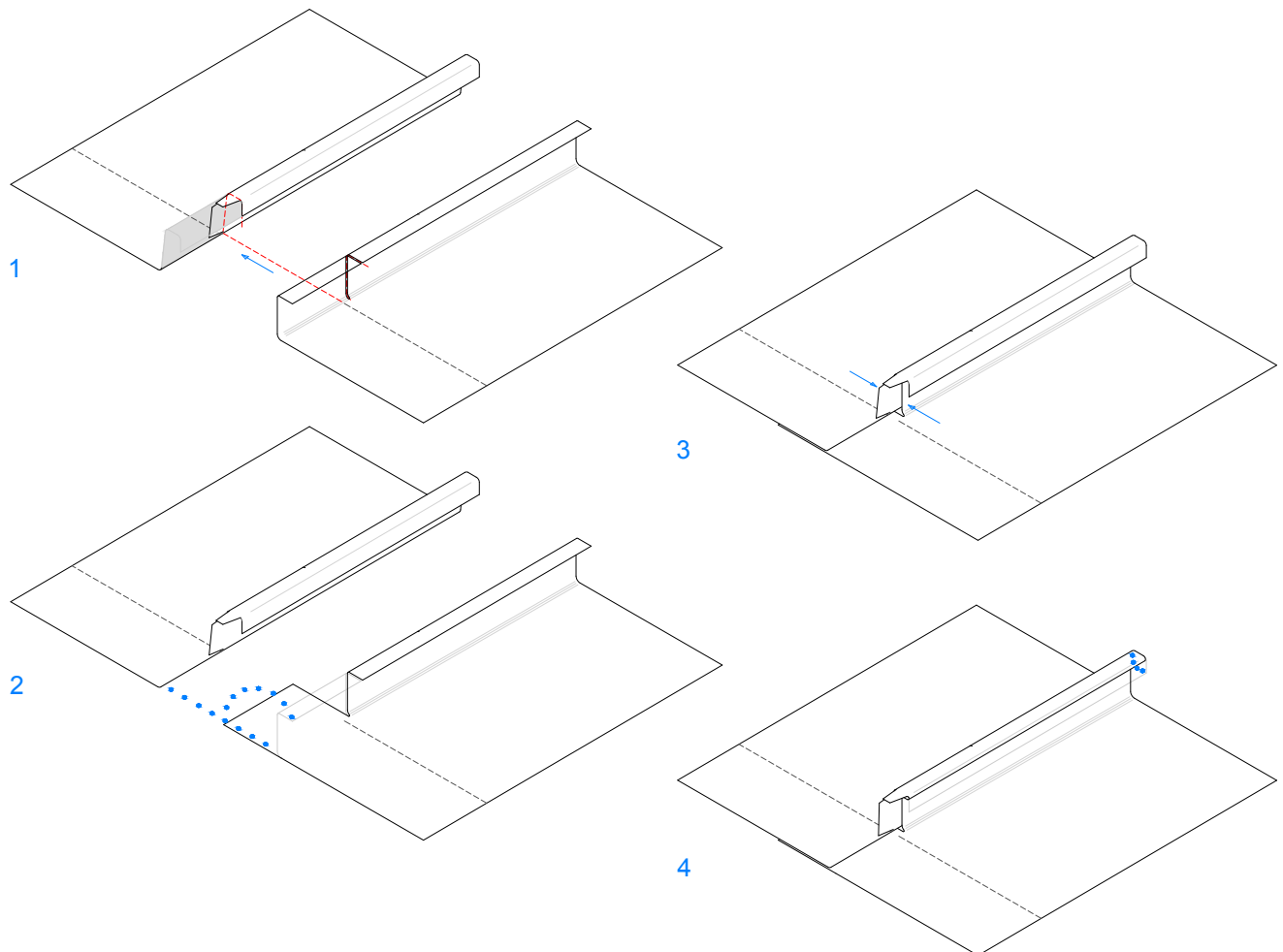
Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.

- Recomendamos el uso de un sacabocados para evitar roturas.

Pie recta simple - DLSS I 1.2.1.01a

1/2

01



Escala 1/4

Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.

Paso 1



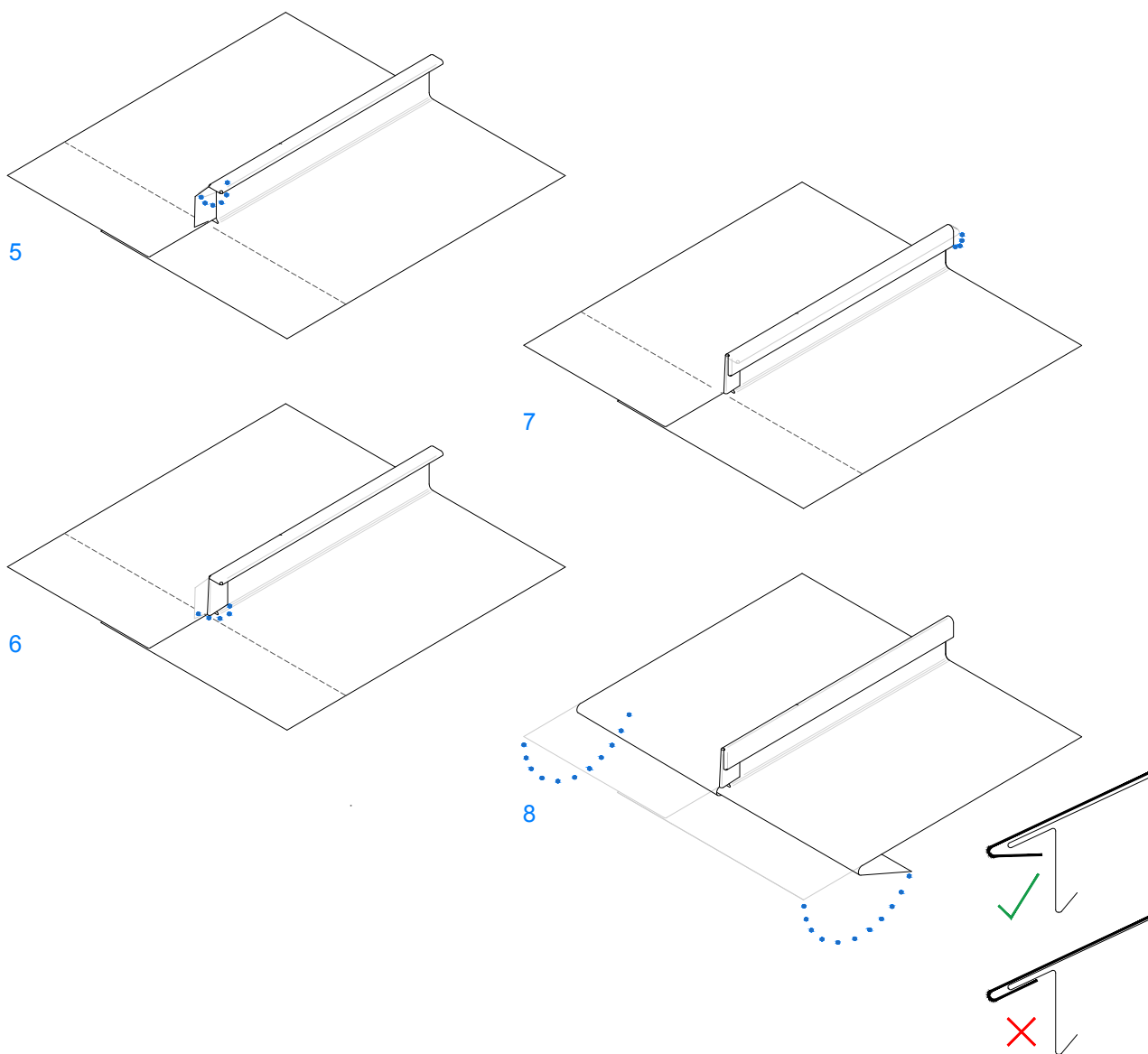
Paso 2



Paso 4



Pie recta simple - DLSS I 1.2.1.01a



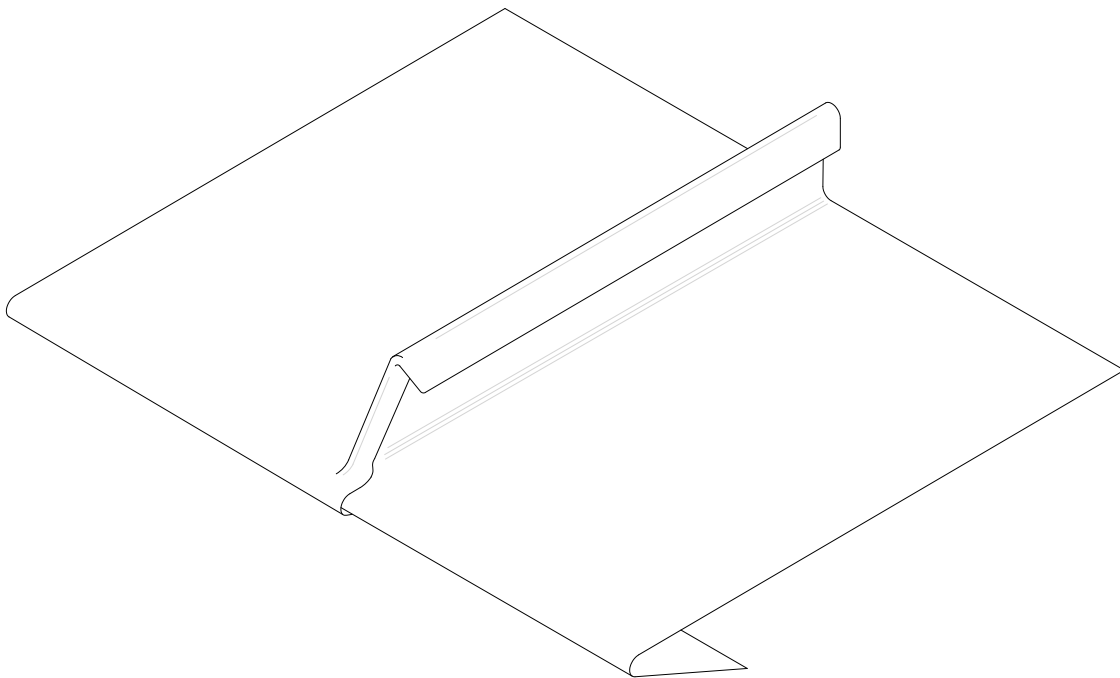
Escala 1/4

Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.



Pie achaflanada - DLSS I 1.2.1.02a

01



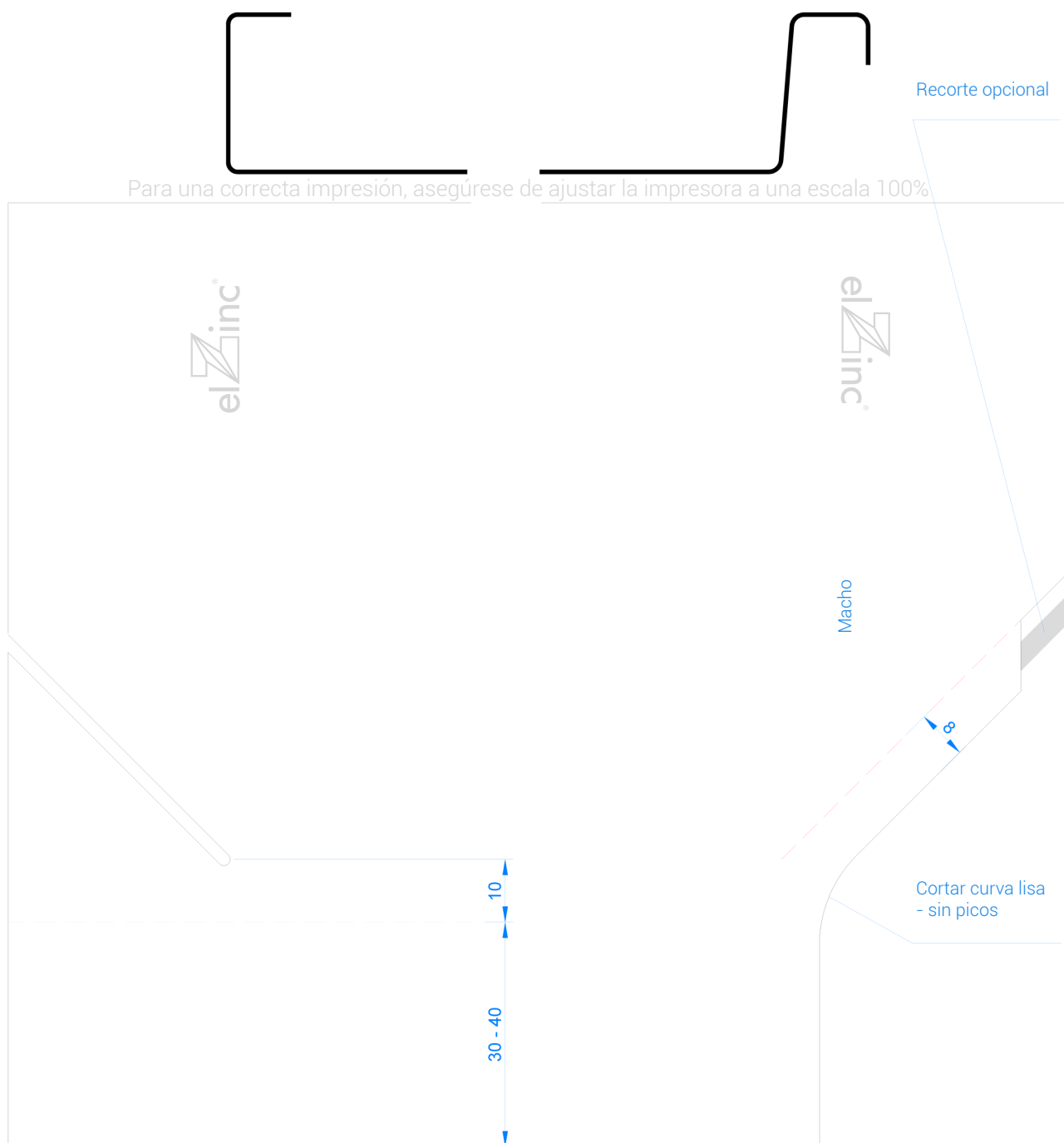
Escala 1/2

Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.

- OK > 3°
- Terminación de pie más común
- Alternativa a DLSS 1.2.1.02b.
- Evita el pequeño agujero en la parte superior del chaflán

Pie achaflanada - DLSS I 1.2.1.02a

01



Escala 1/1

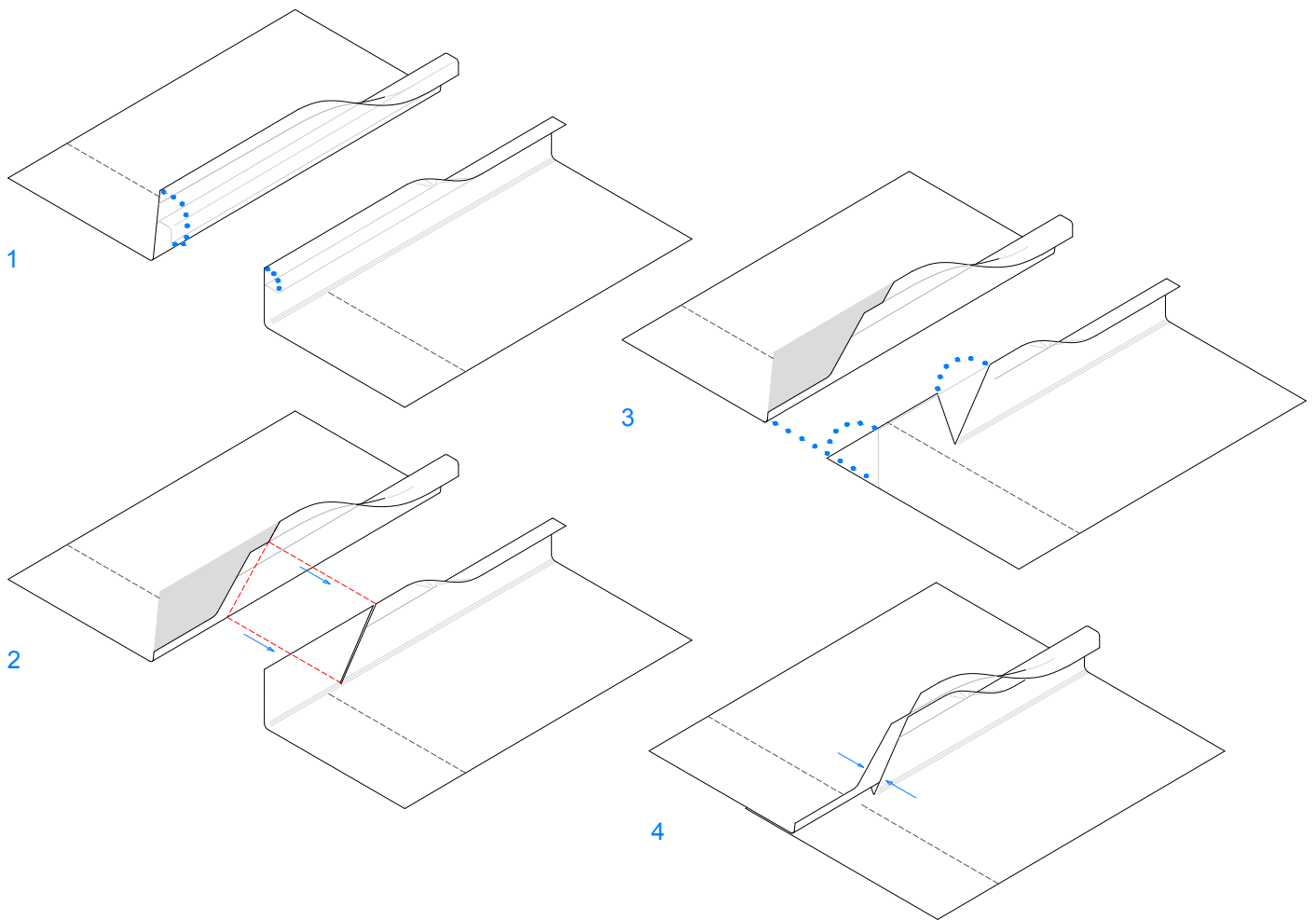
Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.

- Recomendamos usar un sacabocados en la hembra para evitar desgarros.

Pie achaflanada - DLSS I 1.2.1.02a

1/3

01



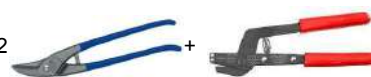
Escala 1/4

Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.

Paso 1



Paso 2



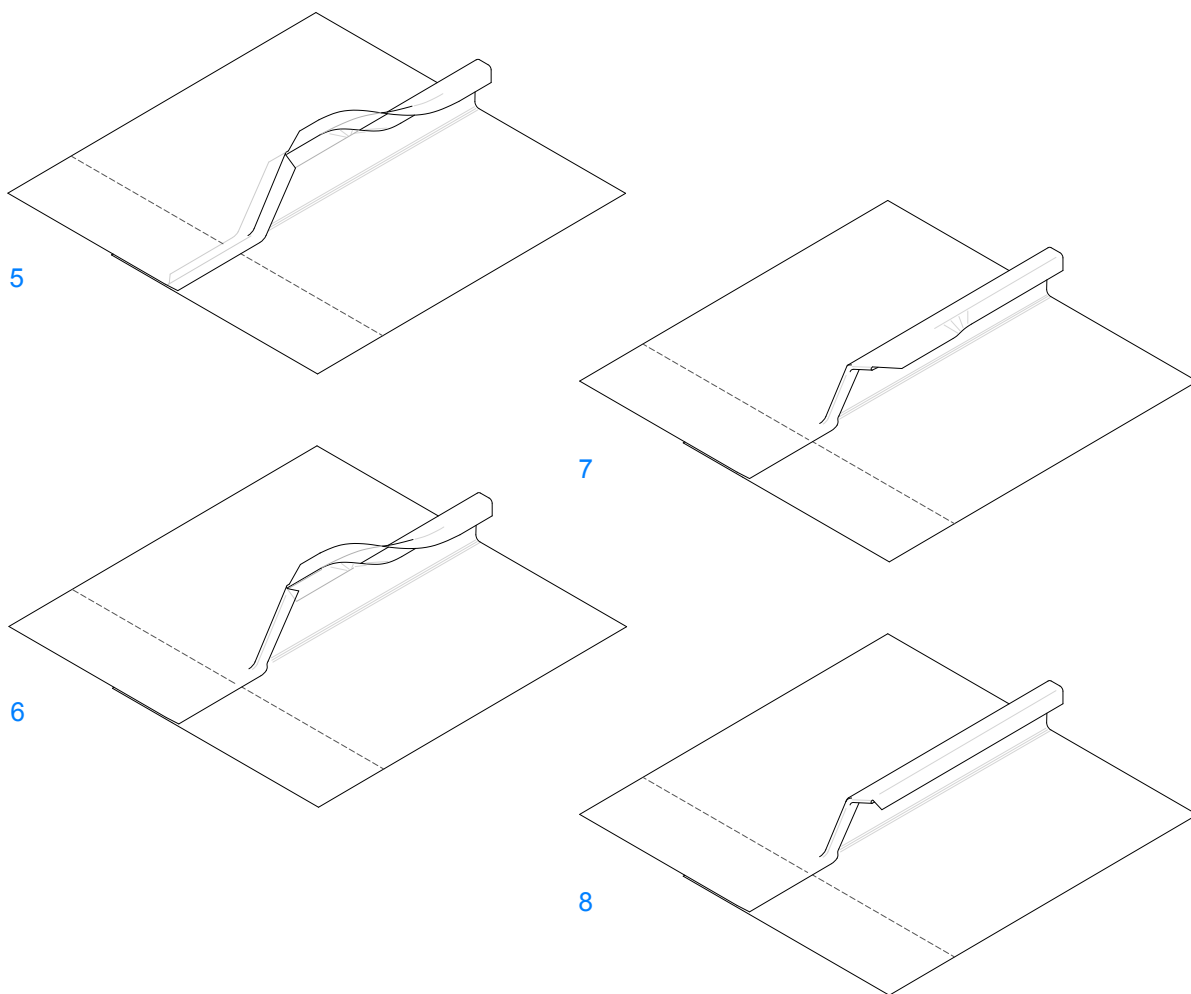
Paso 3



Pie achaflanada - DLSS I 1.2.1.02a

2/3

01



Escala 1/4

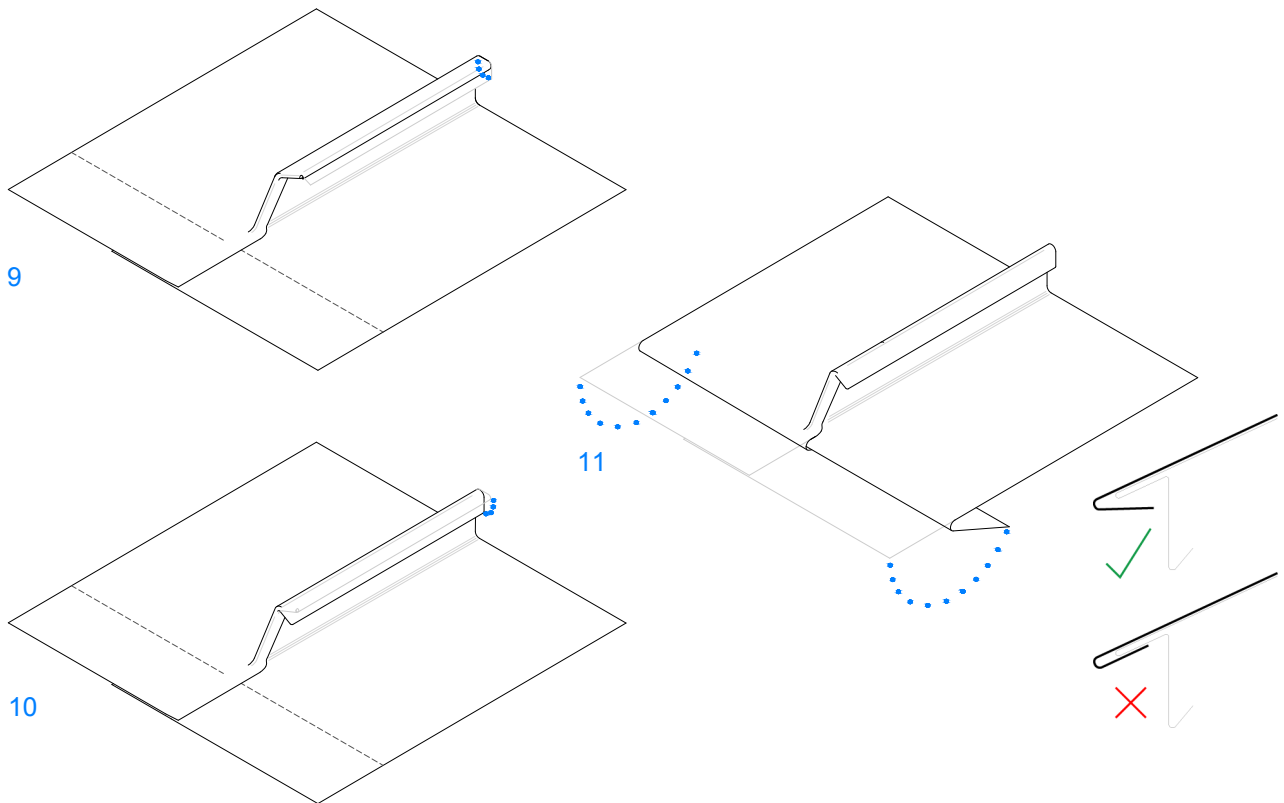
Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.



Pie achaflanada - DLSS I 1.2.1.02a

3/3

01



Escala 1/4

Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.

Paso 9



Paso 10

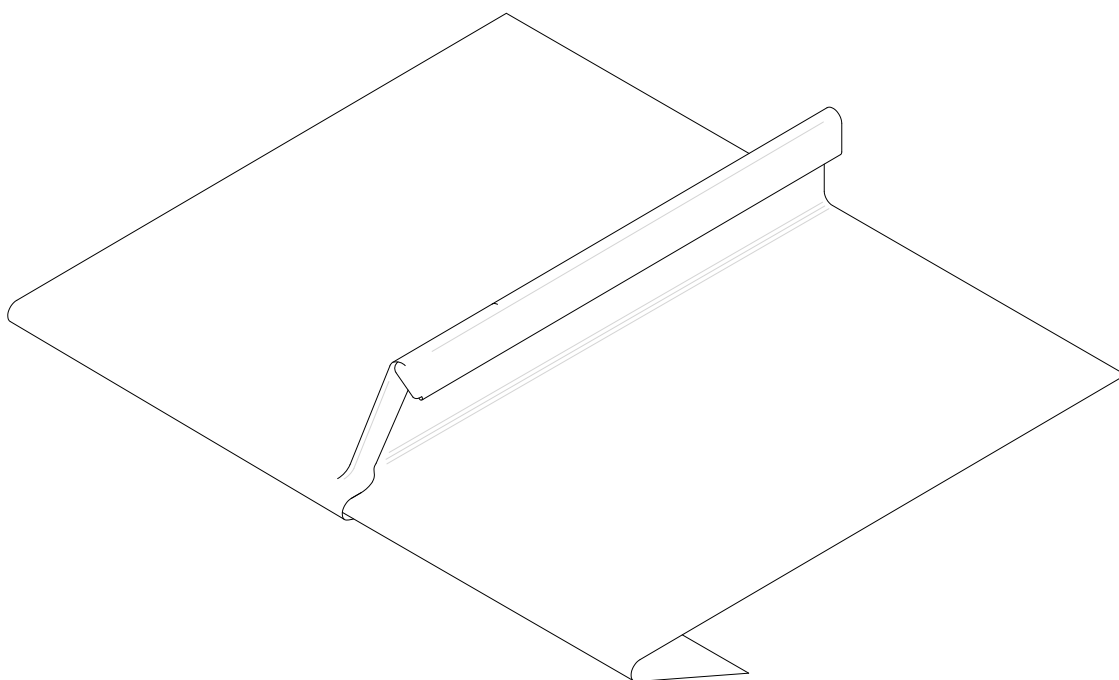


Paso 11



Pie achaflanada - DLSS I 1.2.1.02b

01



Escala 1/2

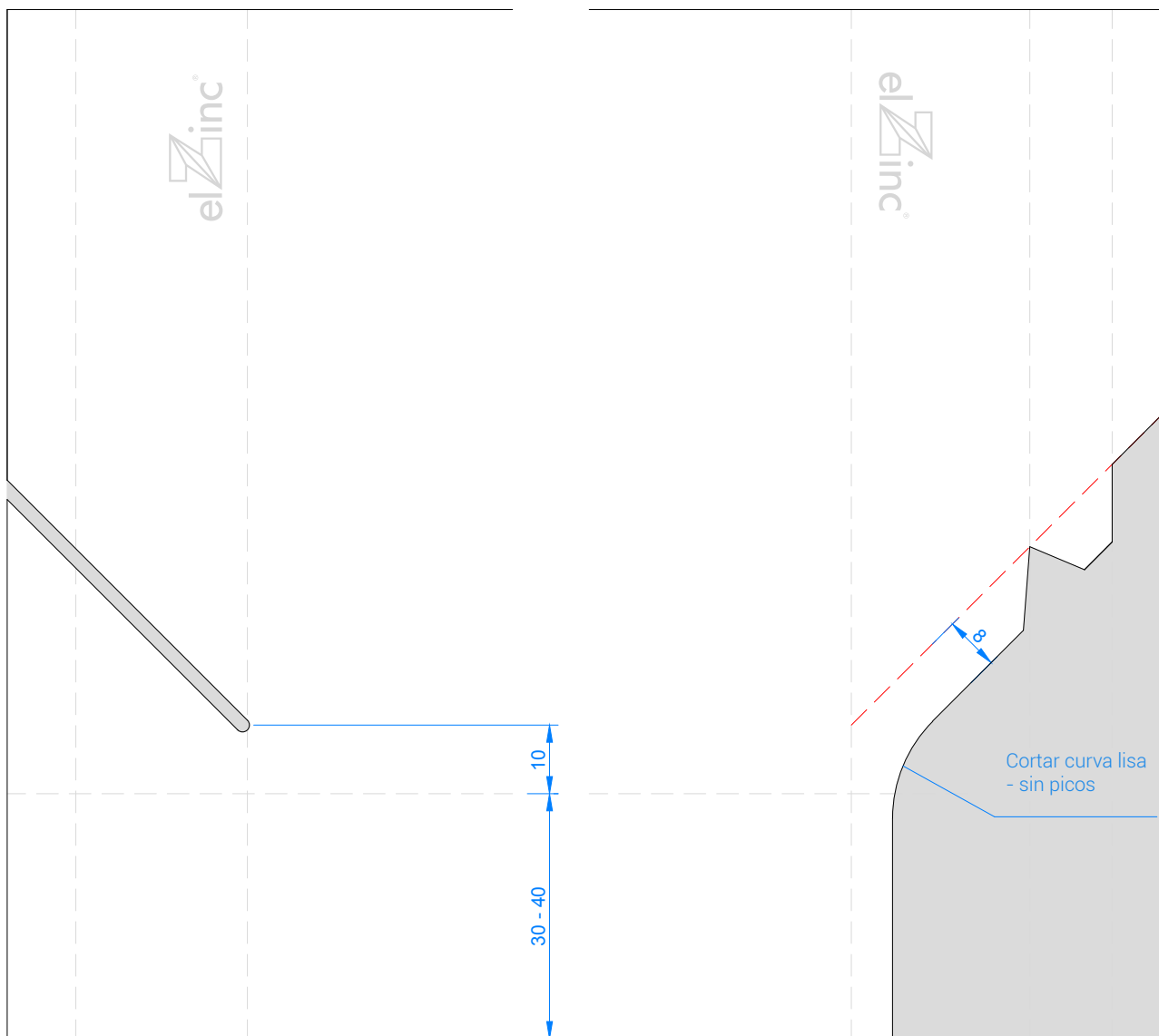
Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.

Pie achaflanada - DLSS I 1.2.1.02b

01



Para una correcta impresión, asegúrese de ajustar la impresora a una escala 100%



Escala 1/1

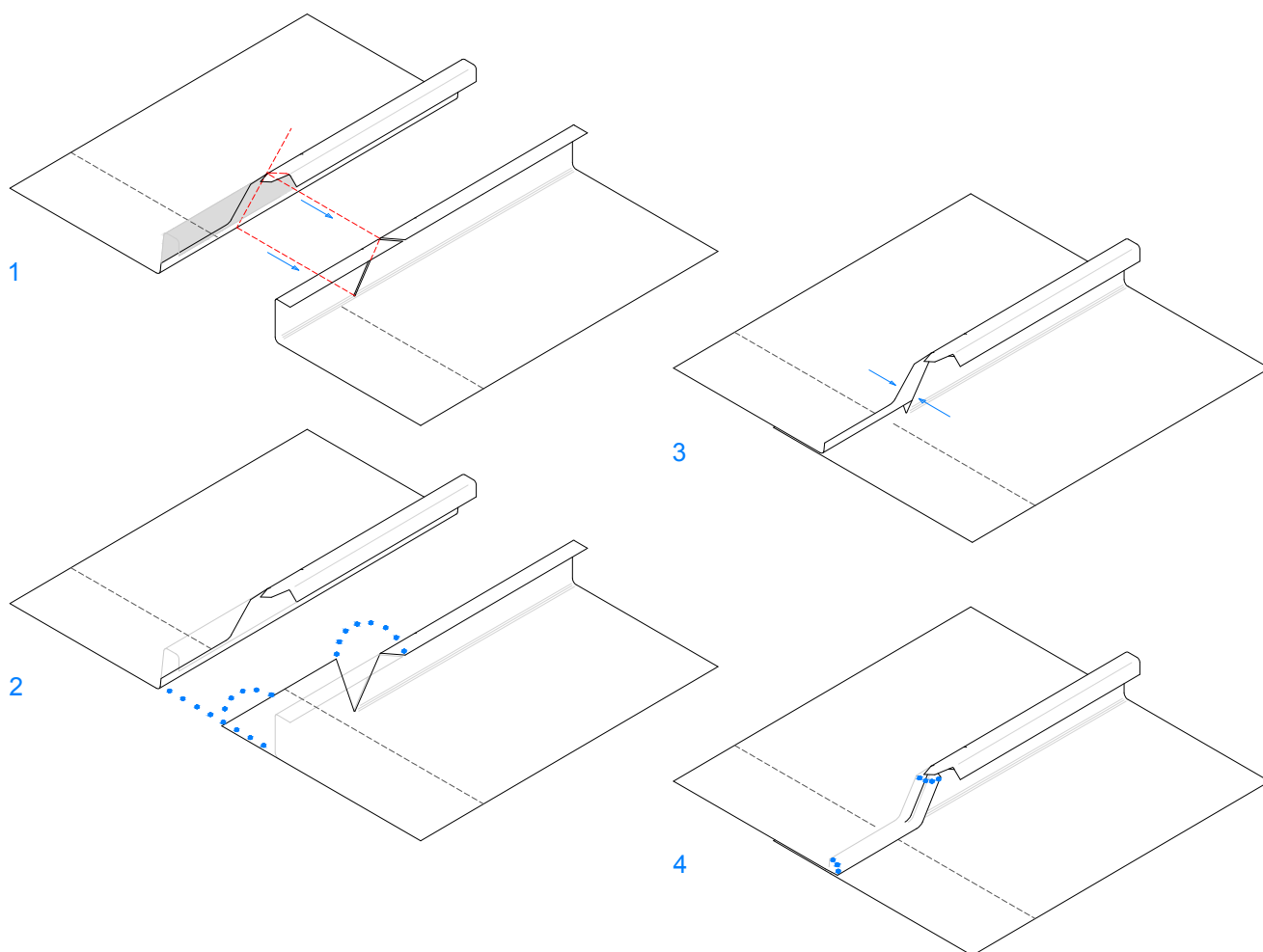
Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.

- Recomendamos usar un sacabocados en la hembra para evitar desgarros.

Pie achaflanada - DLSS I 1.2.1.02b

1/2

01



Escala 1/4

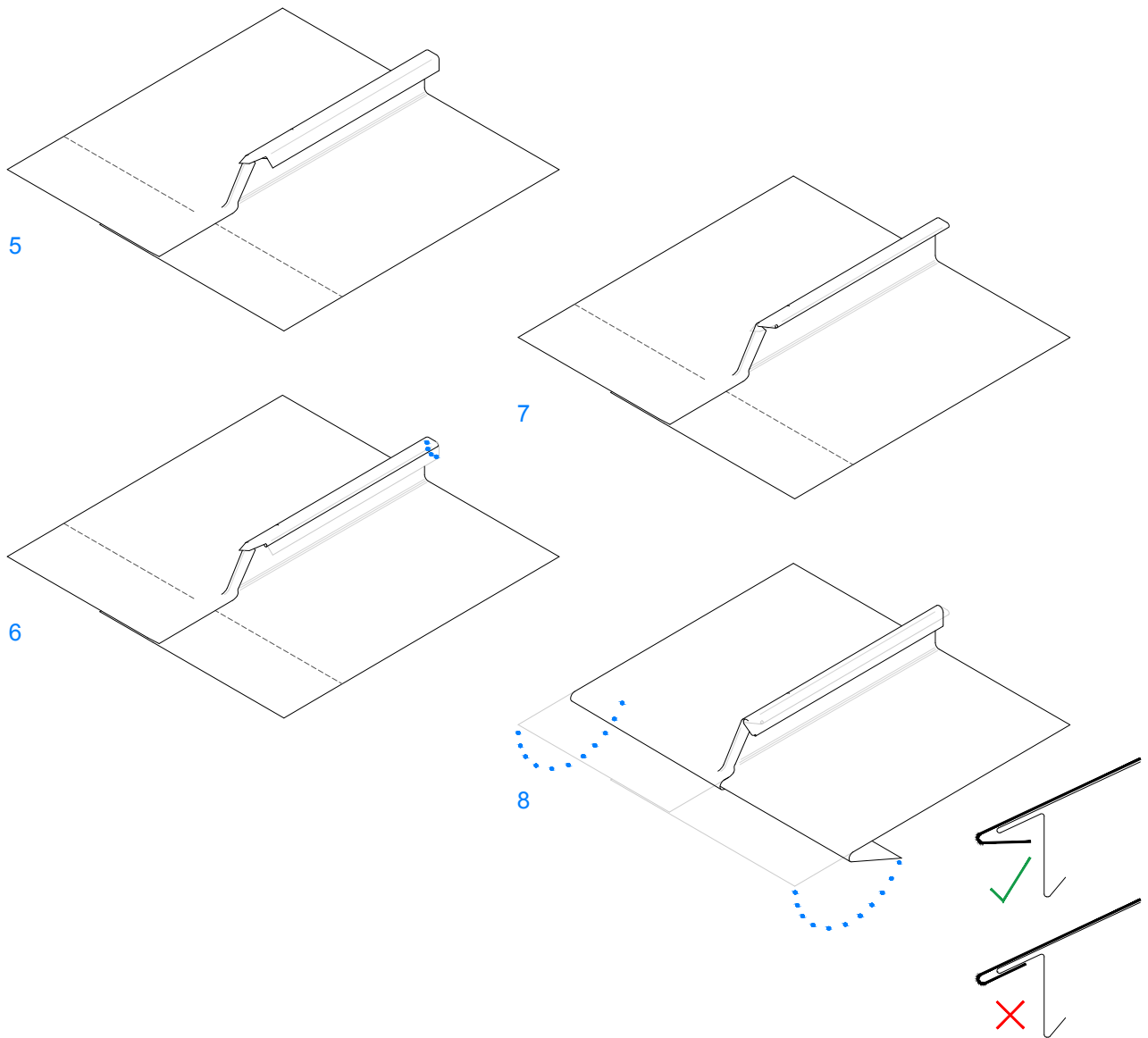
Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.



Pie achaflanada - DLSS I 1.2.1.02b

2/2

01



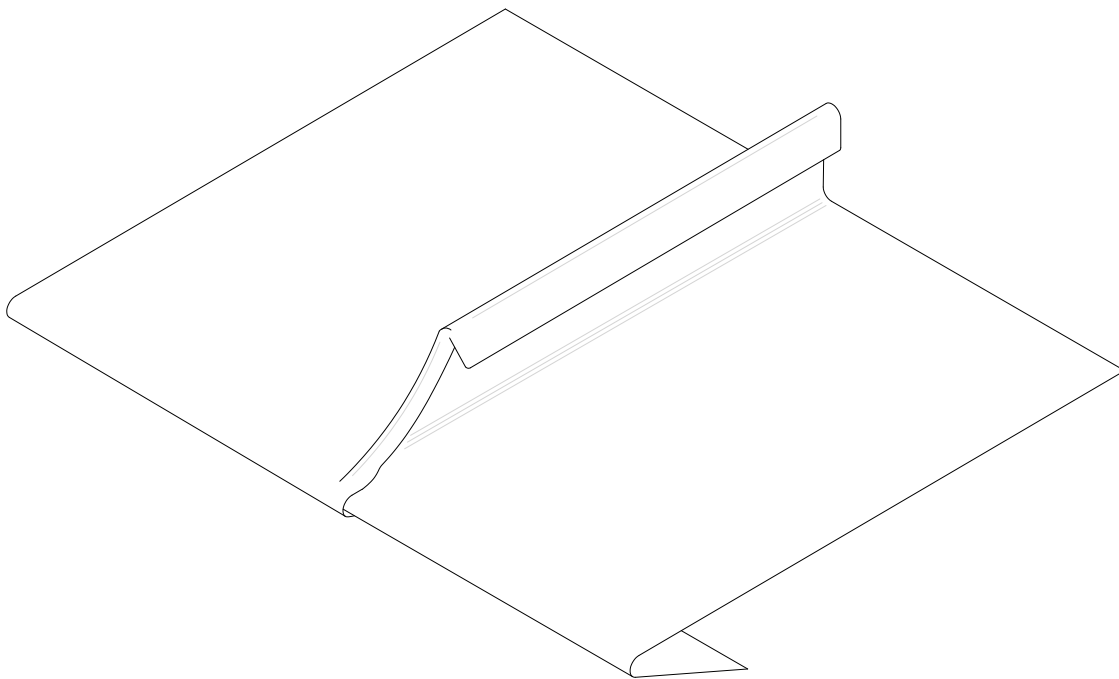
Escala 1/4

Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.



Pie curvada - DLSS I 1.2.1.03a

01



Escala 1/2

Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.

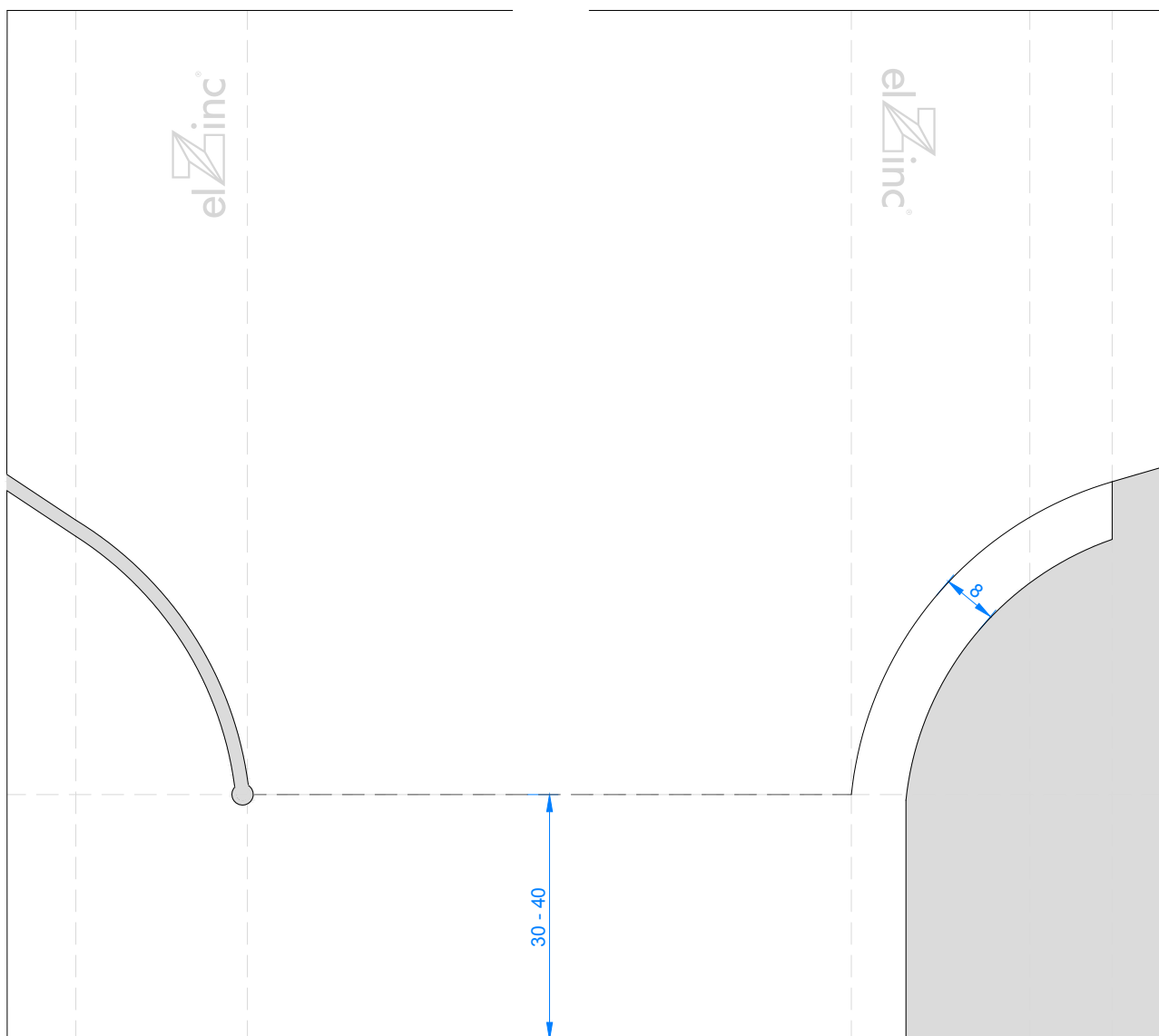
- OK > 3°
- Aspecto decorativo, requiere más mano de obra que otras opciones.
- Alternativa a DLSS 1.2.1.03b

Pie curvada - DLSS I 1.2.1.03a

01



Para una correcta impresión, asegúrese de ajustar la impresora a una escala 100%



Escala 1/1

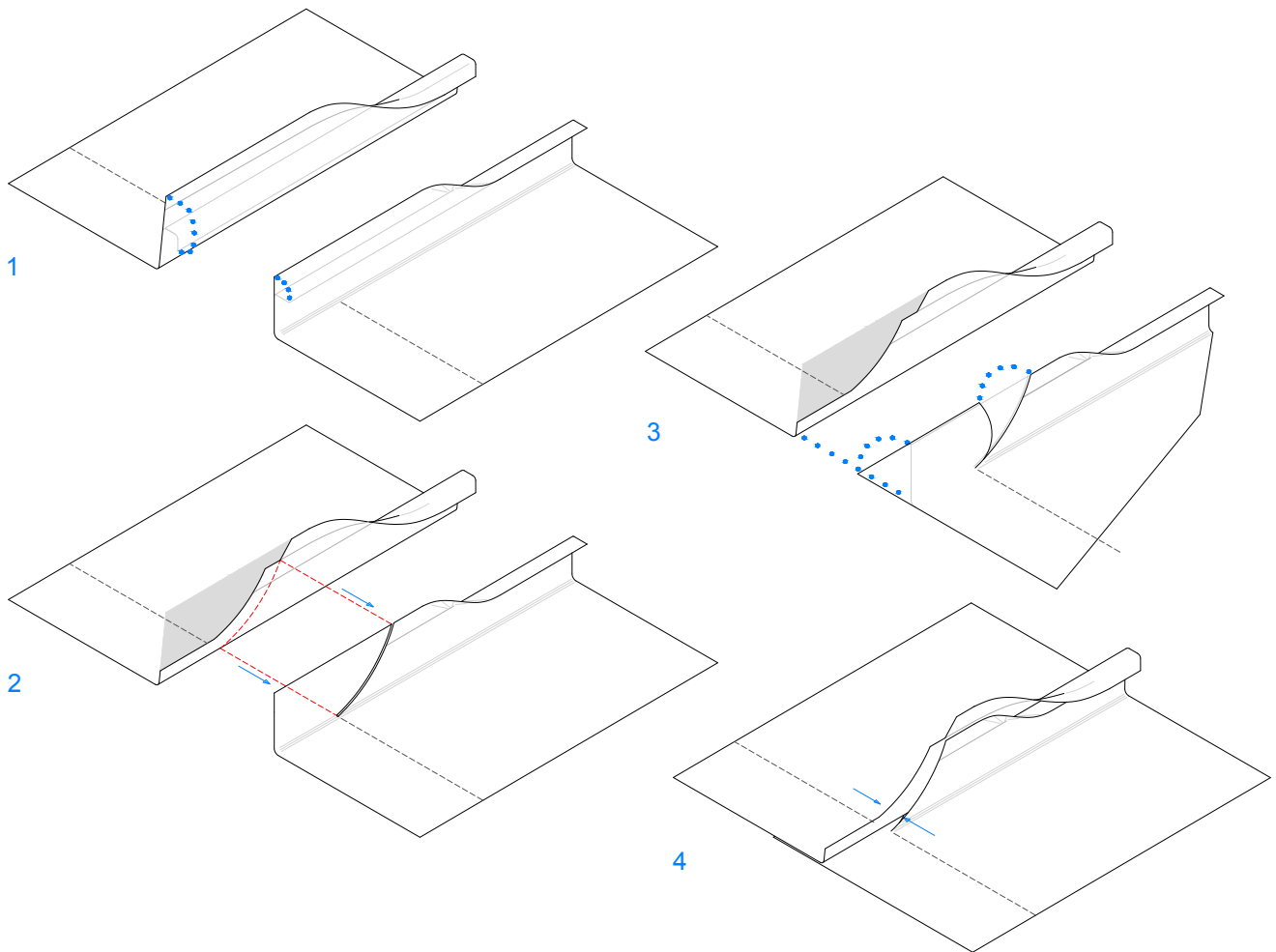
Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.

- Haga un pequeño agujero en el extremo del corte bajo

Pie curvada - DLSS I 1.2.1.03a

1/3

01

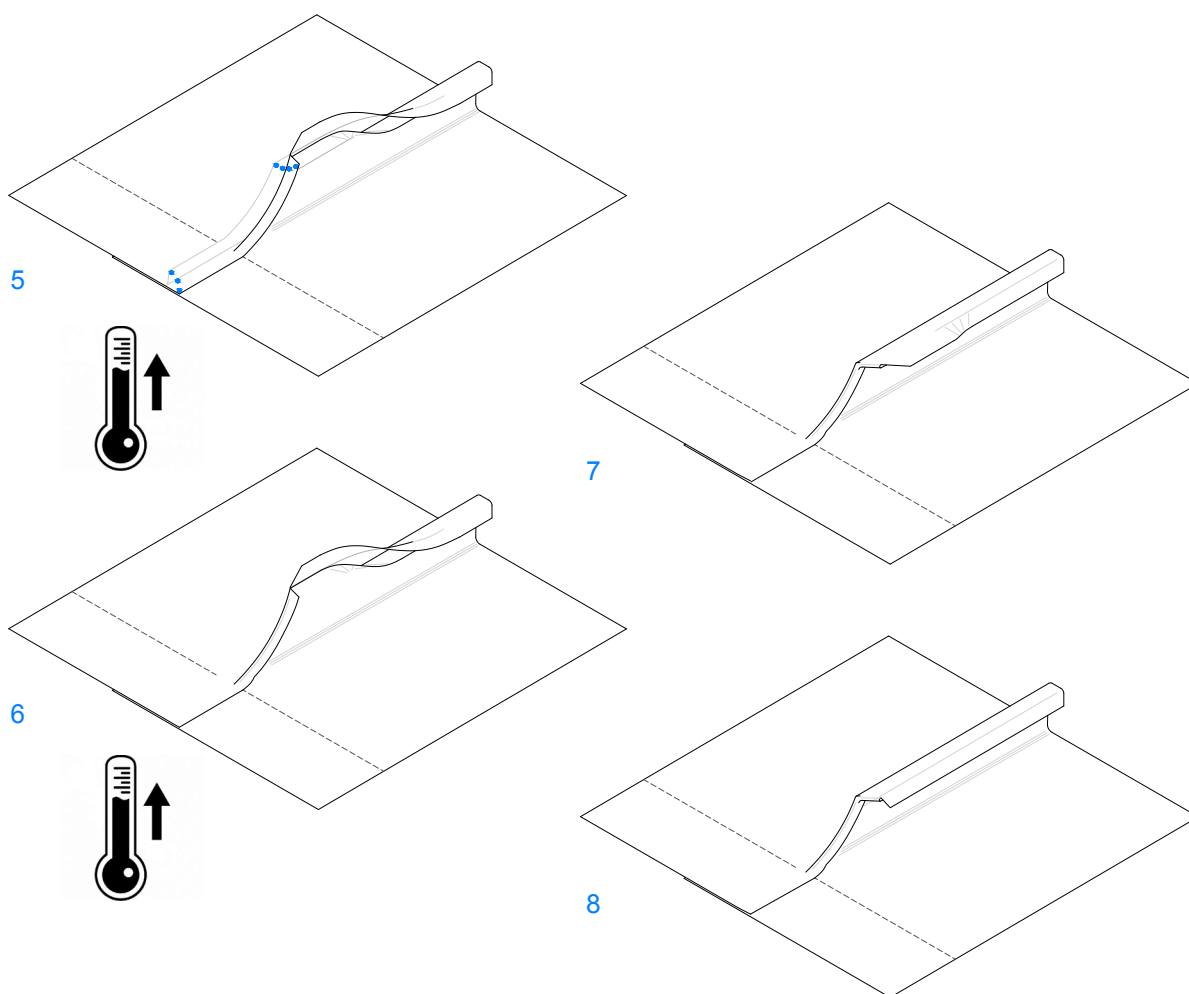


Escala 1/4

Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.



Pie curvada - DLSS I 1.2.1.03a



Escala 1/4

Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.

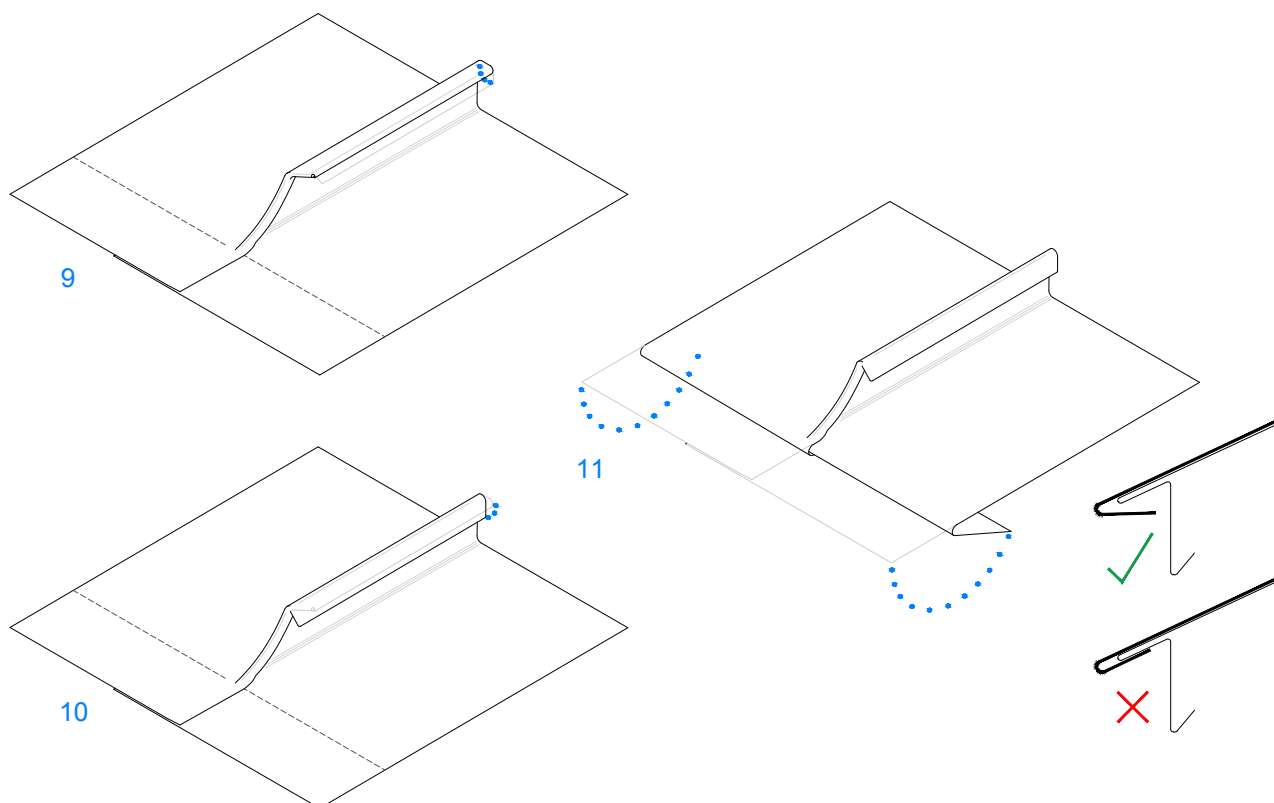
· Pasos 5 y 6: Con baja temperatura, caliente el zinc antes de darle forma.



Pie curvada - DLSS I 1.2.1.03a

3/3

01



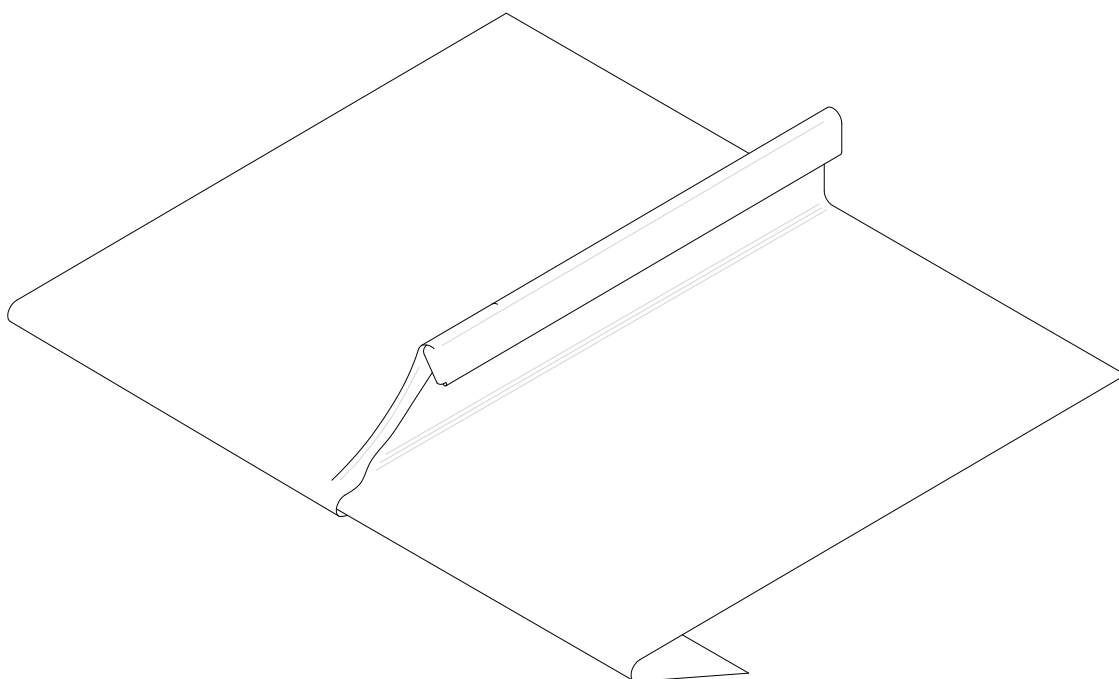
Escala 1/4

Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.



Pie curvada - DLSS I 1.2.1.03b

01



Escala 1/2

Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.

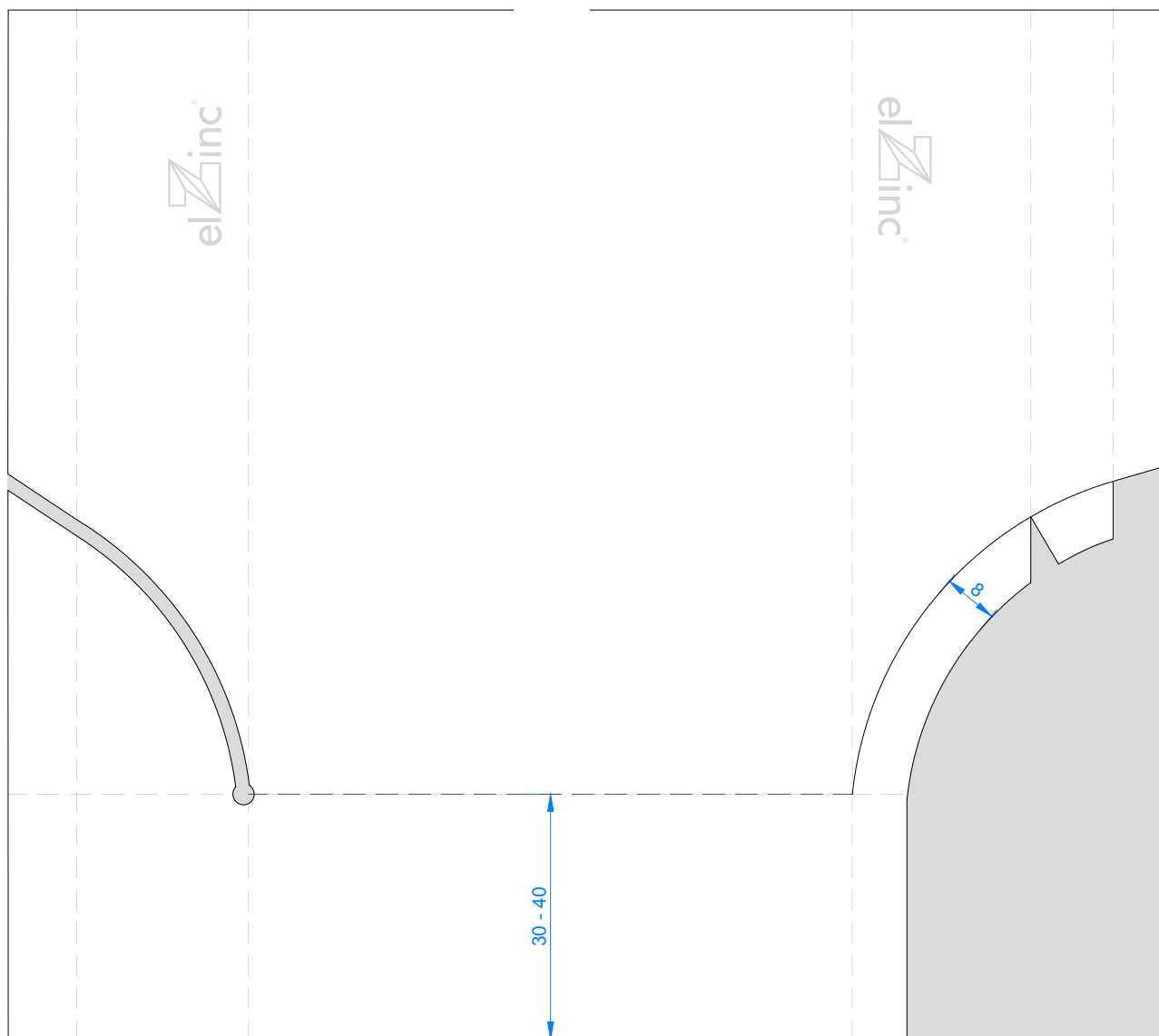
- OK > 3°
- Aspecto decorativo, requiere más mano de obra que otras opciones.
- Alternativa a DLSS 1.2.1.03a
- Evita la apertura del final de la junta

Pie curvada - DLSS I 1.2.1.03b

01



Para una correcta impresión, asegúrese de ajustar la impresora a una escala 100%



Escala 1/1

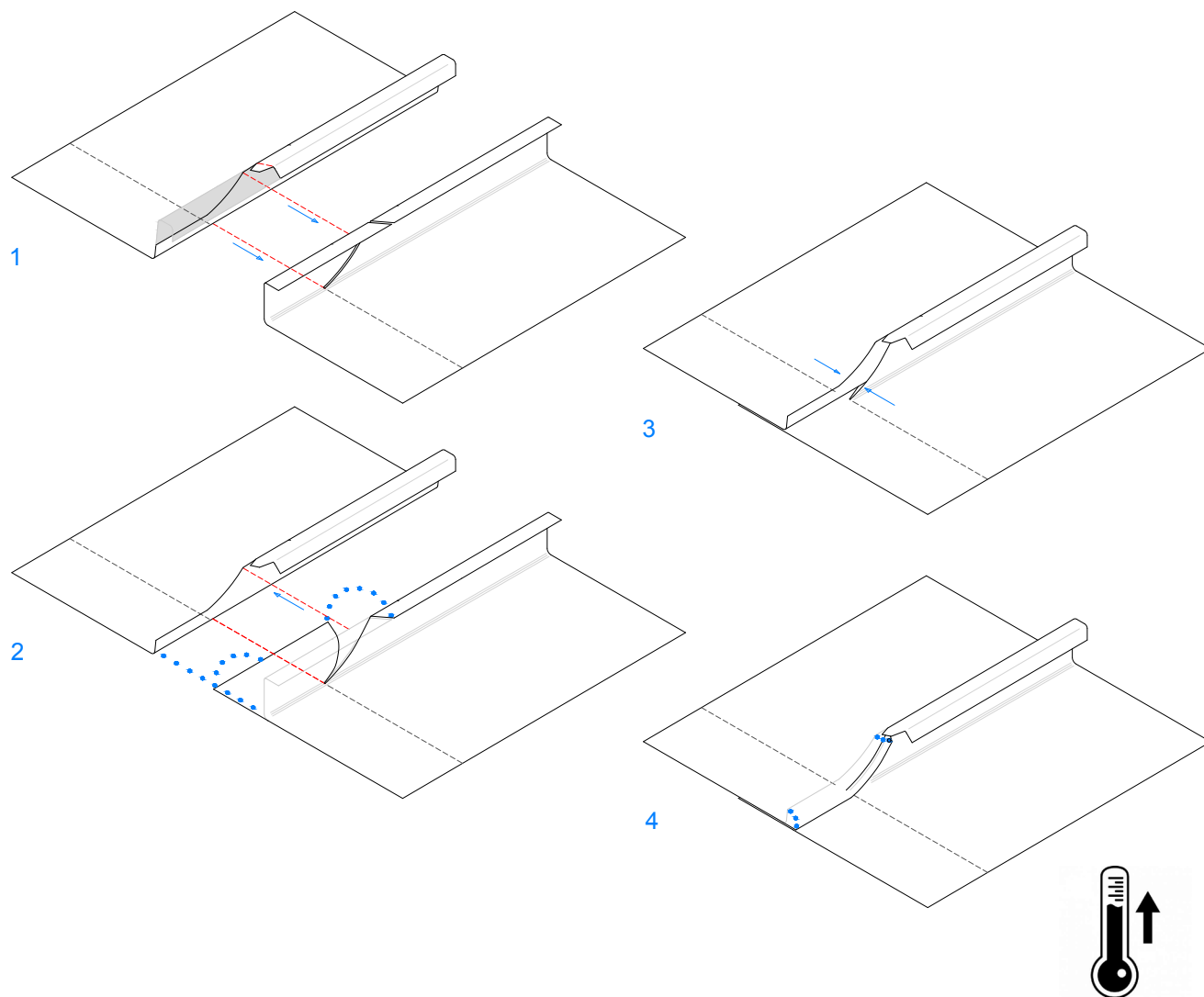
Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.

- Haga un pequeño agujero en el extremo del corte bajo

Pie curvada - DLSS I 1.2.1.03b

1/2

01



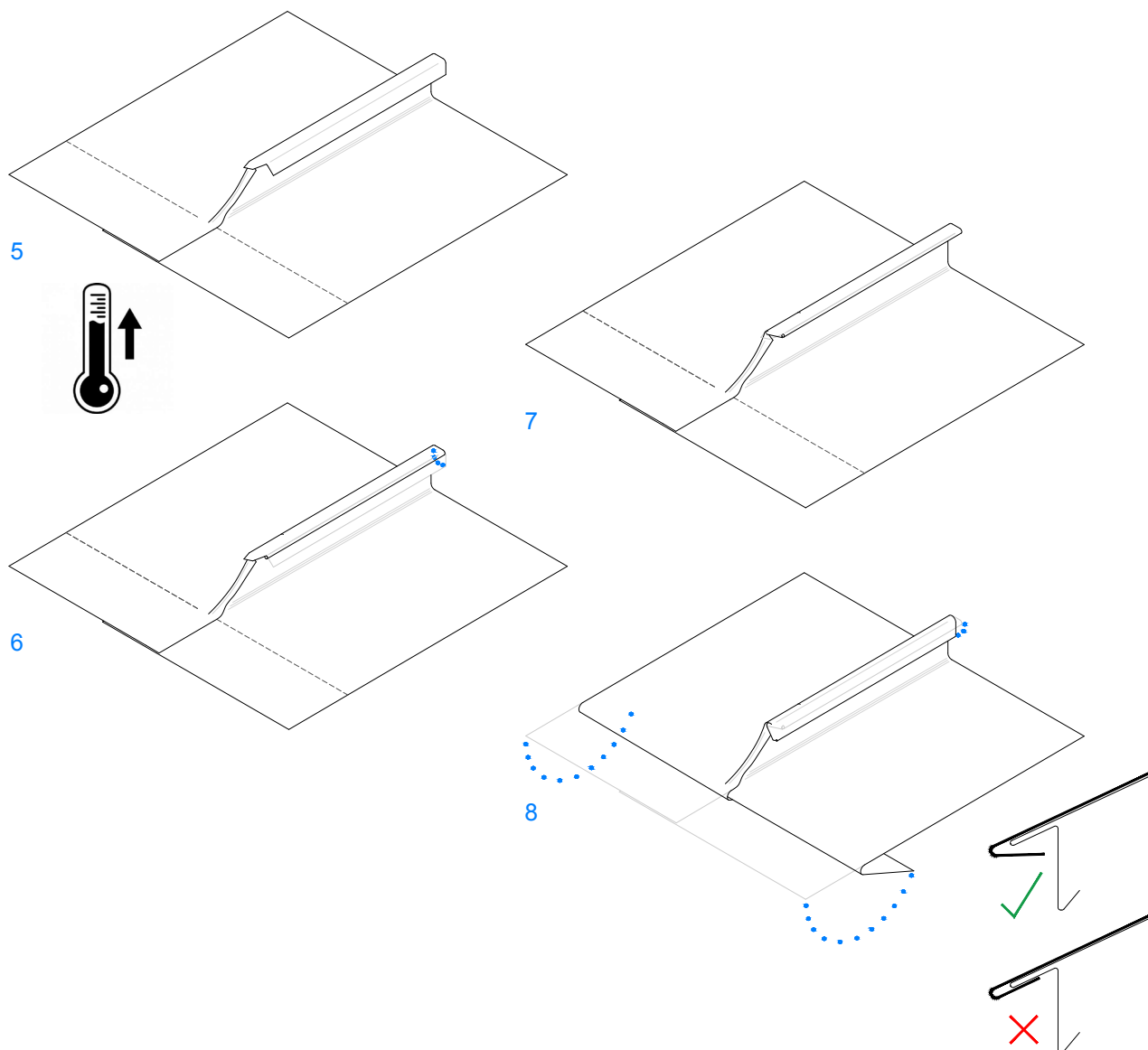
Escala 1/4

Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.

· Paso 4: Con baja temperatura, caliente el zinc antes de darle forma.



Pie curvada - DLSS I 1.2.1.03b



Escala 1/4

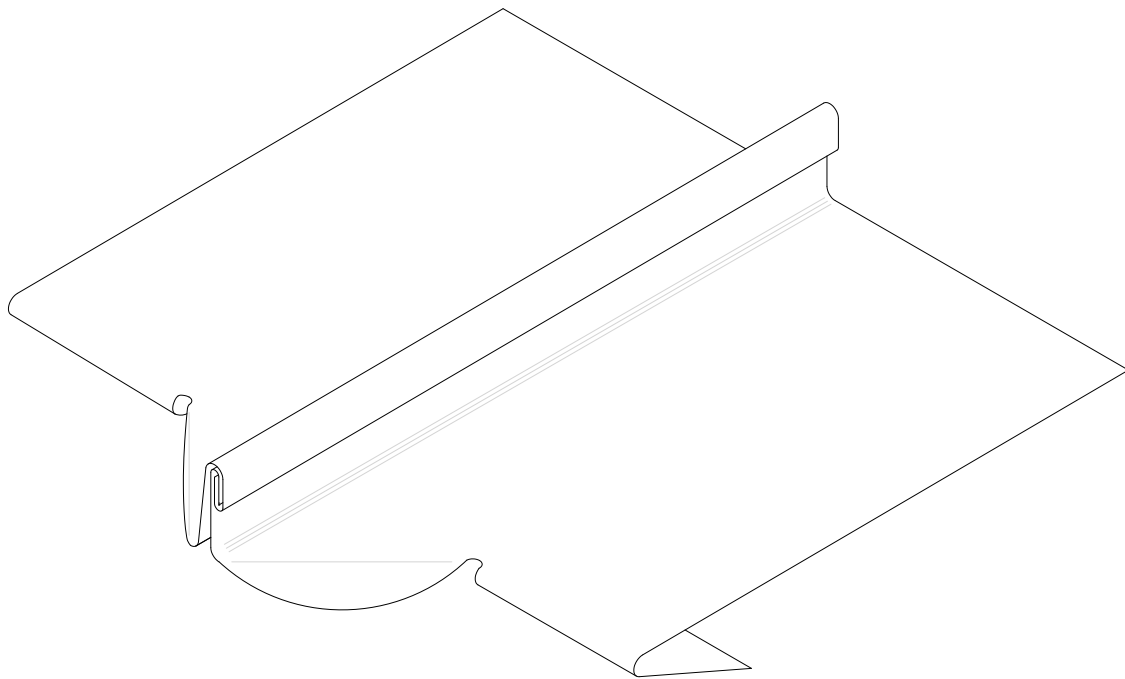
Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.

· Paso 5: Con baja temperatura, caliente el zinc antes de darle forma.



Pie Swabian - DLSS I 1.2.1.05

01



Escala 1/2

Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.

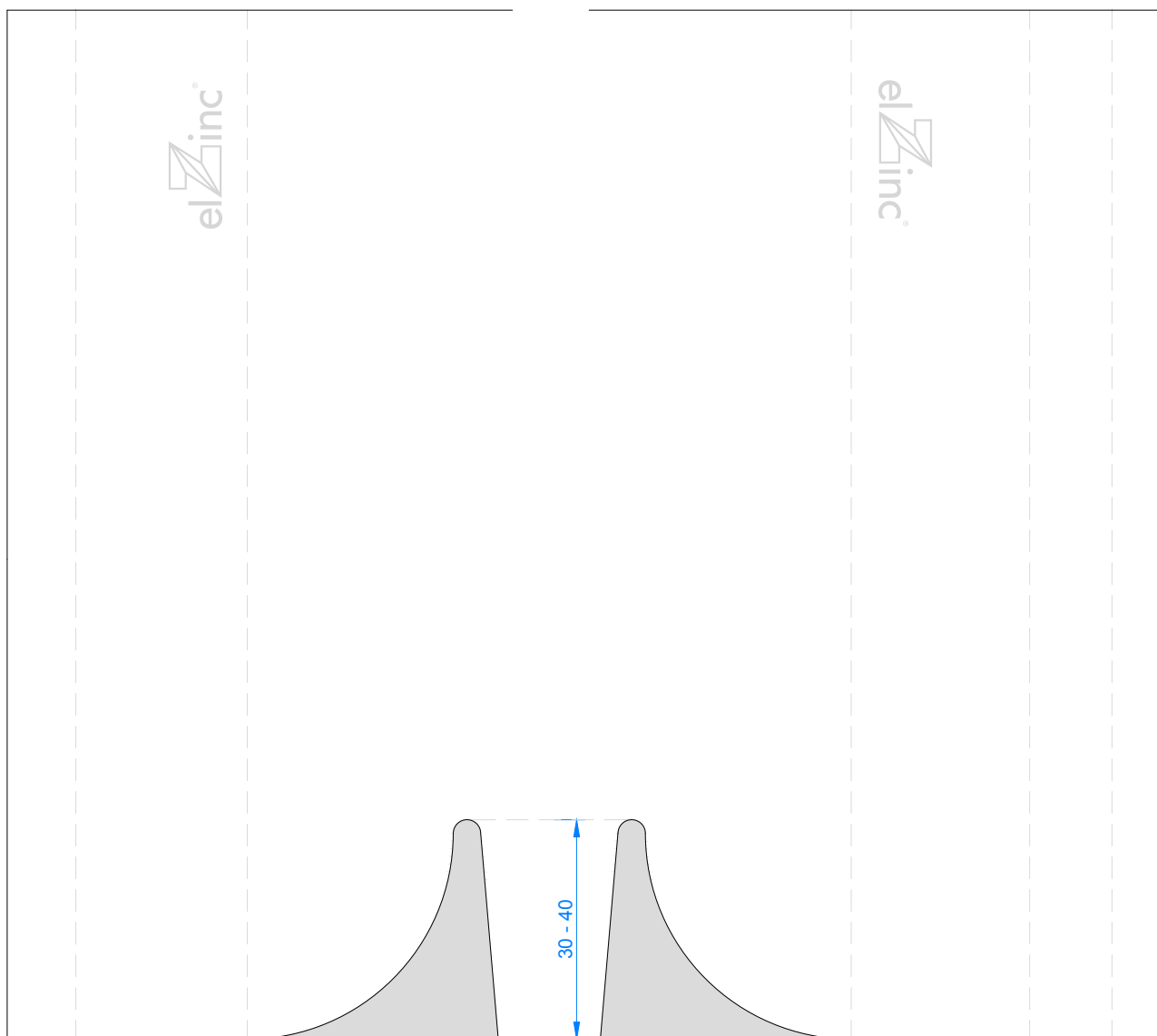
- El pie de junta más fácil de ejecutar.

Pie Swabian - DLSS I 1.2.1.05

01



Para una correcta impresión, asegúrese de ajustar la impresora a una escala 100%



Escala 1/1

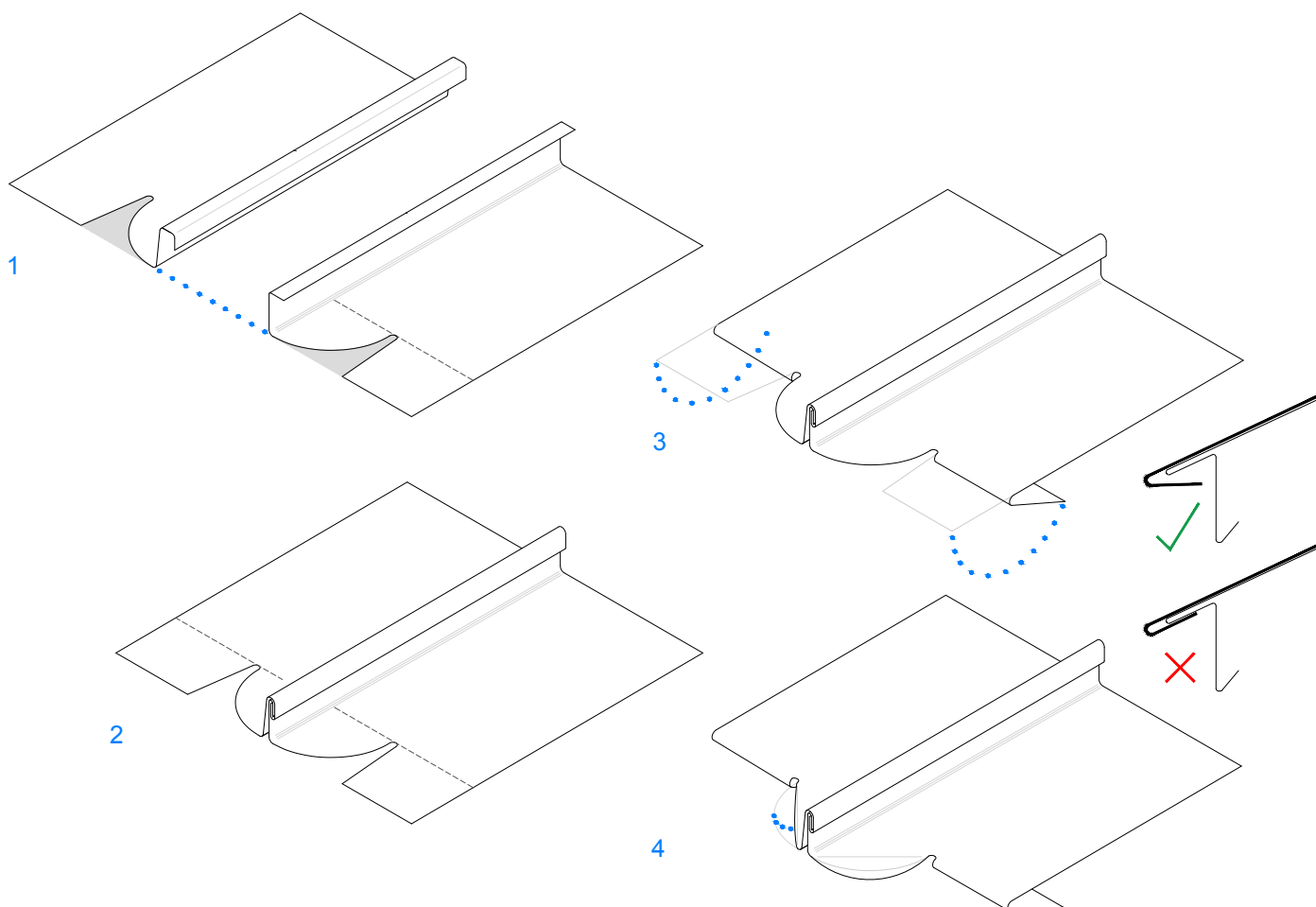
Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.

- Use un sacabocados o un taladro de 3 mm de diámetro para las esquinas redondeadas.

Pie Swabian - DLSS I 1.2.1.05

1/1

01



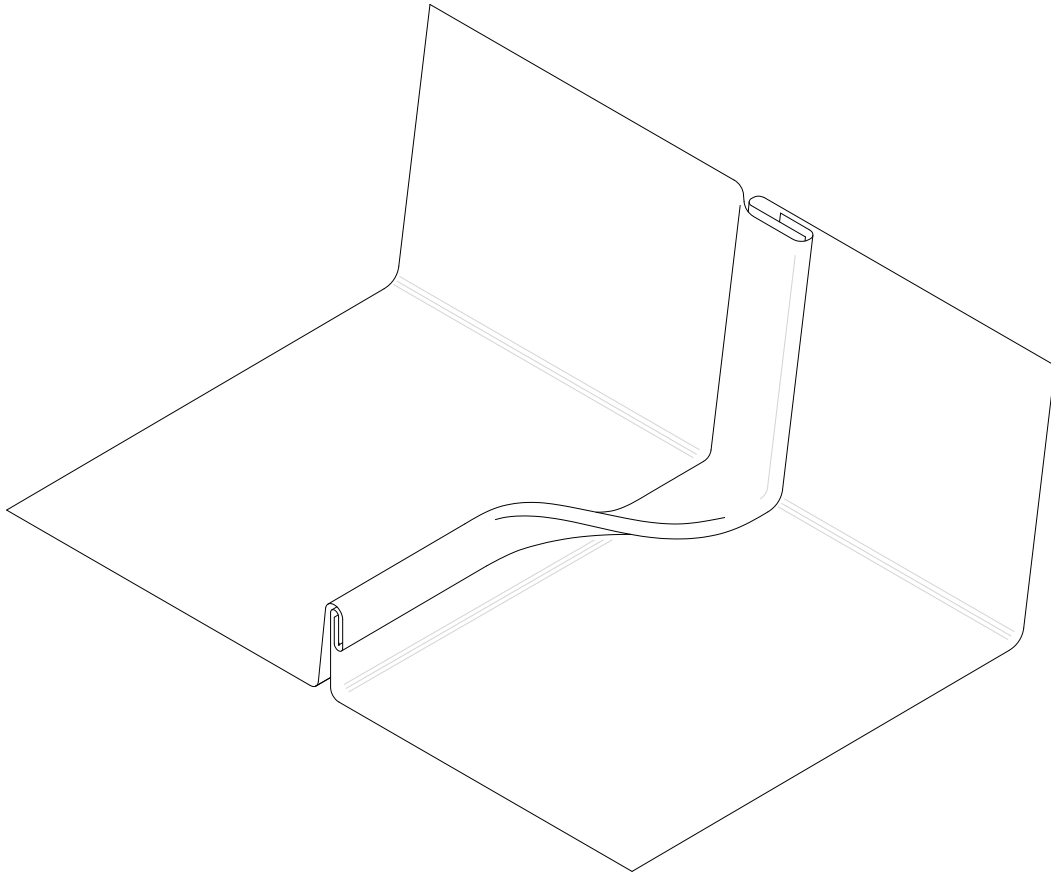
Escala 1/4

Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.



Cabeza chafada - DLSS I 1.2.2.01

01



Escala 1/2

Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.

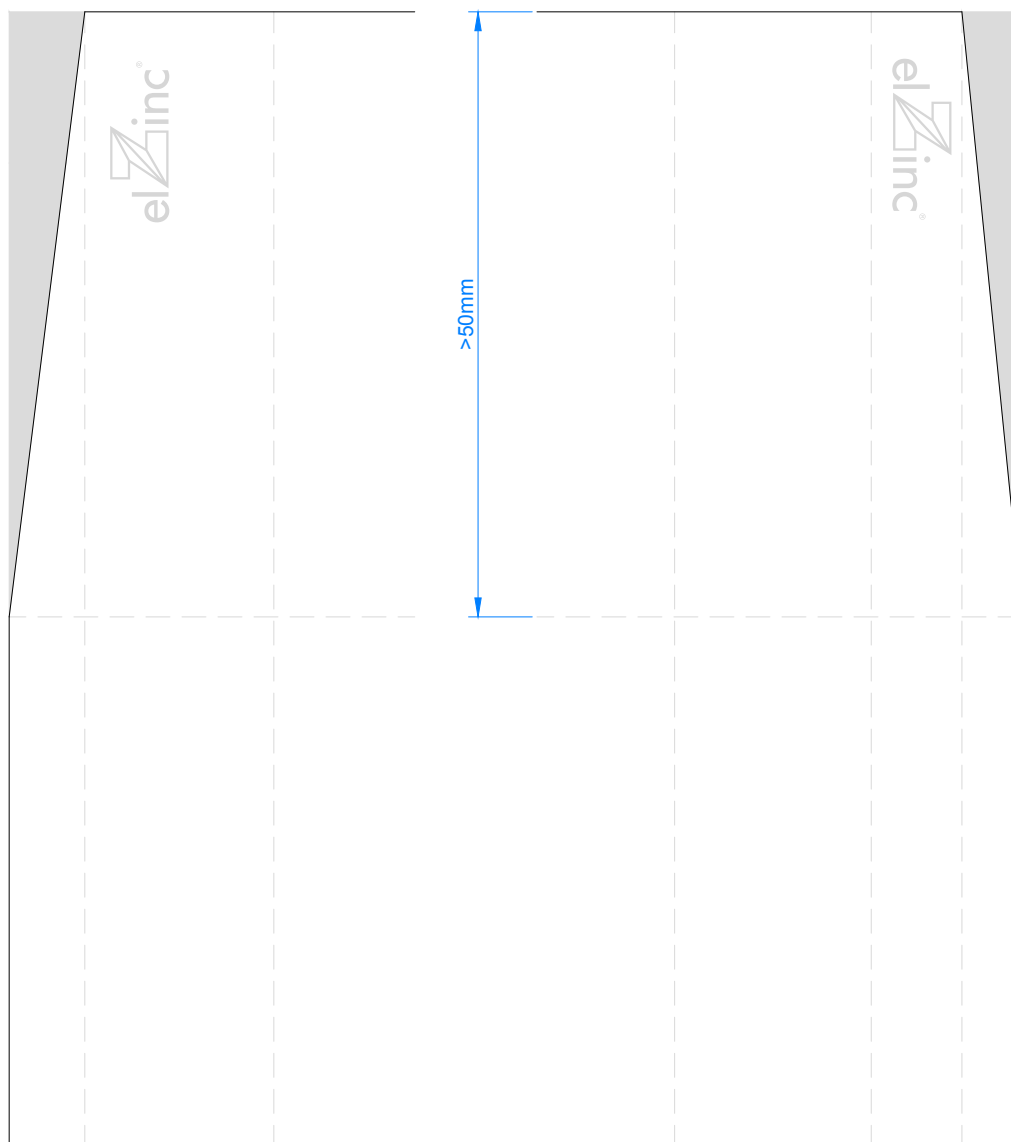
- $OK > 3^\circ$
- Se utiliza para formar dobleces verticales de corta y mediana altura.
- Se requiere un espacio detrás de la línea del doblado vertical equivalente a su altura.

Cabeza chafada - DLSS I 1.2.2.01

01



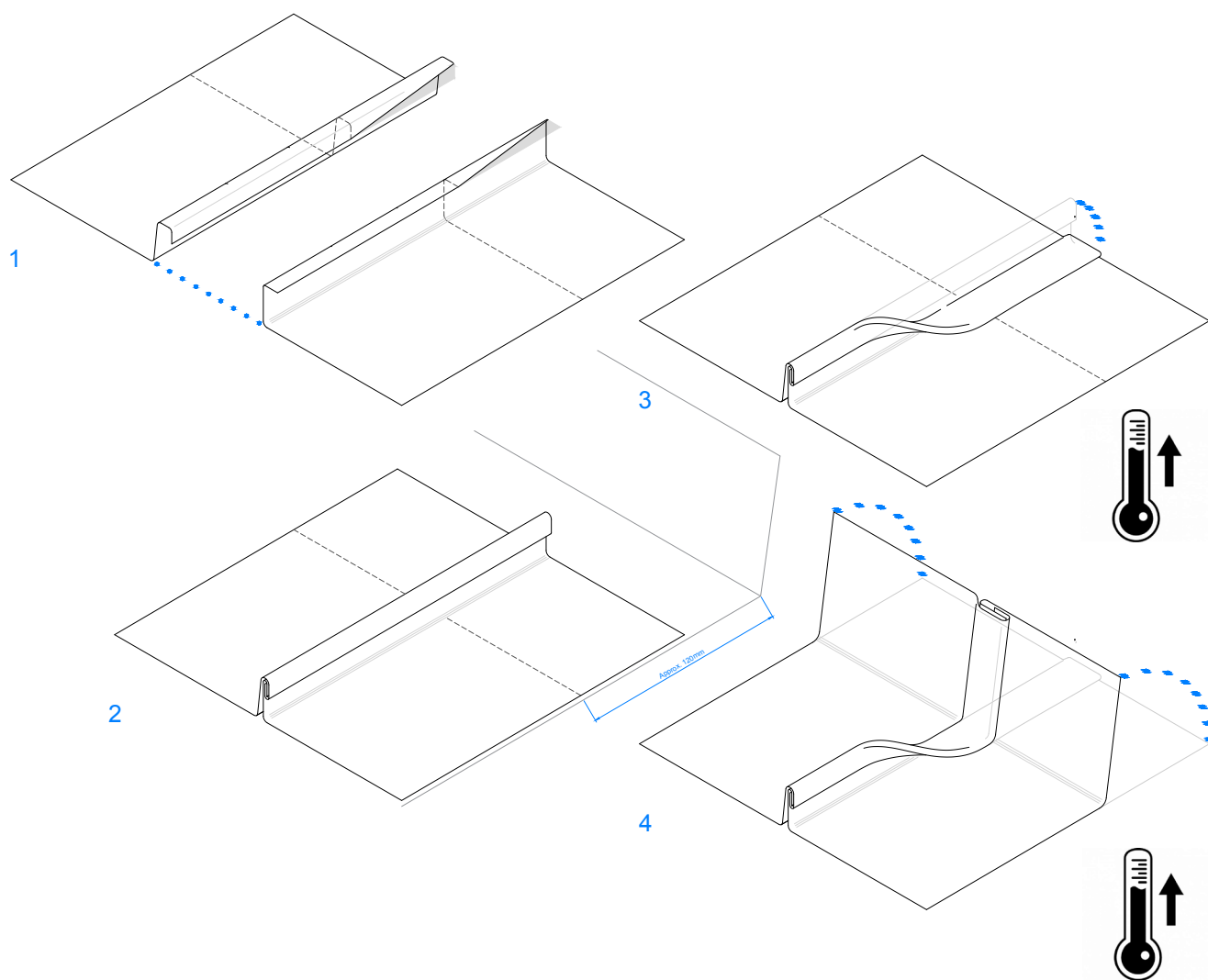
Para una correcta impresión, asegúrese de ajustar la impresora a una escala 100%



Cabeza chafada - DLSS I 1.2.2.01

1/1

01



Escala 1/4

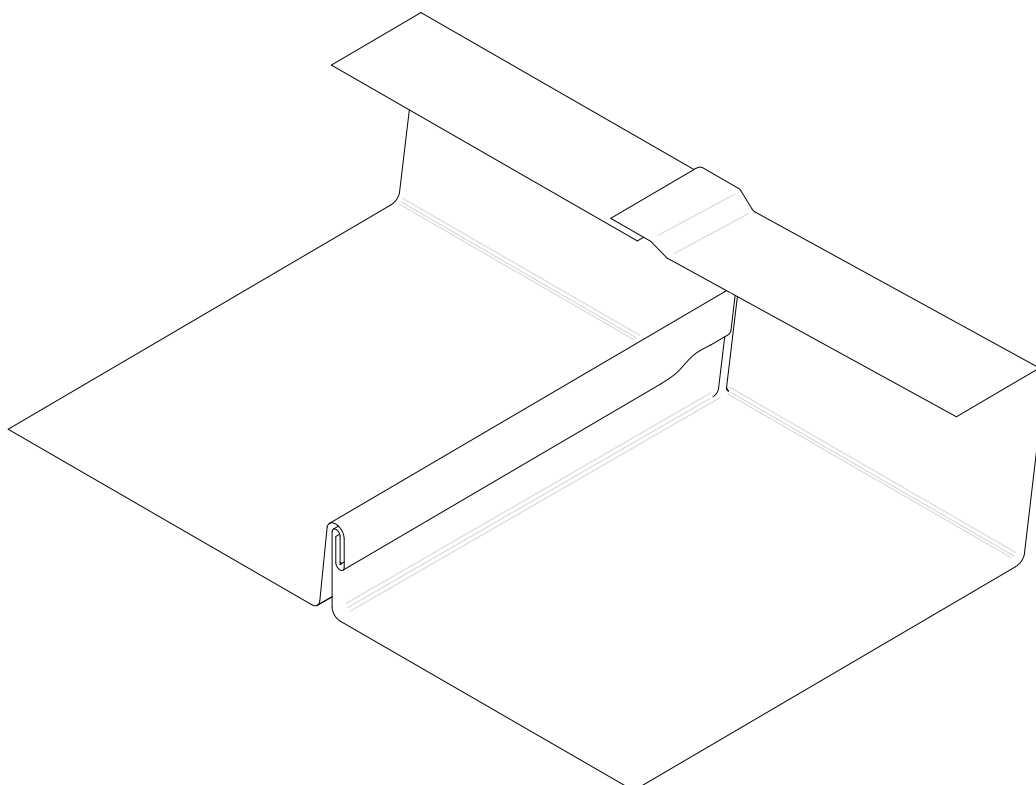
Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.

· Pasos 3 y 4: Con baja temperatura, calentar y plegar con un radio generoso.



Cabeza recta (Pliegue de esquina) - DLSS I 1.2.2.02a

01



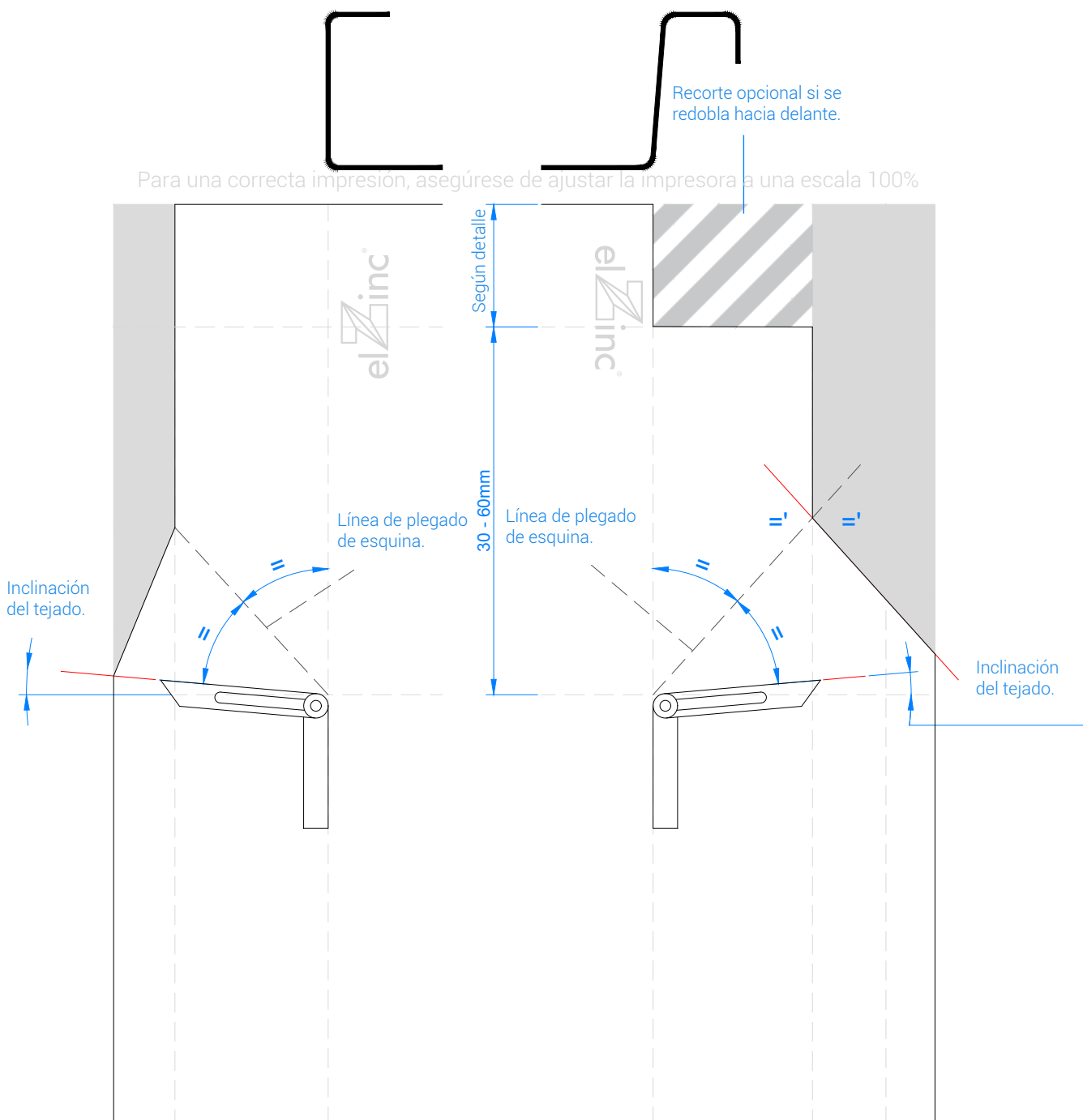
Escala 1/2

Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.

- Se utiliza para dobleces verticales cortas.
- Se requiere un espacio de mayor altura que la parte posterior del detalle.

Cabeza recta (Pliegue de esquina) - DLSS I 1.2.2.02a

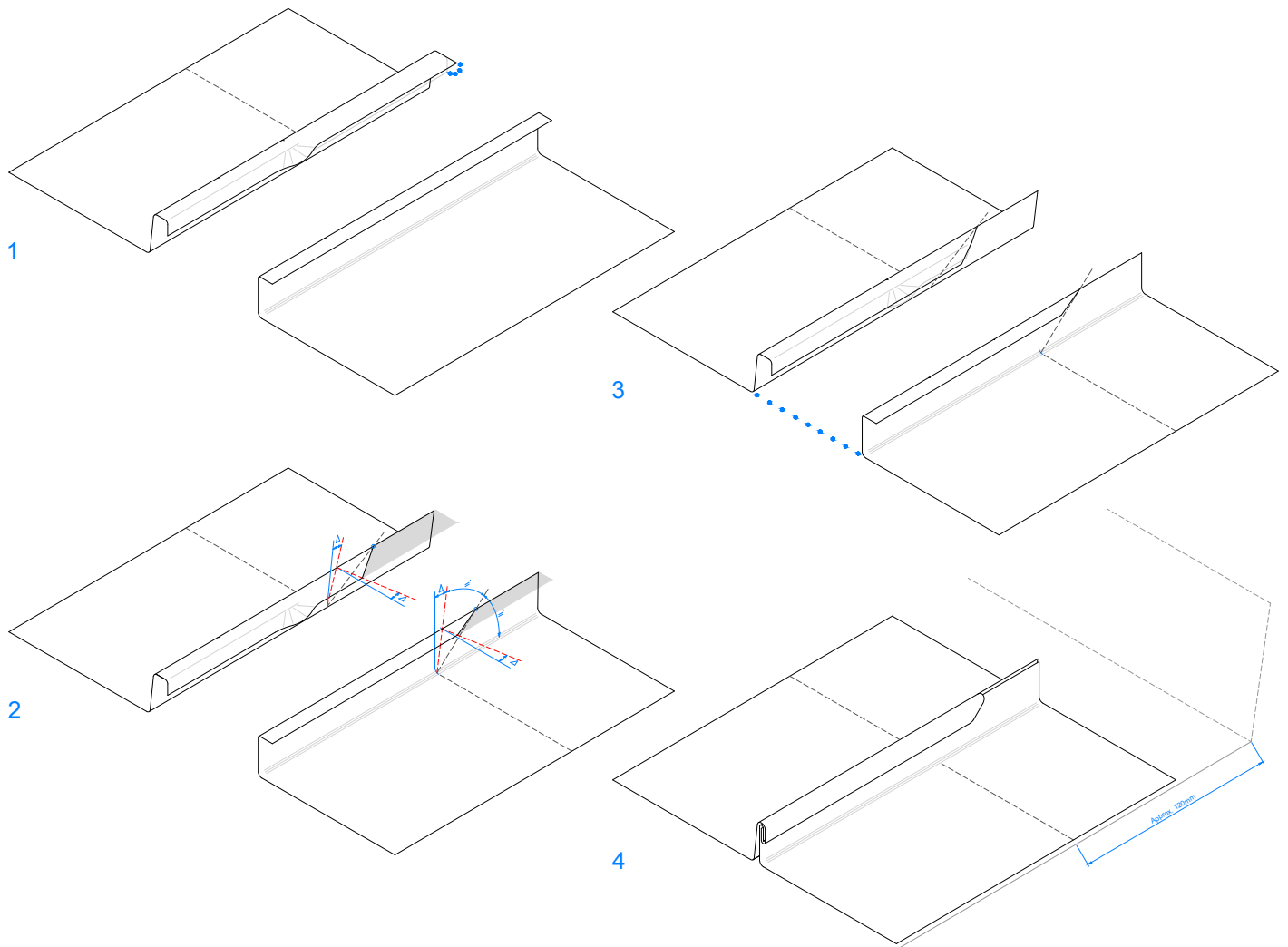
01



Cabeza recta (Pliegue de esquina) - DLSS I 1.2.2.02a

1/3

01



Escala 1/4

Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.

Paso 1



Paso 2



Paso 4

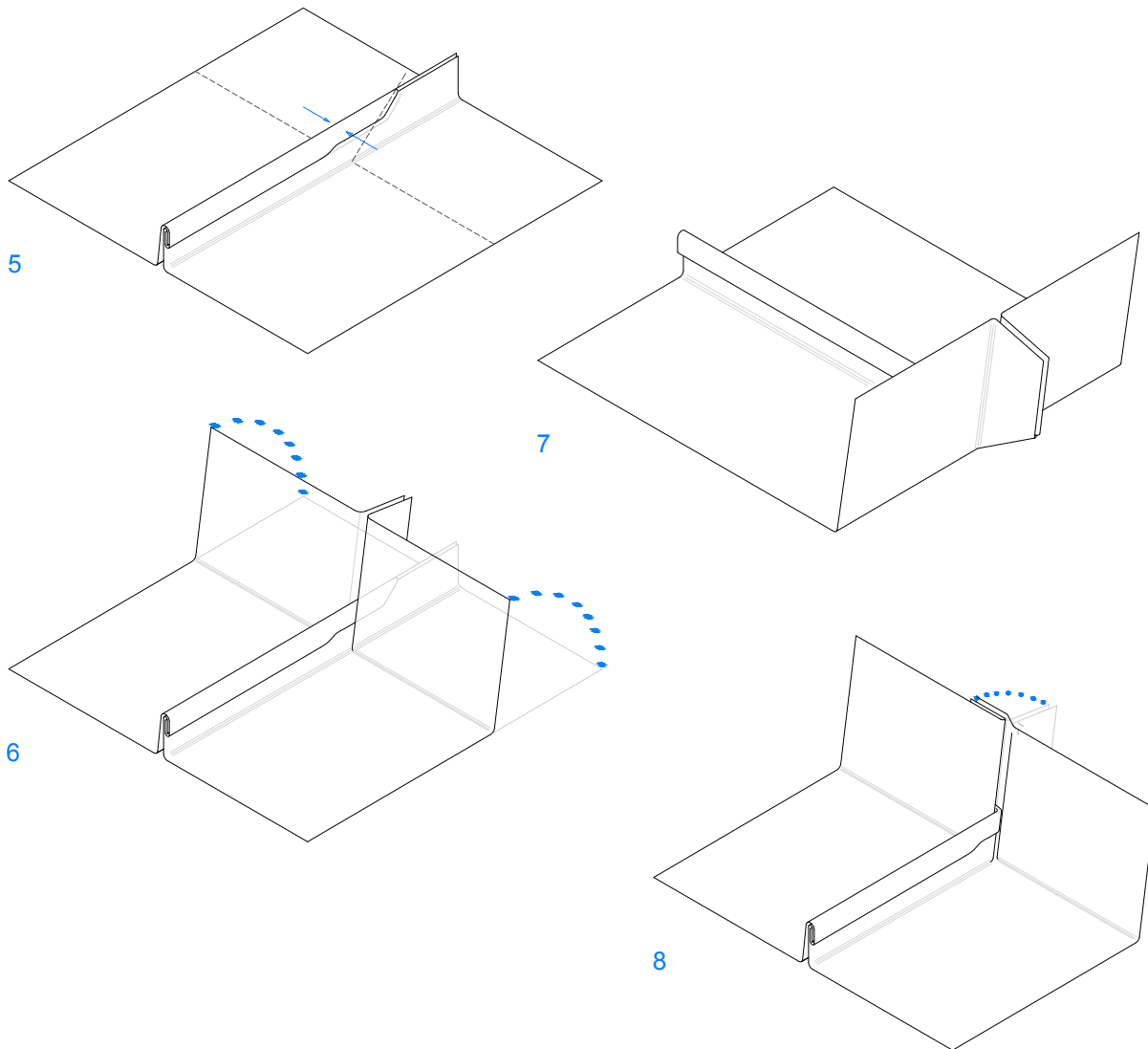


+

Cabeza recta (Pliegue de esquina) - DLSS I 1.2.2.02a

2/3

01



Escala 1/4

Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.

Paso 5



Paso 6



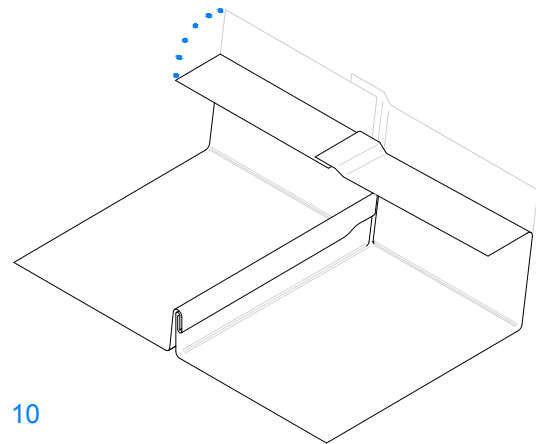
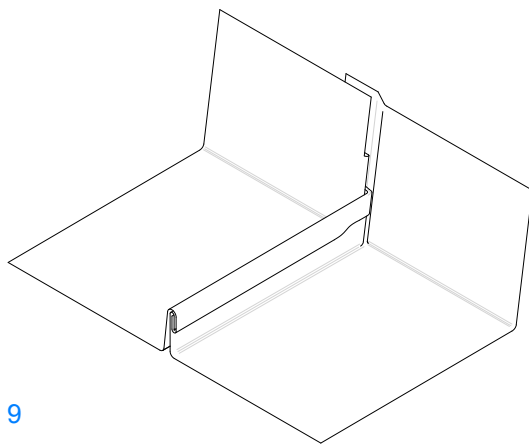
Paso 8



Cabeza recta (Pliegue de esquina) - DLSS I 1.2.2.02a

3/3

01



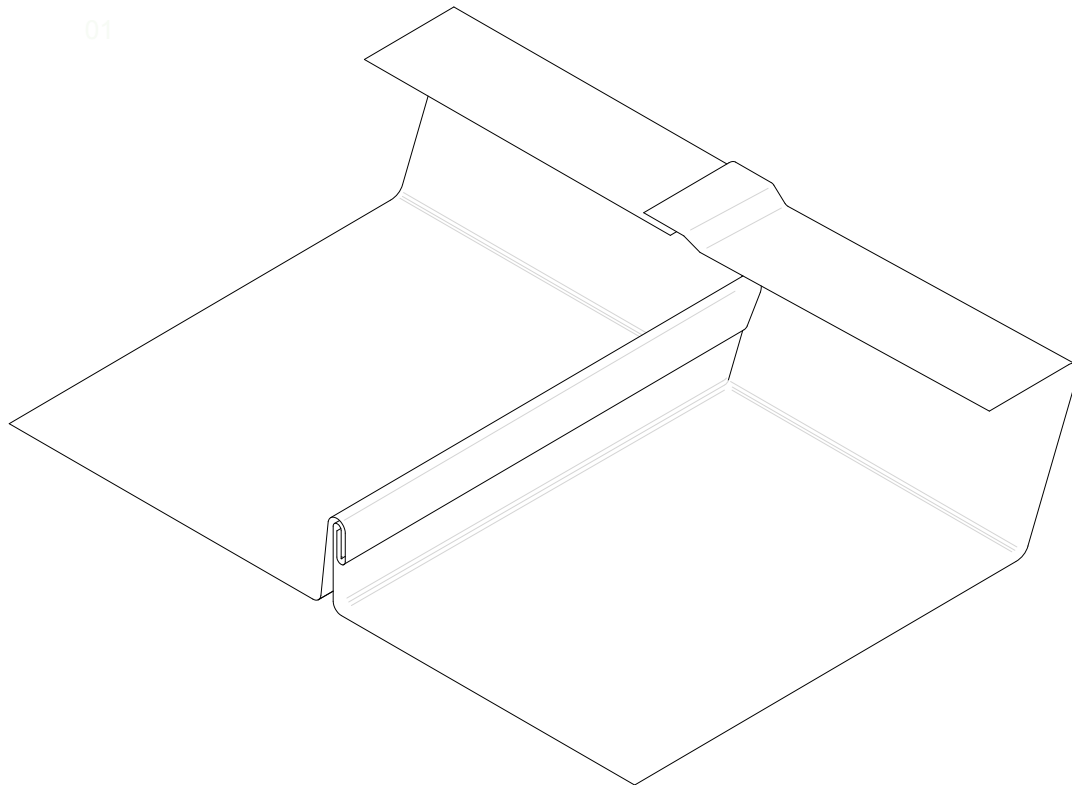
Escala 1/4

Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.

Paso 9



Cabeza recta (Pliegue de esquina preformada) - DLSS I 1.2.2.02b

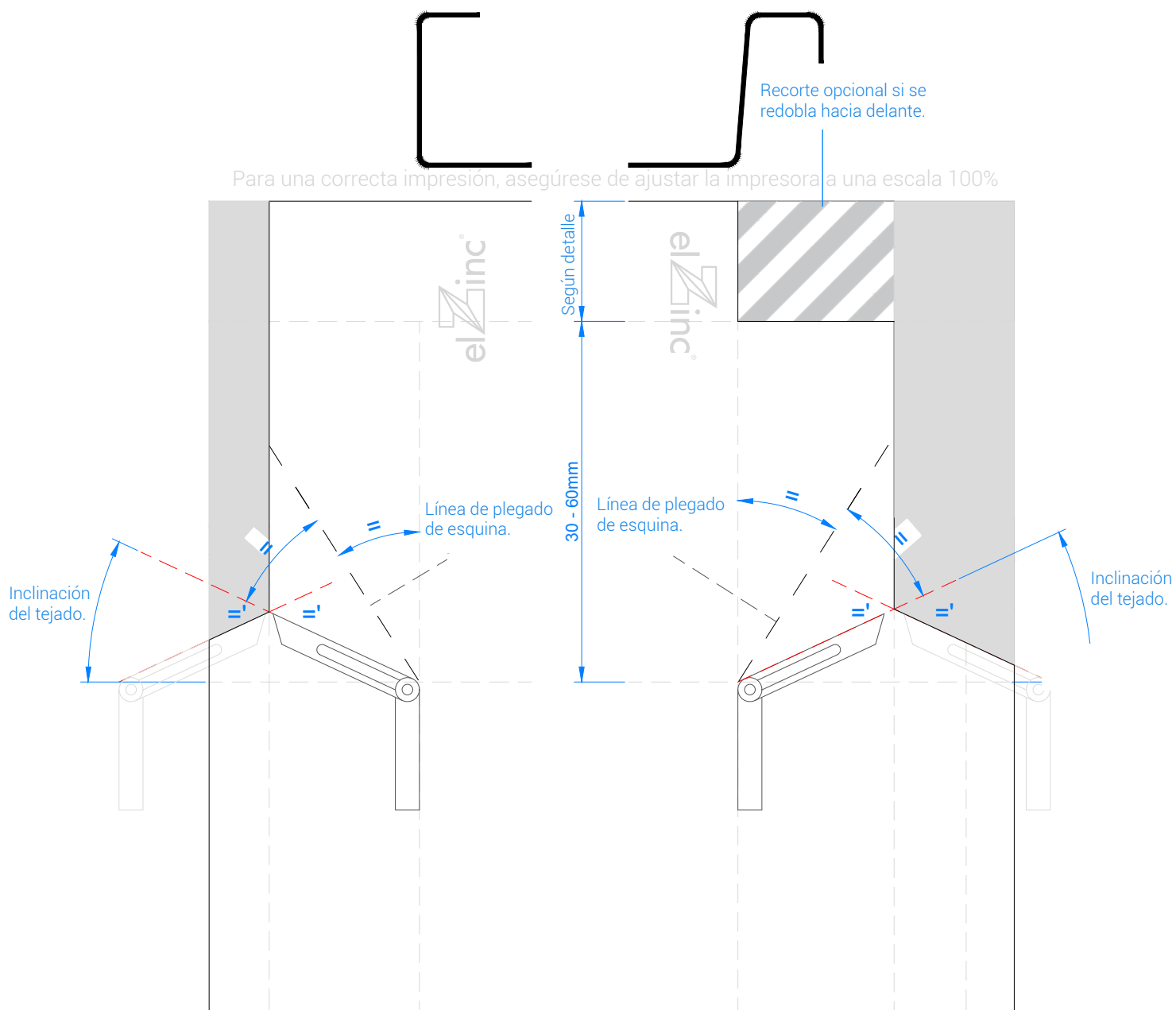


Escala 1/2

Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.

- OK >25°
- Utilizado para los contrafuertes cortos

Cabeza recta (Pliegue de esquina preformada) - DLSS I 1.2.2.02b



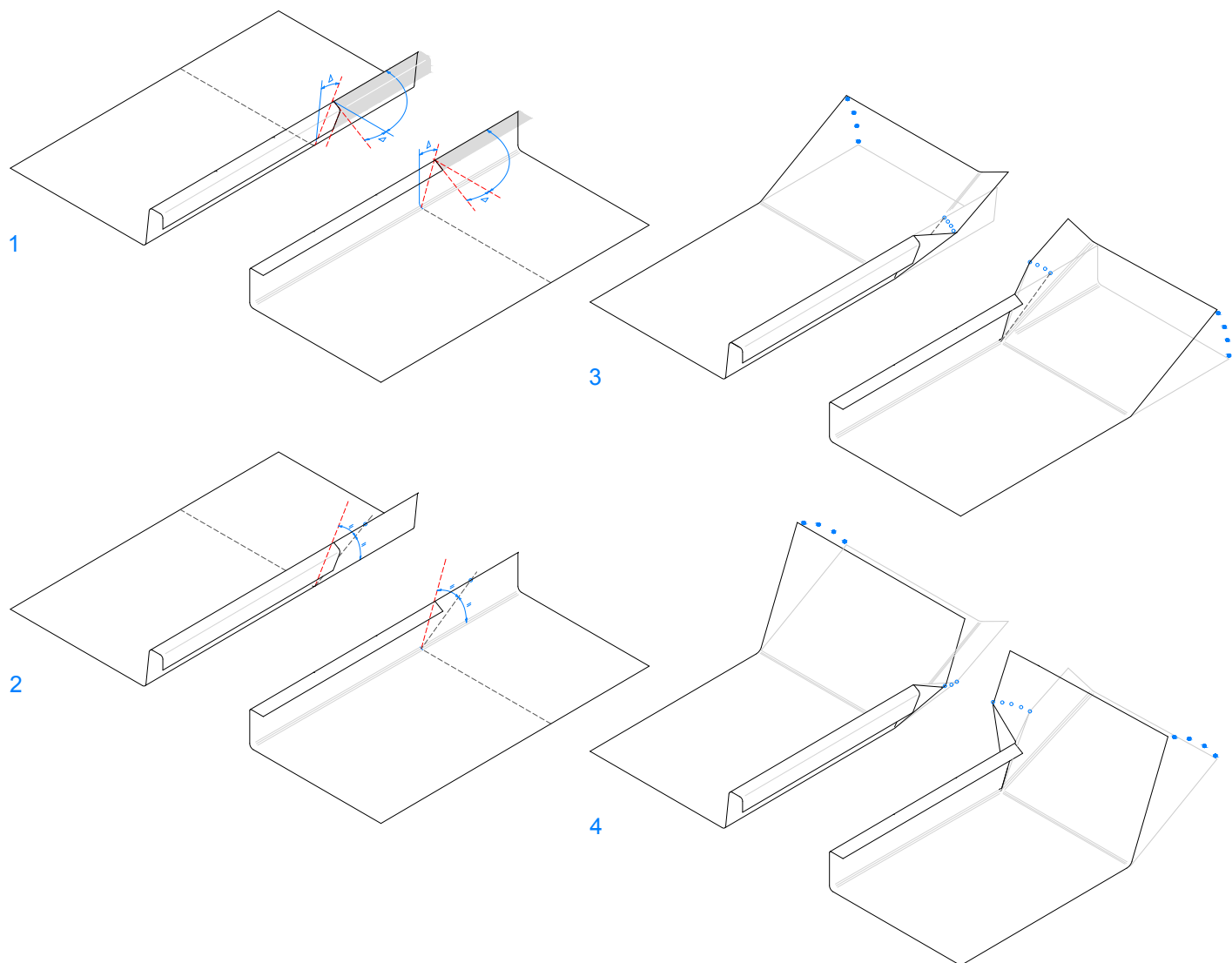
Escala 1/1

Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.

- Generalmente limitado a tejados inclinados.
- Se utiliza para dobleces verticales cortas.

Cabeza recta (Pliegue de esquina preformada) - DLSS I 1.2.2.02b

1/3



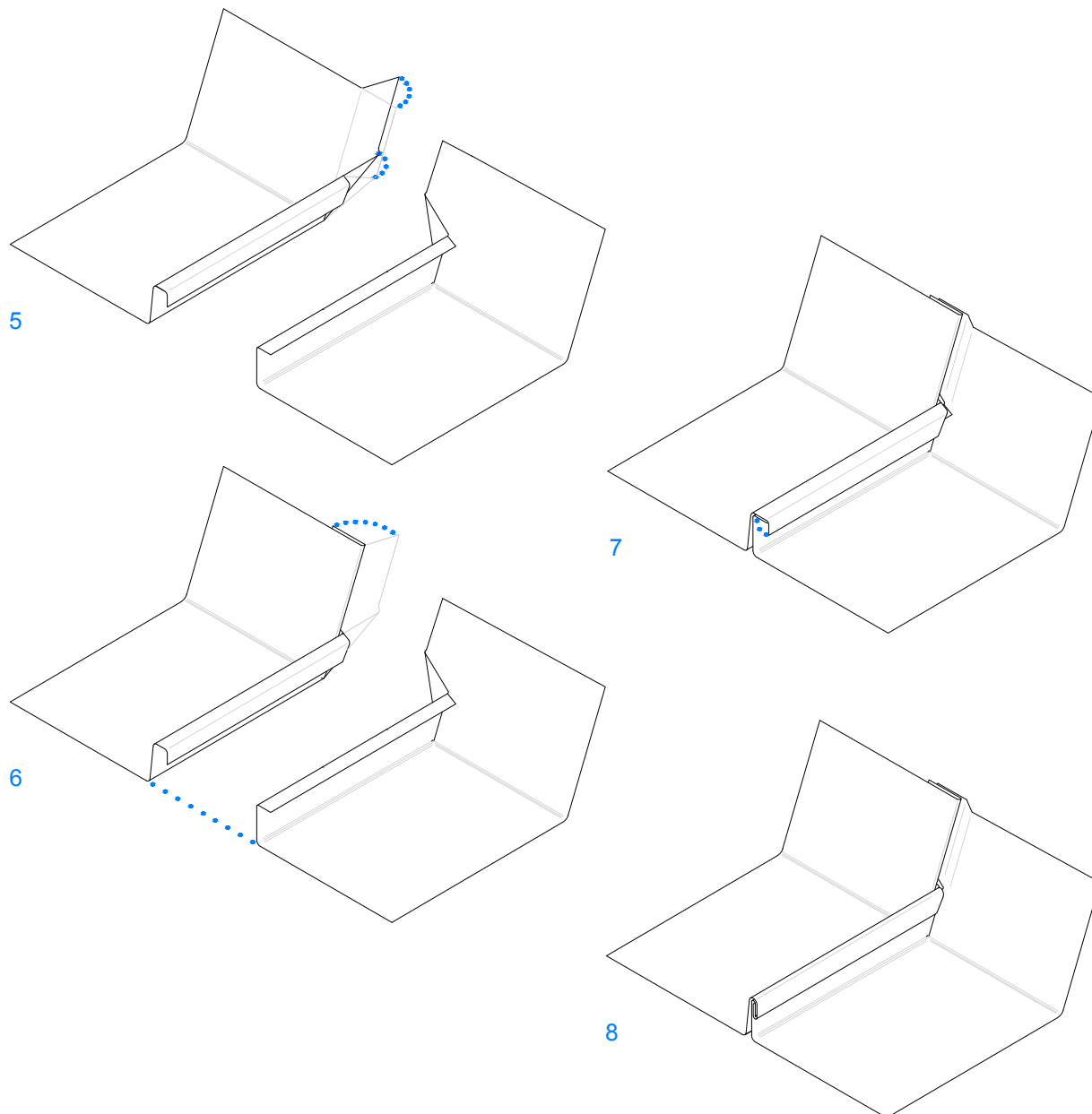
Escala 1/4

Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.

· Utilizar un chelis o una plegadora de mano grande para plegar la cabeza de las bandejas.



Cabeza recta (Pliegue de esquina preformada) - DLSS I 1.2.2.02b 2/3



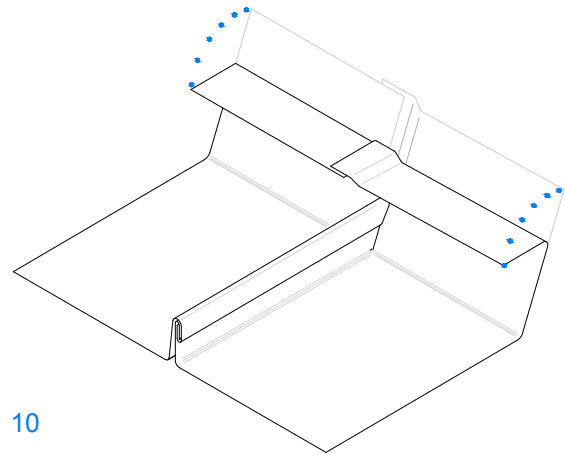
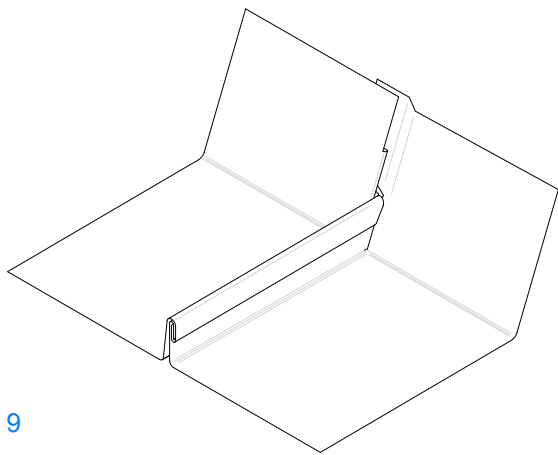
Escala 1/4

Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.



Cabeza recta (Pliegue de esquina preformada) - DLSS I 1.2.2.02b

3/3



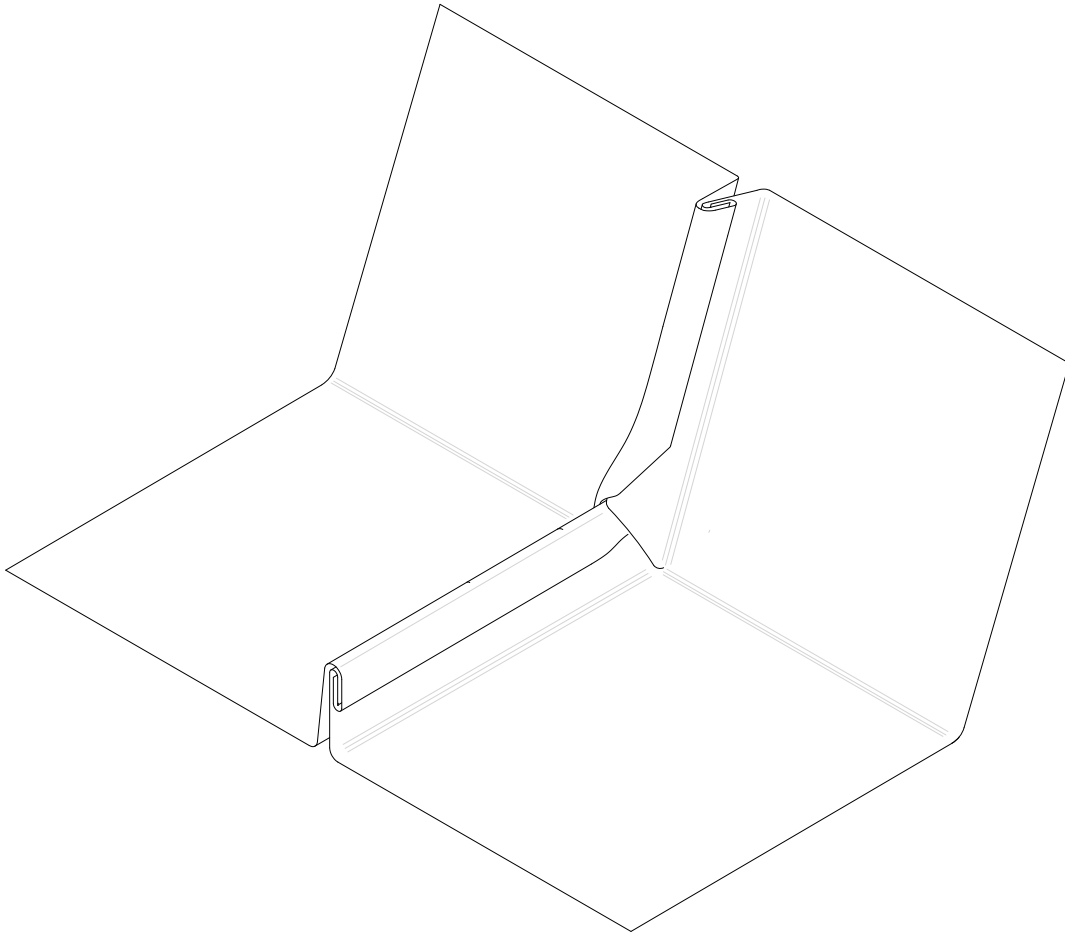
Escala 1/4

Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.

Paso 10



Cabeza continua (tradicional) - DLSS I 1.2.2.03a



Escala 1/2

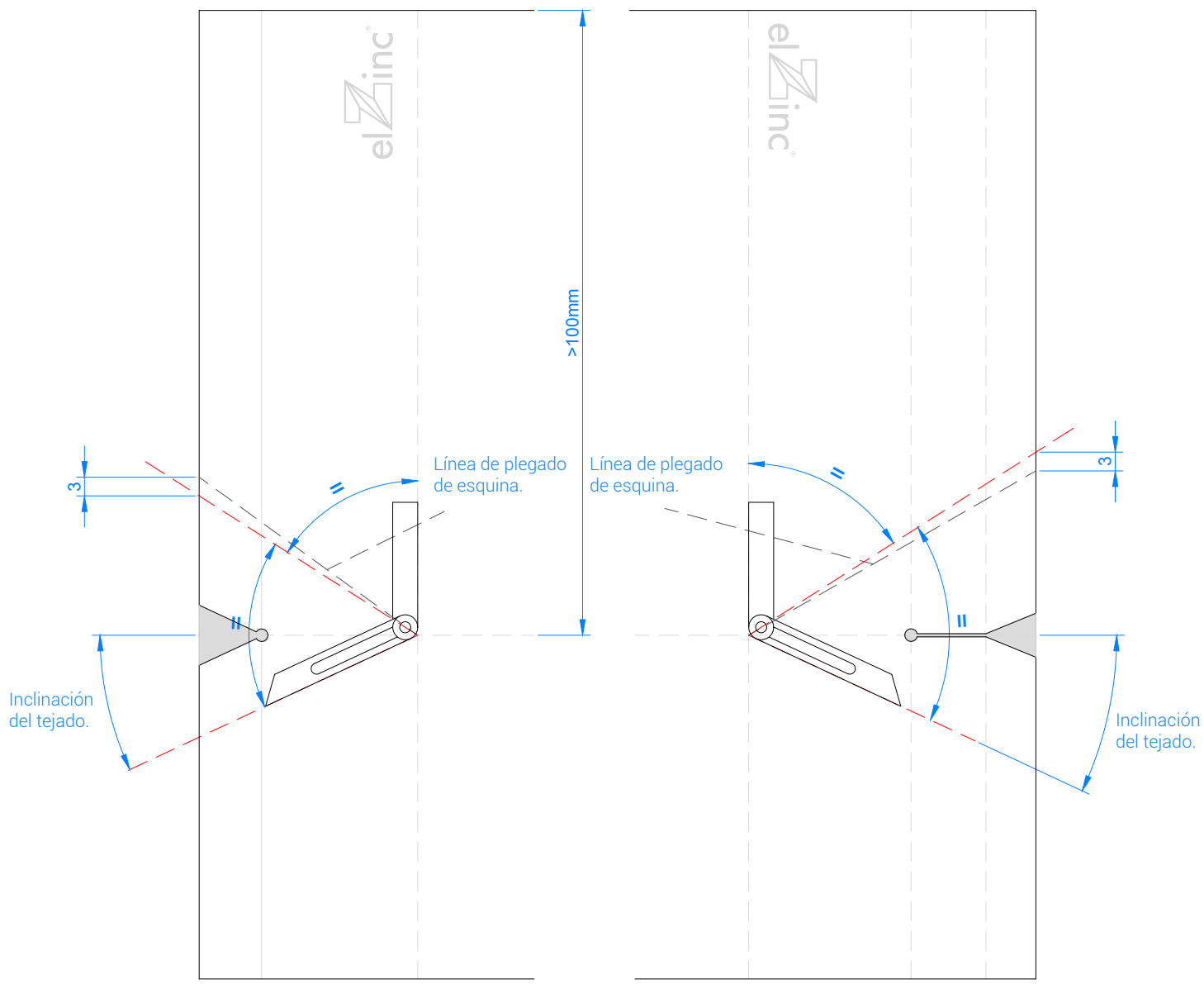
Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.

- OK > 3°
- Método preferido para dobleces verticales altas.

Cabeza continua (tradicional) - DLSS I 1.2.2.03a



Para una correcta impresión, asegúrese de ajustar la impresora a una escala 100%



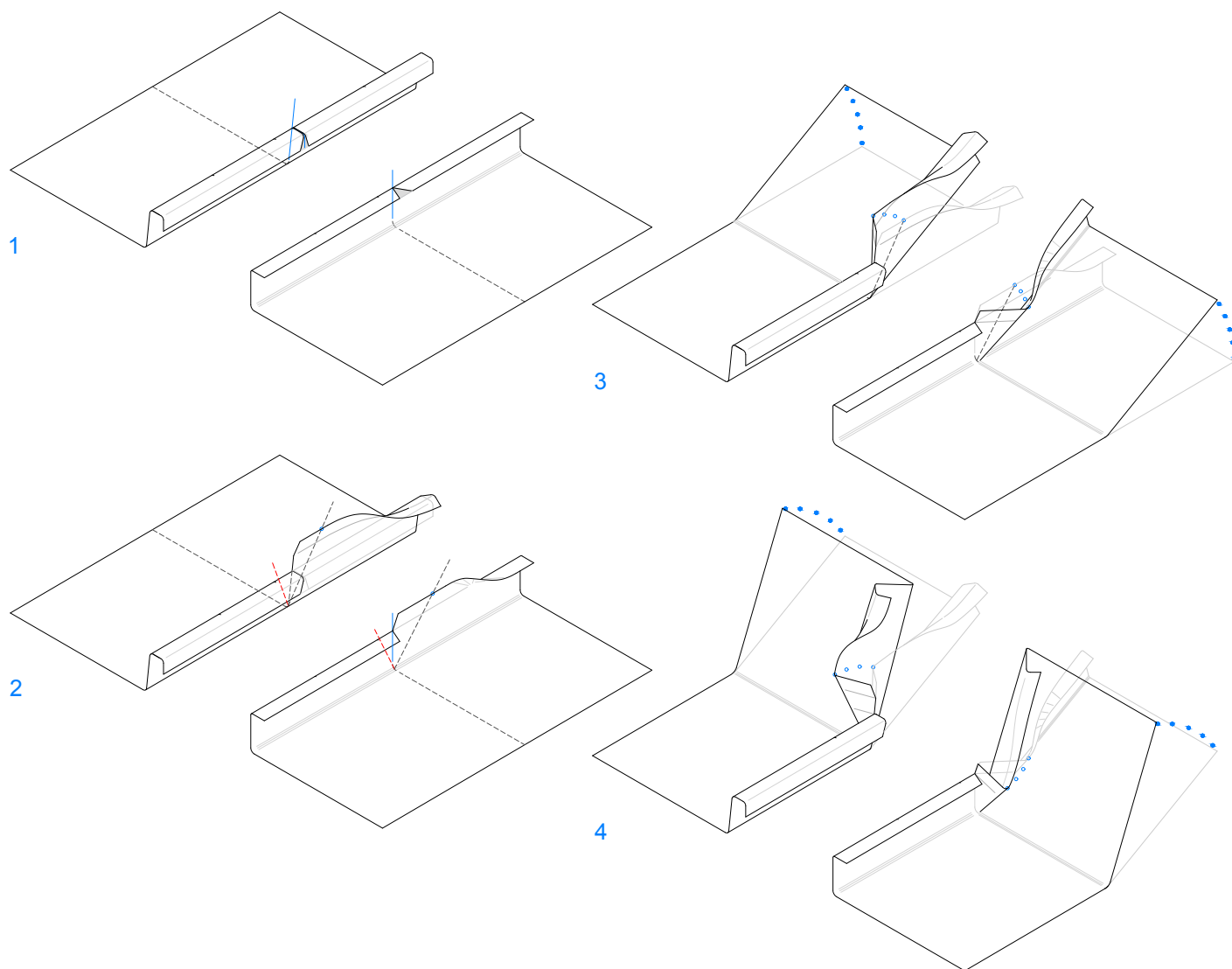
Escala 1/2

Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.

- OK > 3°
- Método preferido para dobleces verticales altas.

Cabeza continua (tradicional) - DLSS I 1.2.2.03a

1/3




Escala 1/4

Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.

· Sujete la chelis con la pala sobre la línea de pliegue vertical y doblar hacia arriba empujando desde atrás con la mano.

Paso 1 

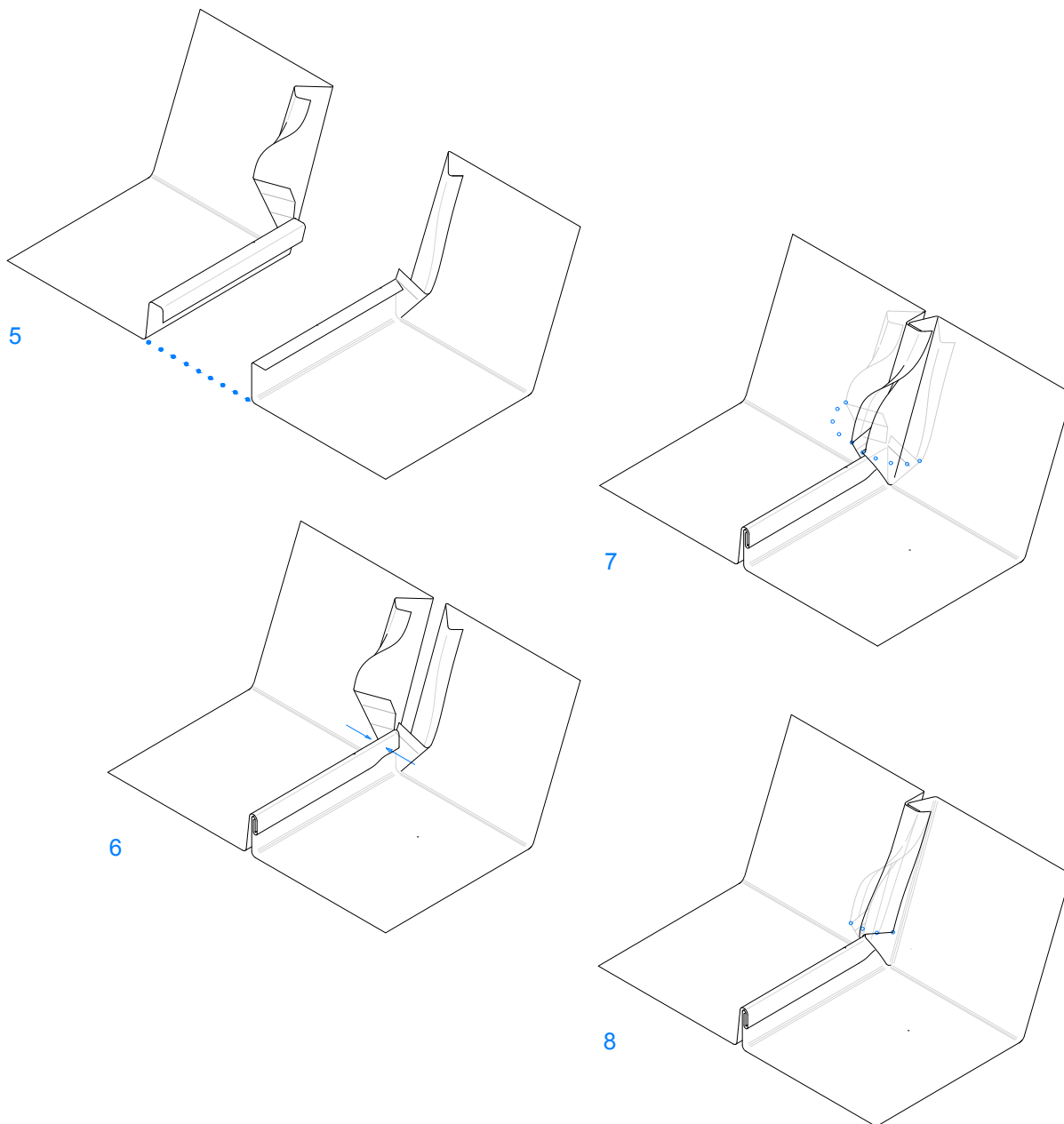


Paso 3  + 

Paso 2 

Paso 4  + 

Cabeza continua (tradicional) - DLSS I 1.2.2.03a



Escala 1/4

Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.

- Paso 7: La inclinación del plegado de la esquina en el macho debe ser inferior a la de la hembra.
- Paso 8: El macho debe plegarse para cubrir el hueco en la hembra.

Paso 6



Paso 7

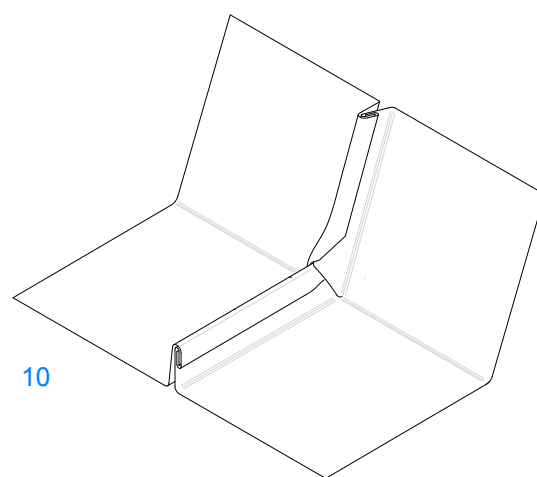
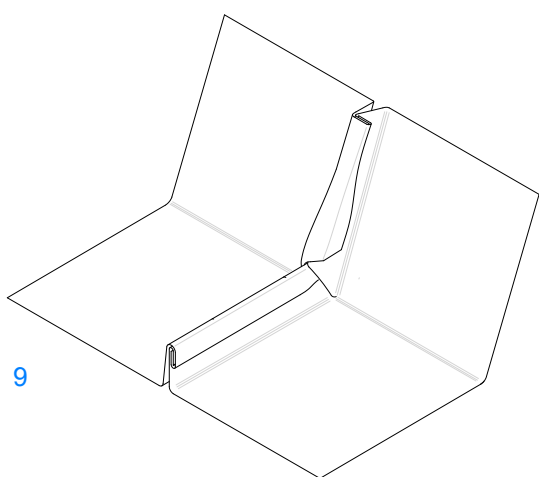


Paso 8



Cabeza continua (tradicional) - DLSS I 1.2.2.03a

3/3



Escala 1/4

Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.

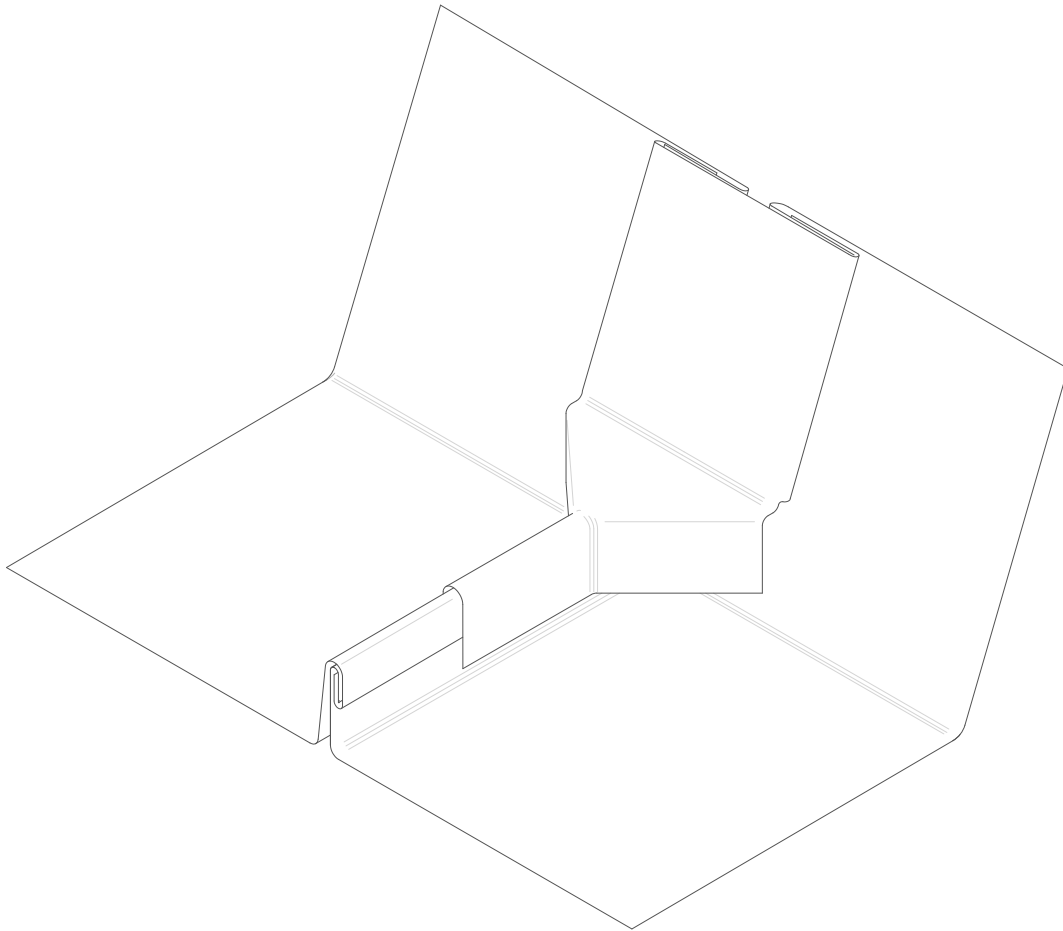
Paso 9



Paso 10



Cabeza pinzada (con tapeta) - DLSS I 1.2.2.03b



Escala 1/2

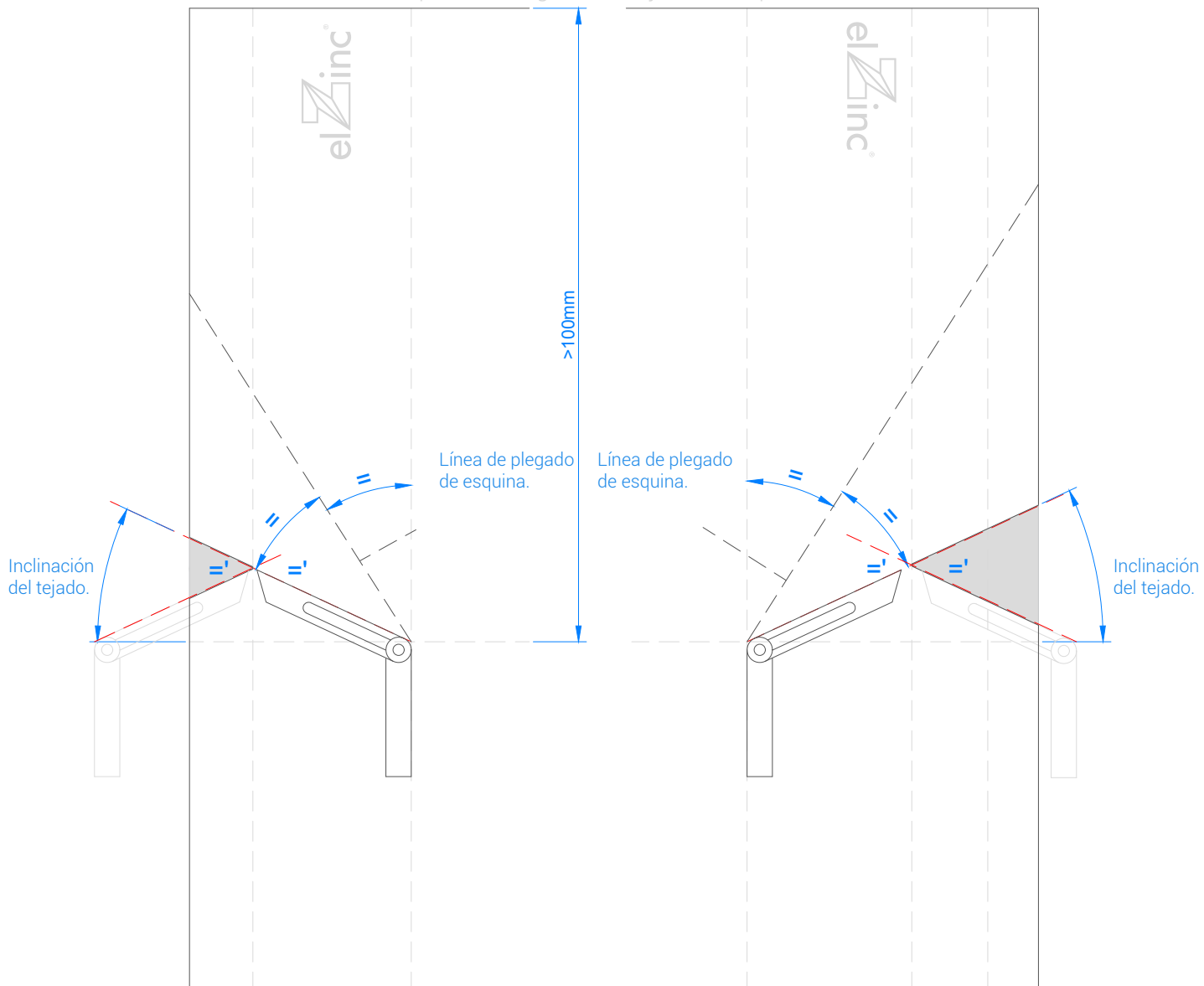
Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.

· OK > 3°

Cabeza pinzada (con tapeta) - DLSS I 1.2.2.03b



Para una correcta impresión, asegúrese de ajustar la impresora a una escala 100%



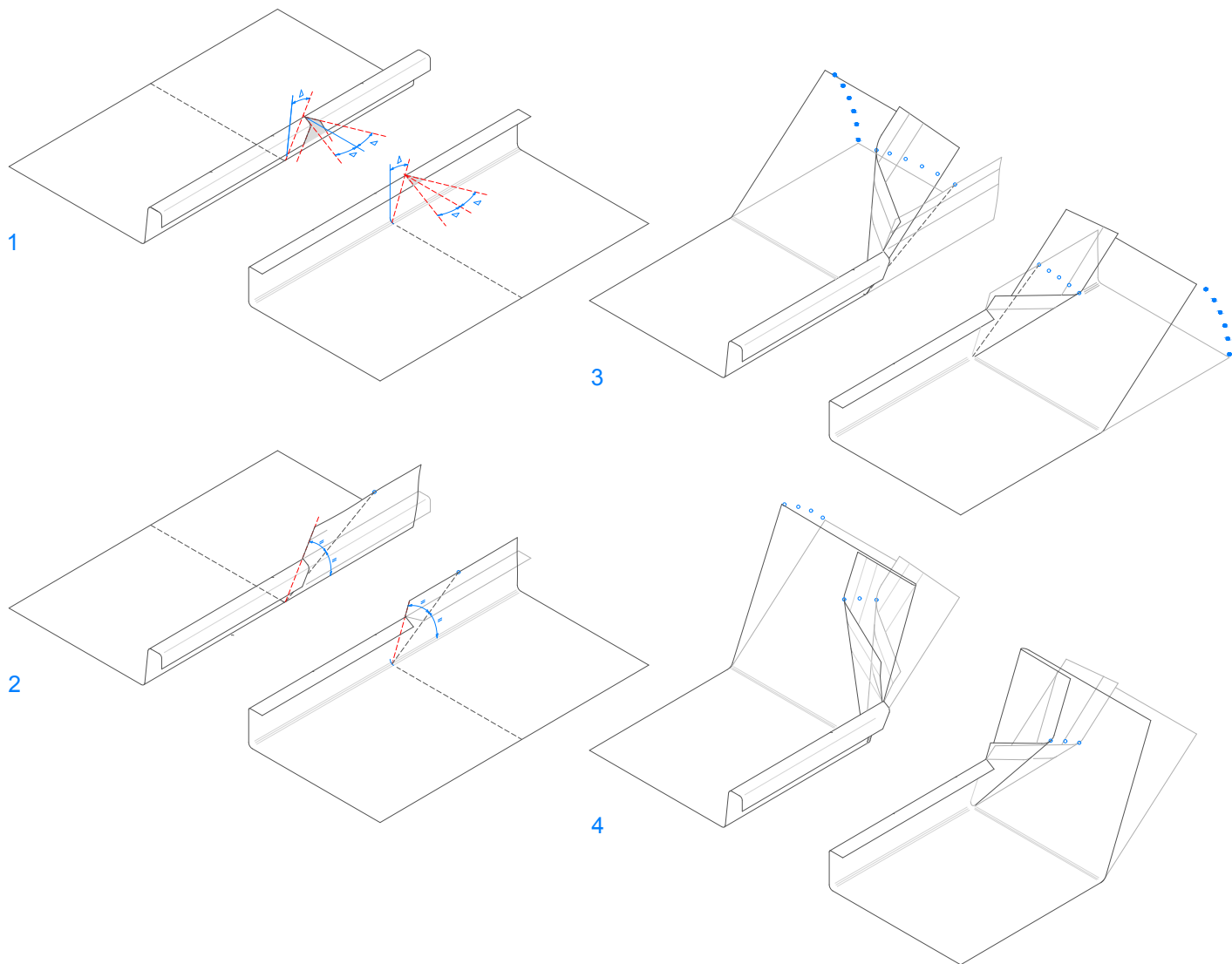
Escala 1/1

Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.

· OK > 3°

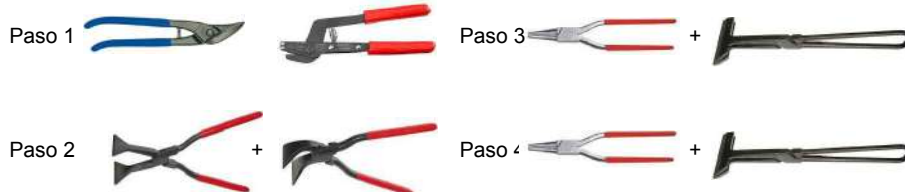
Cabeza pinzada (con tapeta) - DLSS I 1.2.2.03b

1/2



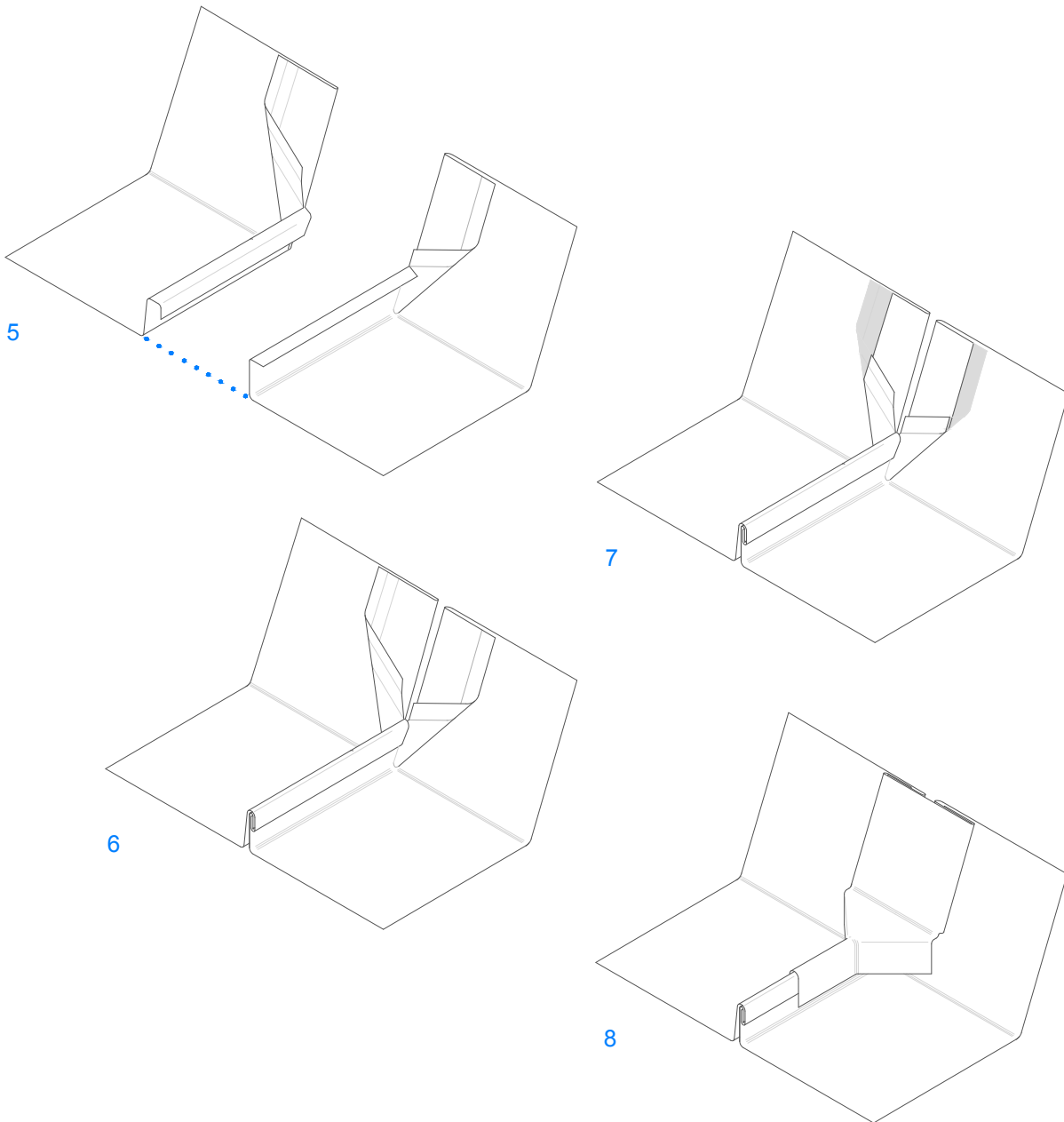
Escala 1/4

Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.



Cabeza pinzada (con tapeta) - DLSS I 1.2.2.03b

2/2



Escala 1/4

Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.

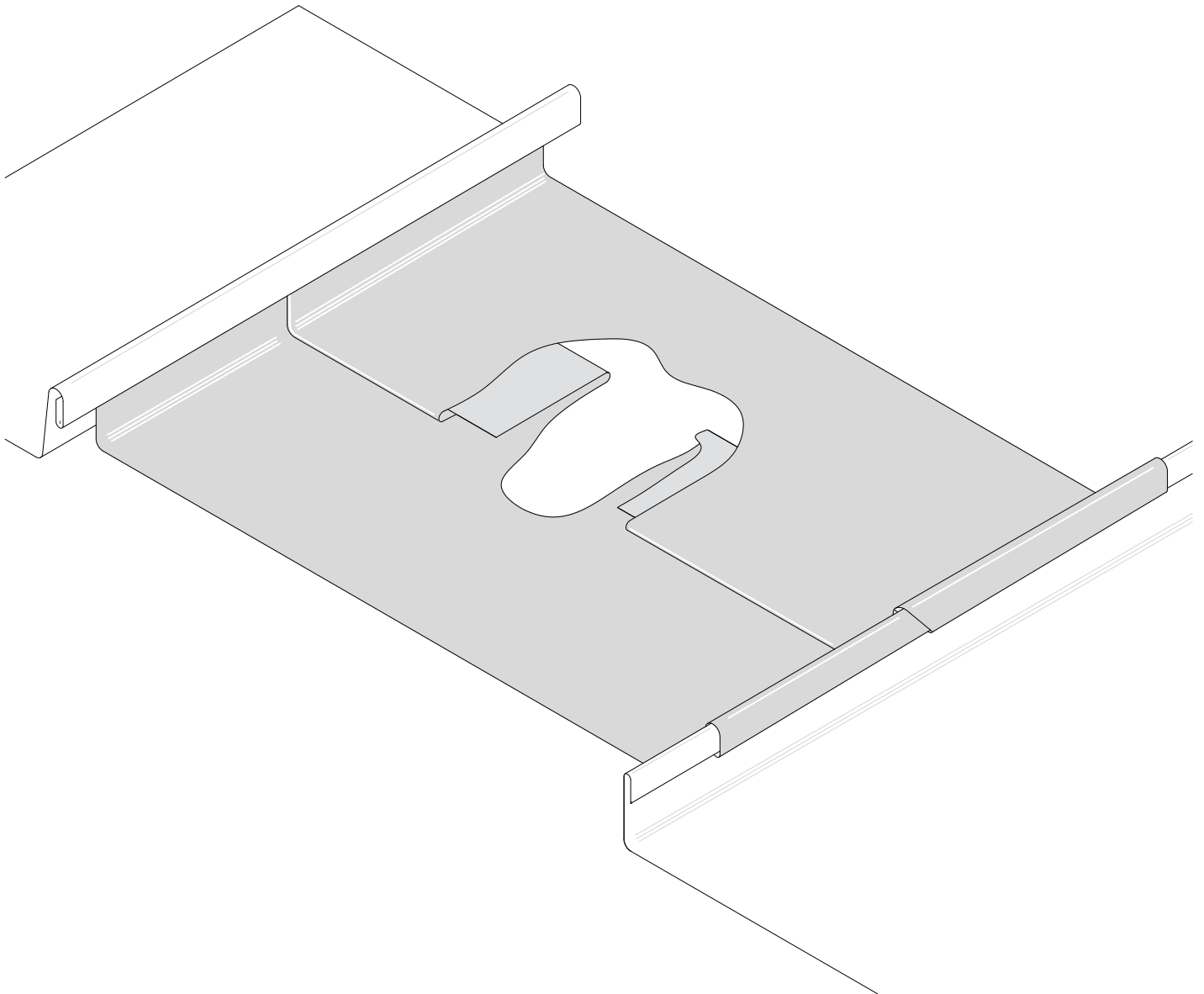
Paso 6



Paso 7



Junta solapada de engatillado simple - DLSS I 1.2.1.01a



Escala 1/2

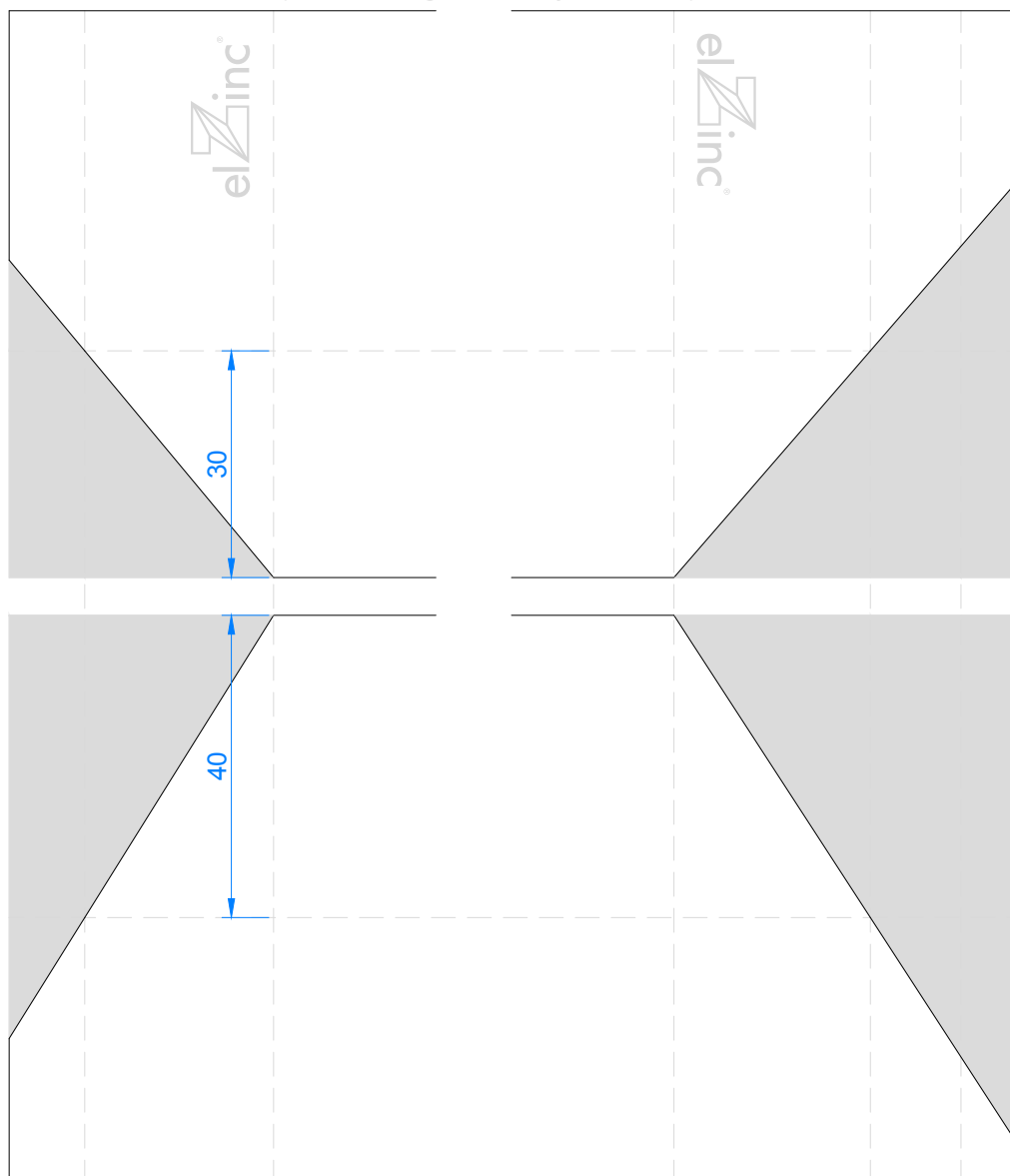
Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.

· OK > 3°

Junta solapada de engatillado simple - DLSS I 2.1.1a

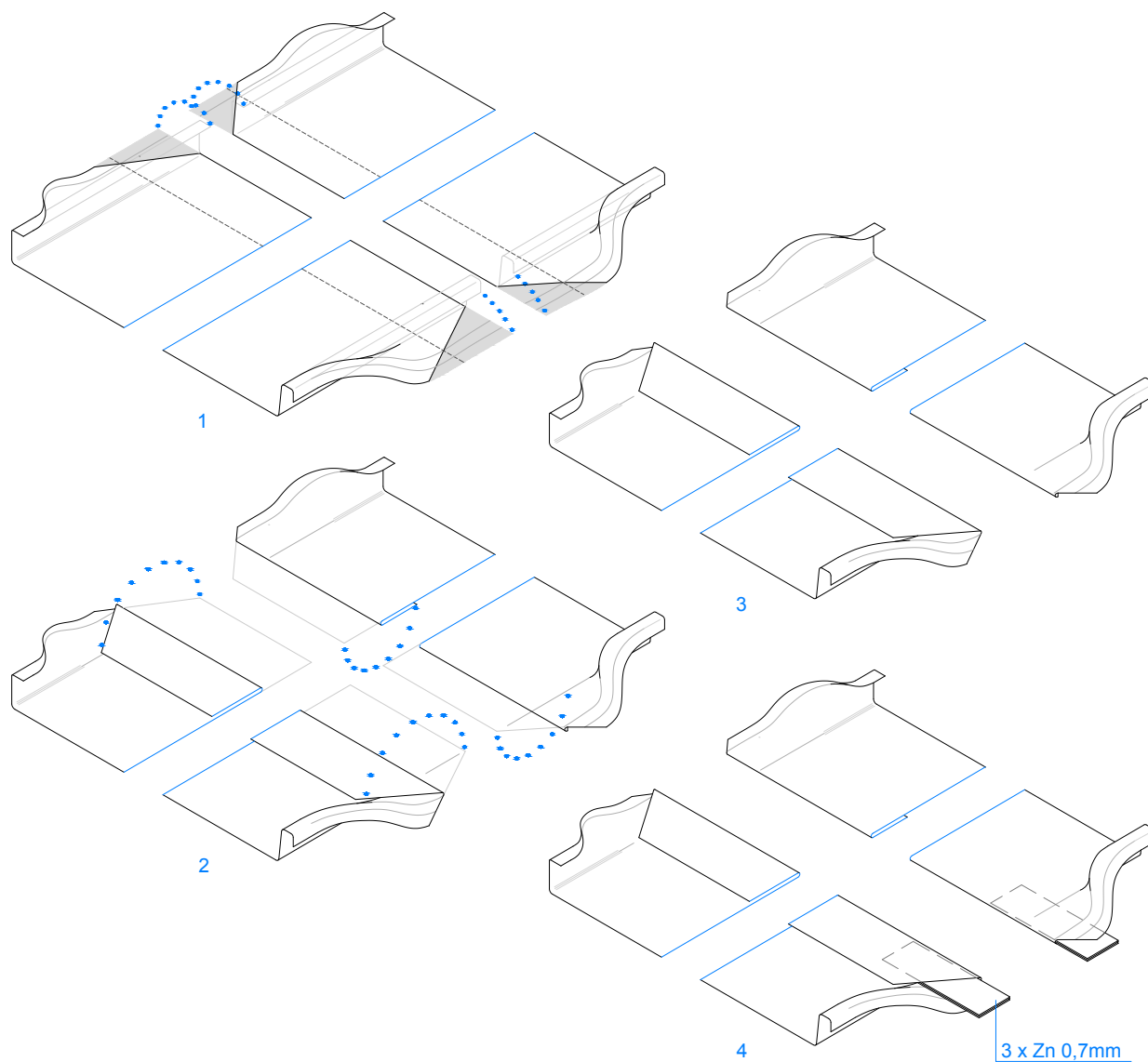


Para una correcta impresión, asegúrese de ajustar la impresora a una escala 100%



Junta solapada de engatillado simple - DLSS I 2.1.1a

1/3



Escala 1/4

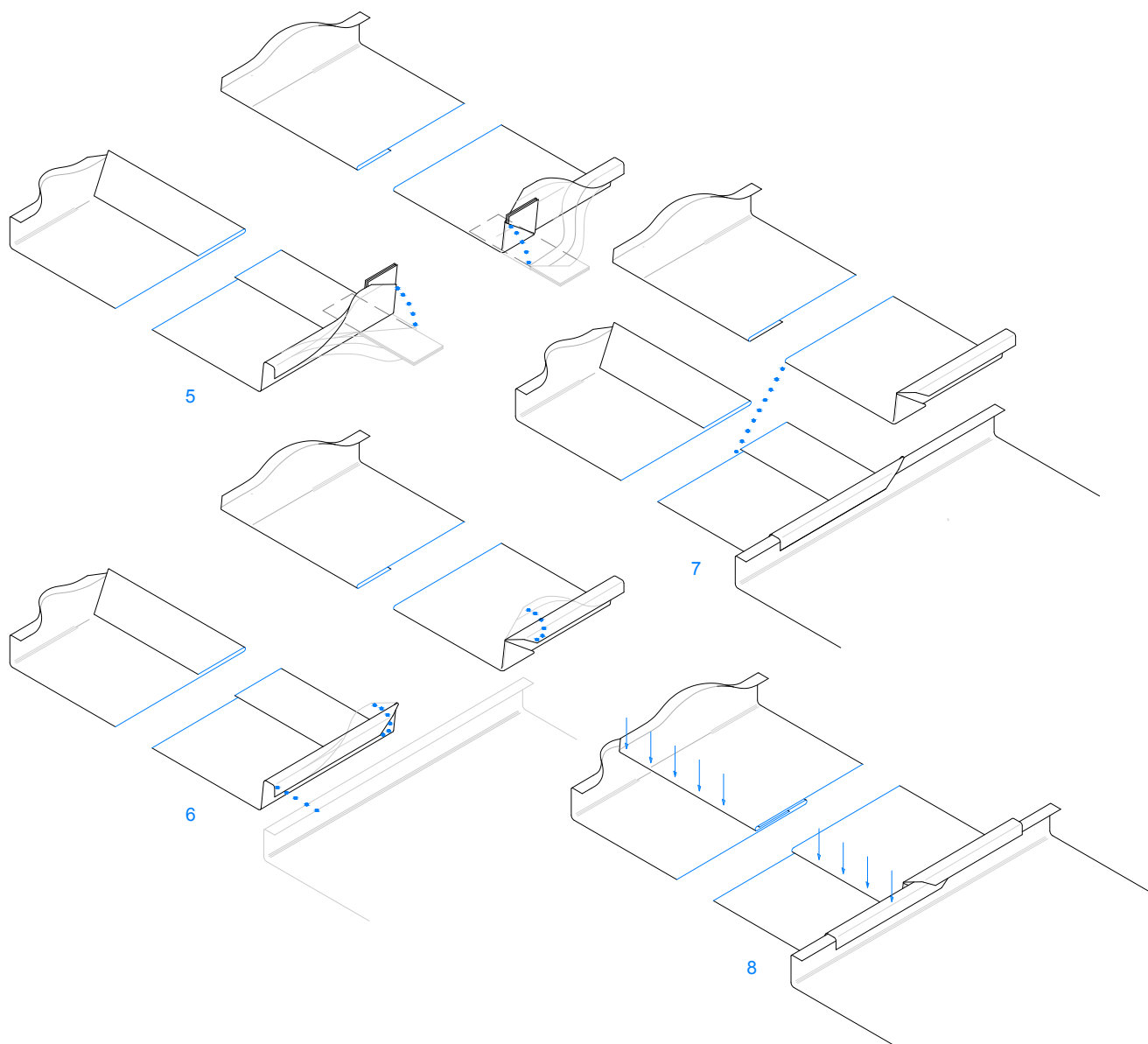
Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.

· Paso 2 preferiblemente usando la plegadora.



Junta solapada de engatillado simple - DLSS I 2.1.1a

2/3



Escala 1/4

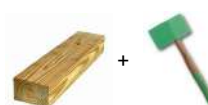
Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.

· Paso 5: Sobre doblar la junta alzada hacia arriba y luego desdoblar ligeramente para quitar los 3 espaciadores de zinc fácilmente

Paso 5



Paso 8

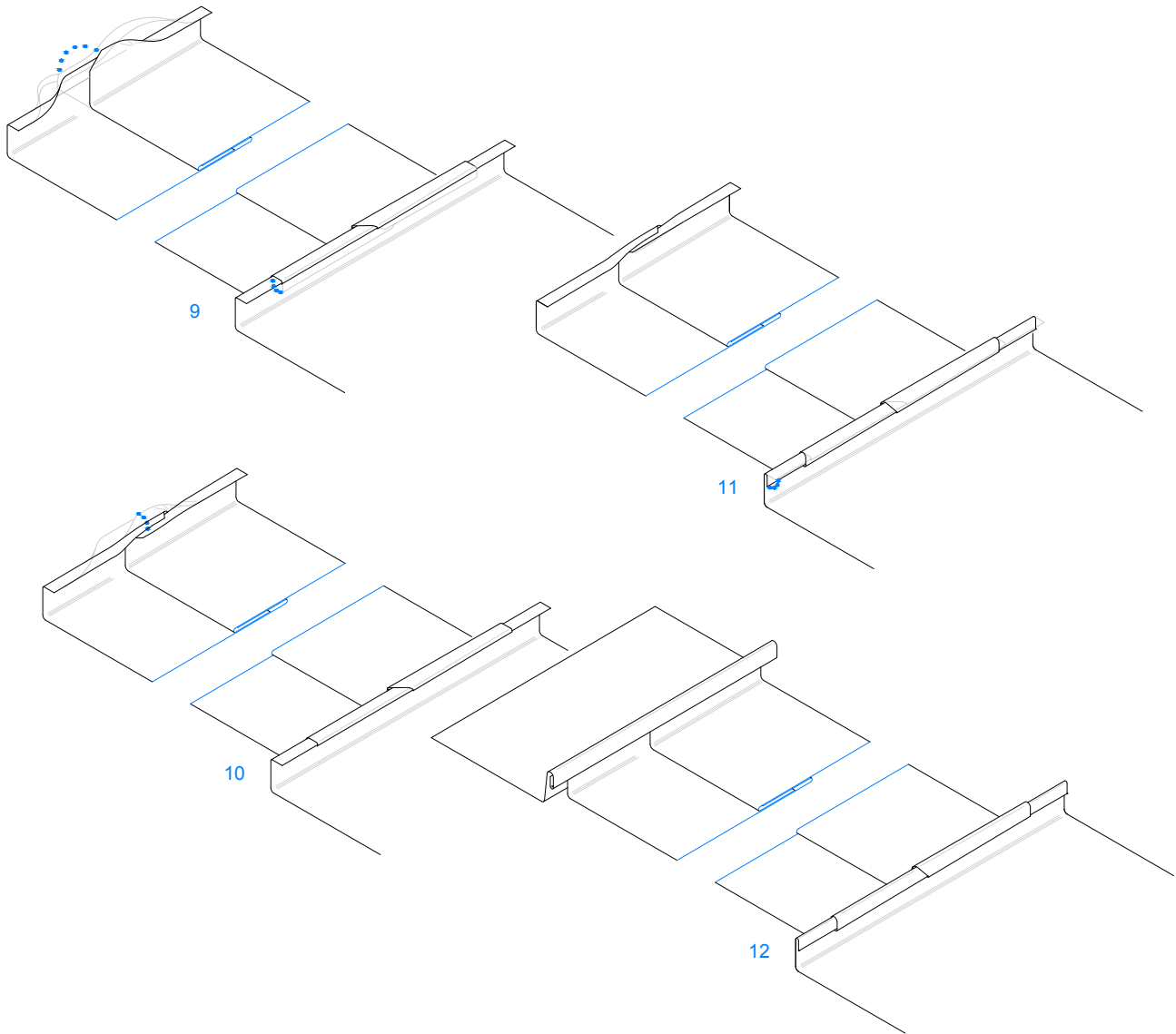


Paso 6



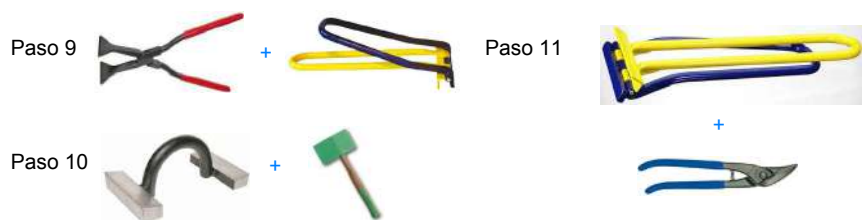
Junta solapada de engatillado simple - DLSS I 2.1.1a

3/3

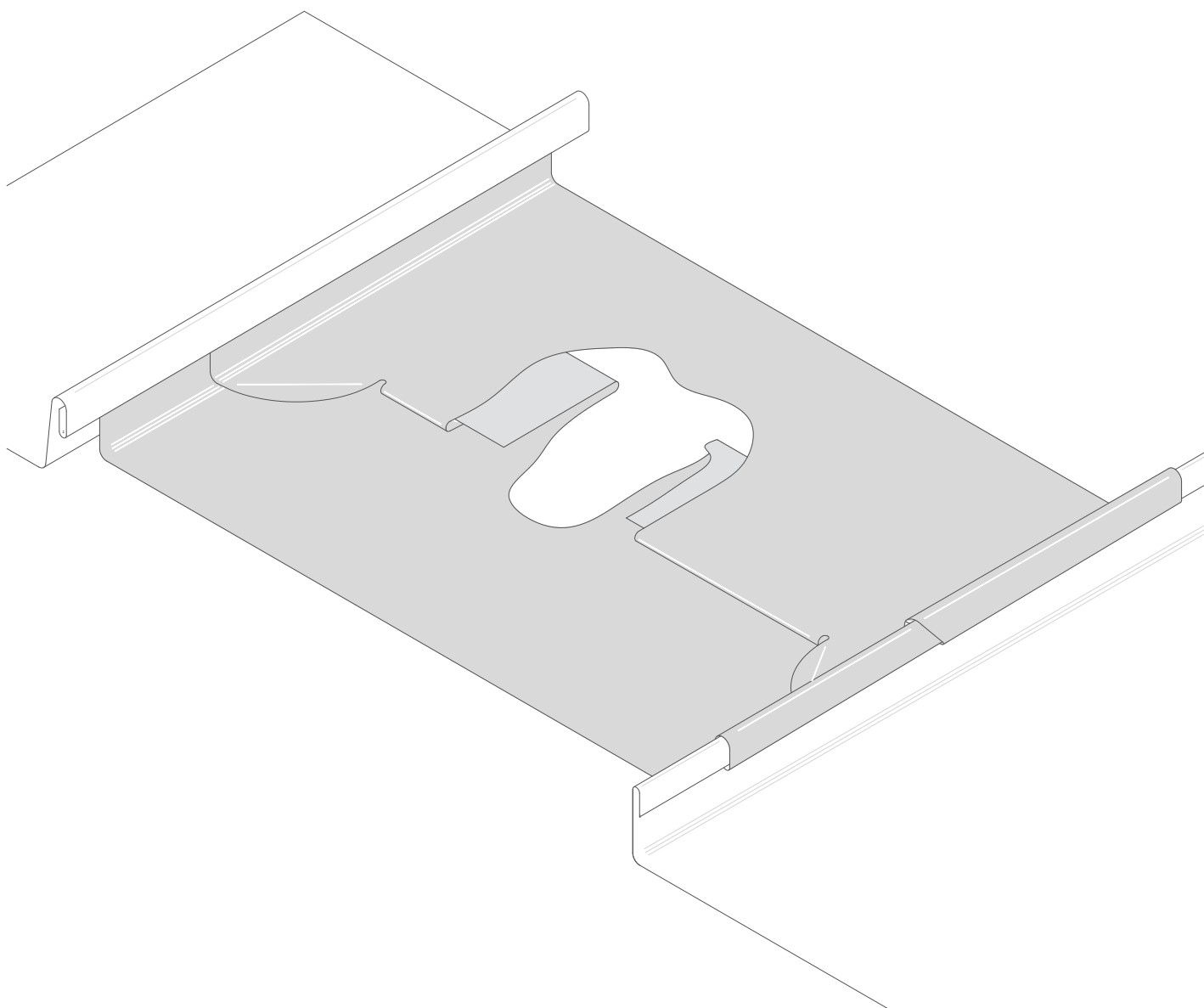


Escala 1/4

Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.



Junta solapada de engatillado simple - DLSS I 2.1.1b



Escala 1/2

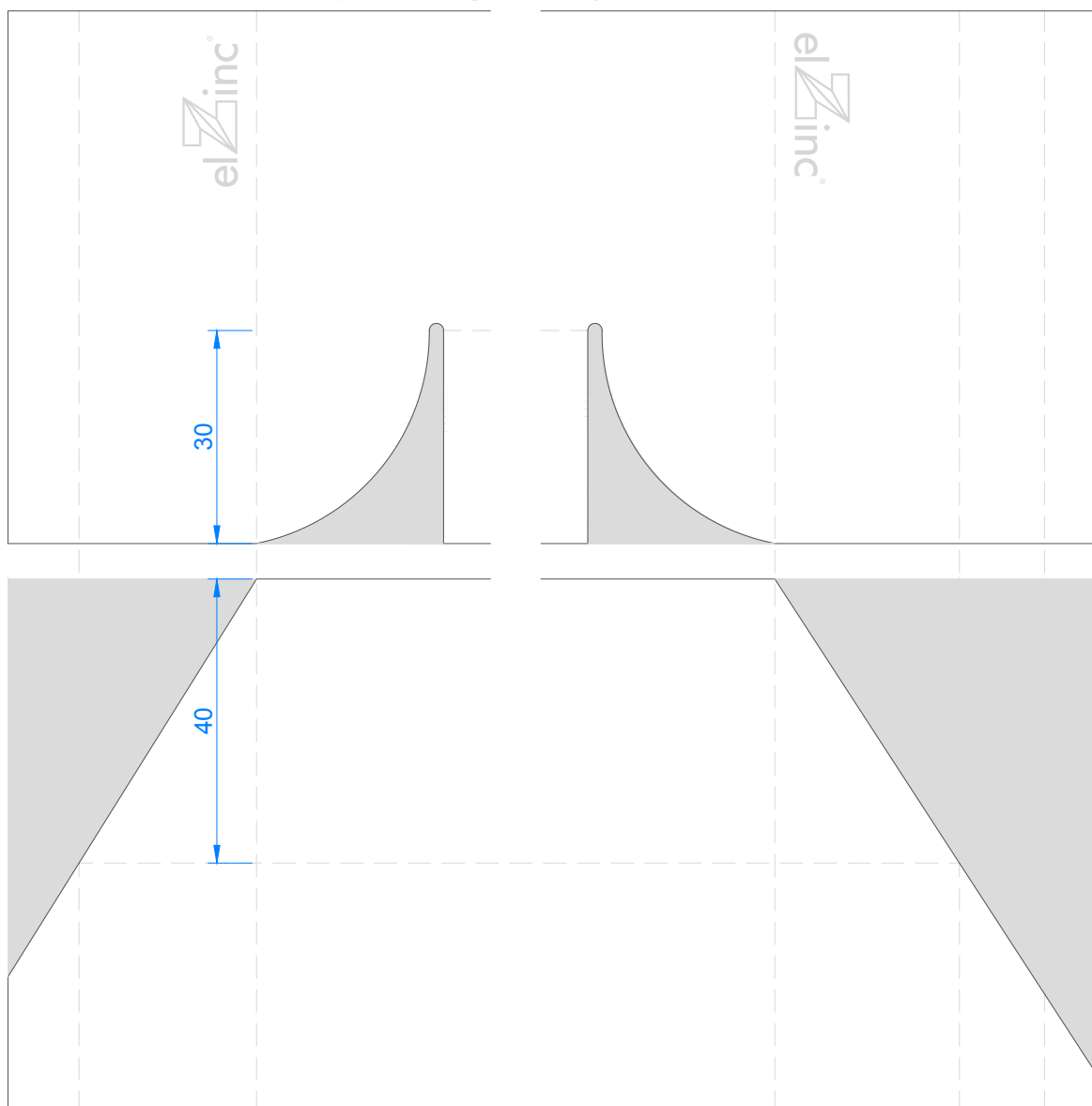
Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.

- OK > 25°
- Alternativa a DLSS I 2.1.01a

Junta solapada de engatillado simple - DLSS I 2.1.1b



Para una correcta impresión, asegúrese de ajustar la impresora a una escala 100%



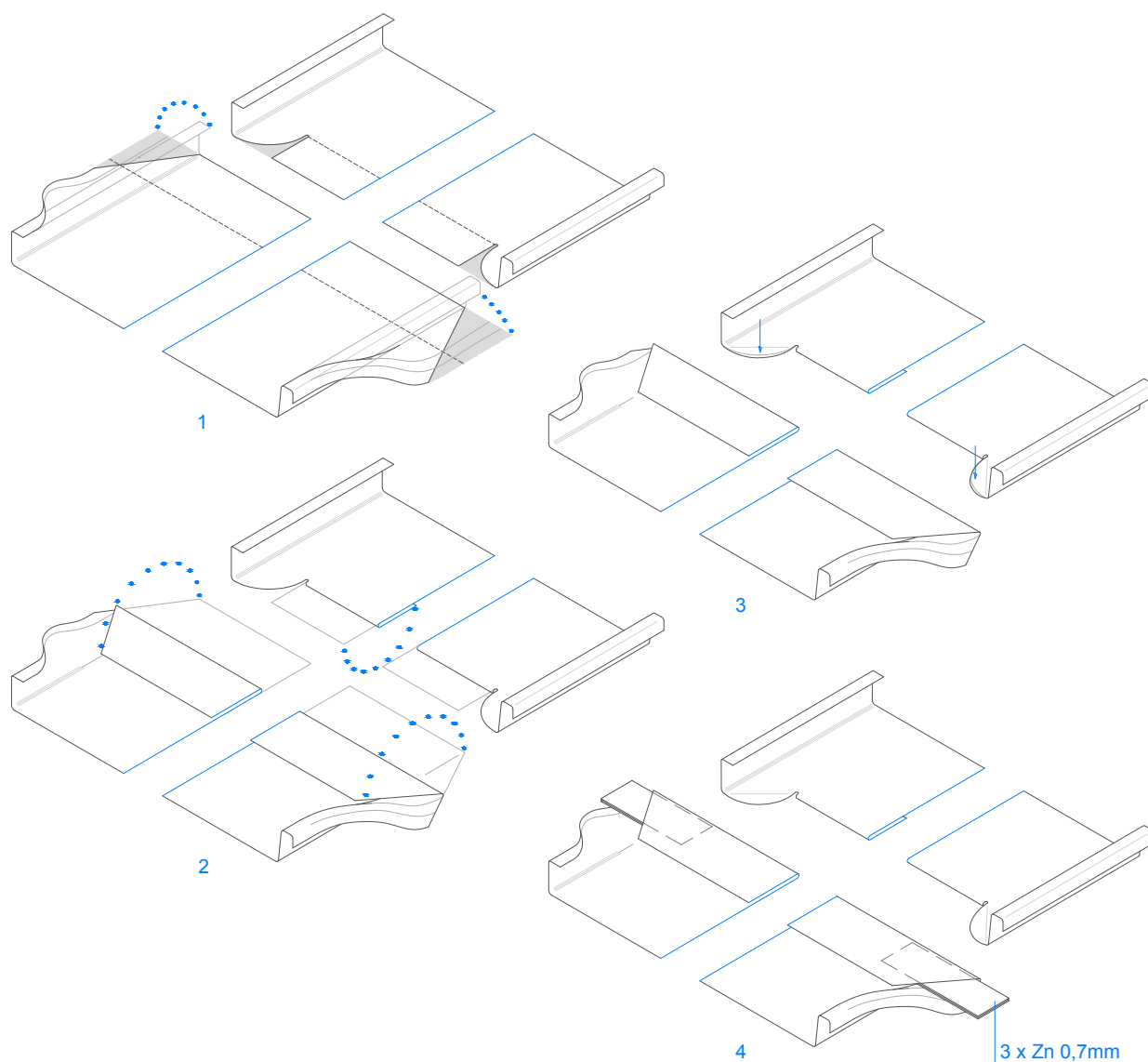
Escala 1/1

Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.

- OK > 25°
- Alternativa a DLSS I 2.1.01a

Junta solapada de engatillado simple - DLSS I 2.1.1b

1/3



Escala 1/4

Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.

· Paso 2 preferiblemente usando la plegadora.

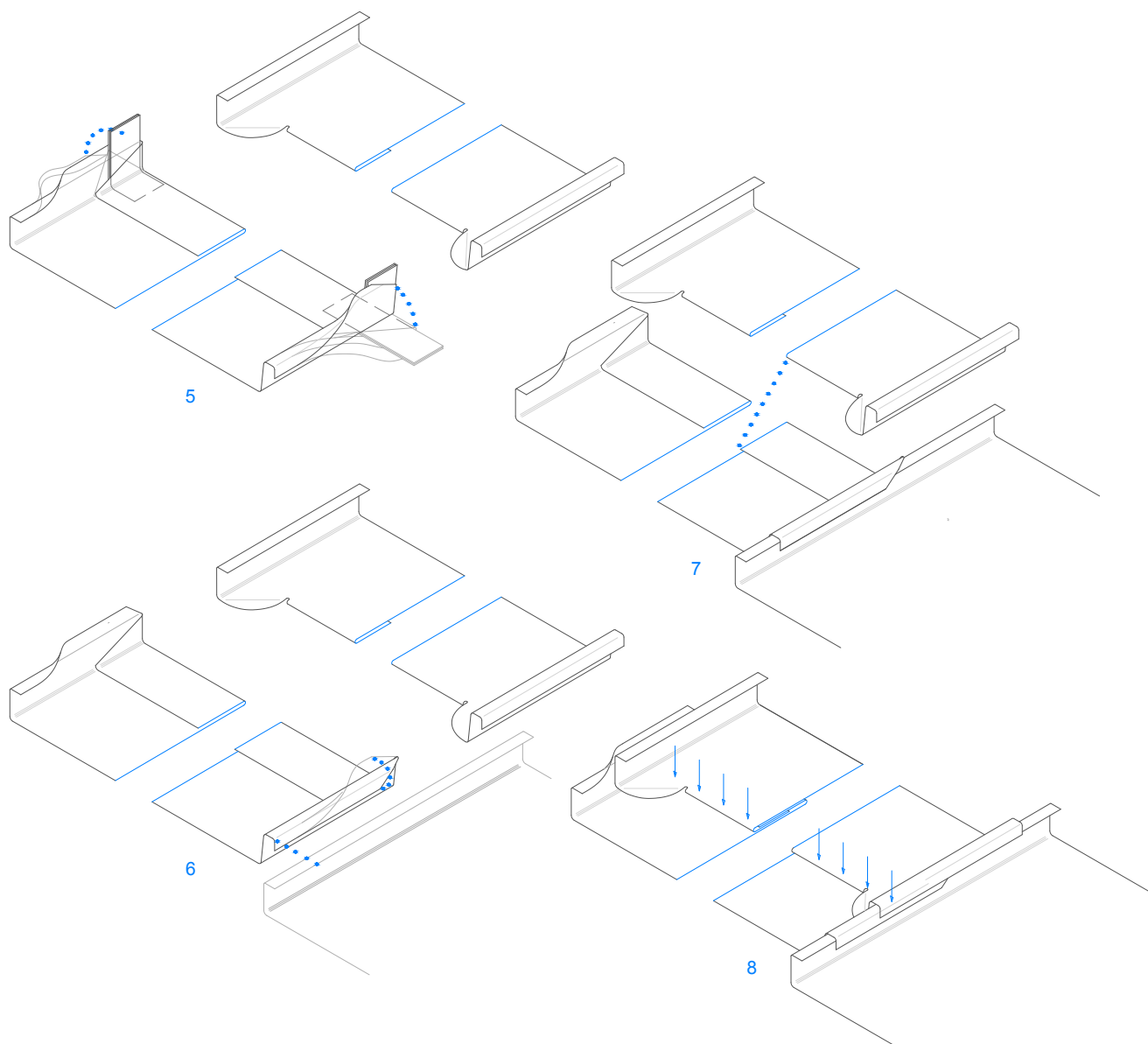
Paso 1  +

Paso 3 

Paso 2  or 

Junta solapada de engatillado simple - DLSS I 2.1.1b

2/3



Escala 1/4

Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.

· Paso 5: Sobre doblar la junta alzada hacia arriba y luego desdoblar ligeramente para quitar los 3 espaciadores de zinc fácilmente.

Paso 5



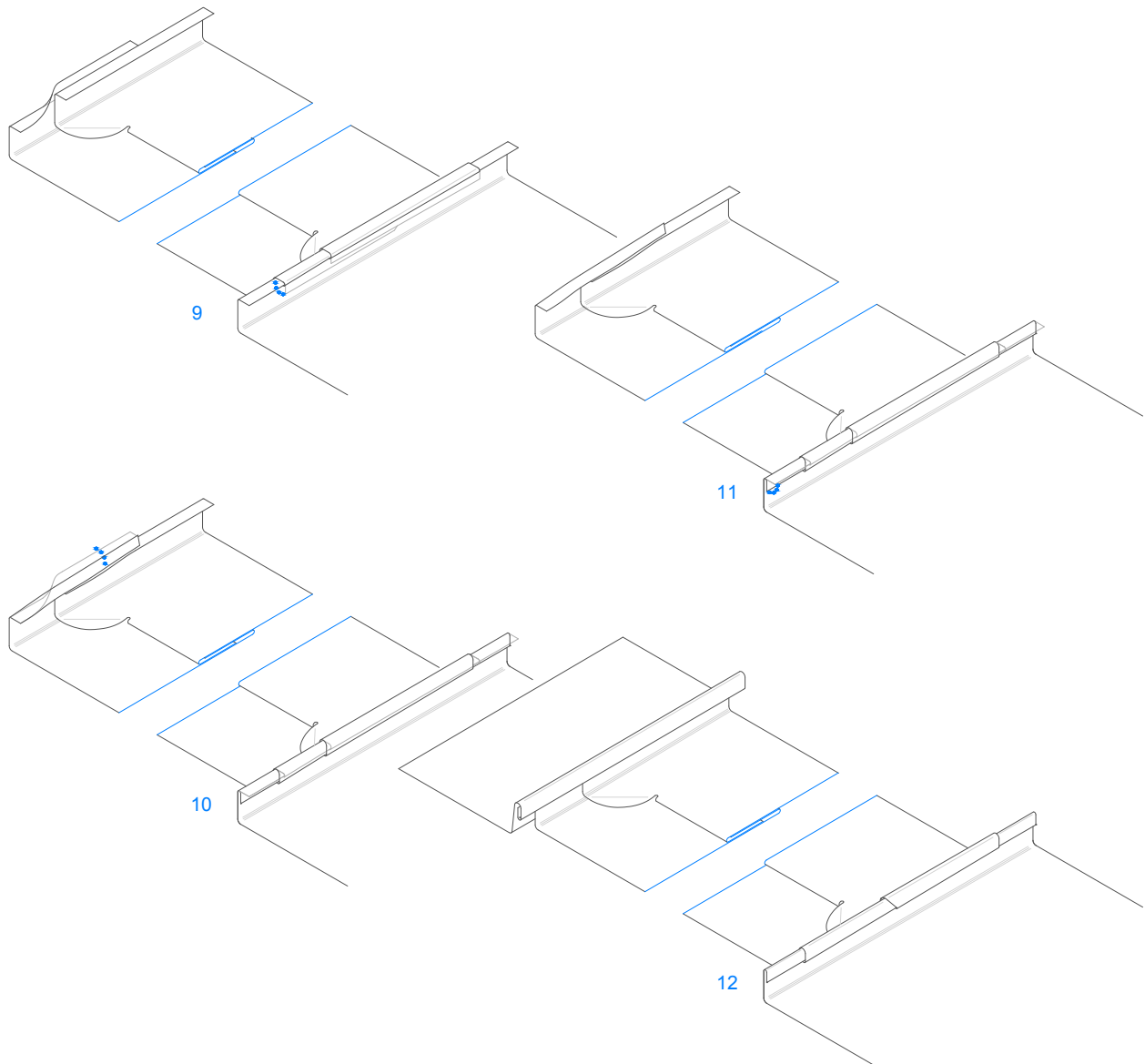
Paso 8



Paso 6



Junta solapada de engatillado simple - DLSS I 2.1.1b



Escala 1/4

Todas las dimensiones son indicativas a menos que se especifiquen en el dibujo.



FÁBRICA Y OFICINAS

ASTURIANA DE LAMINADOS, S.A.
Pol. Ind. de Villallana, Parcela 1
33695 Pola de Lena – España

T (0034) 98 567 60 00 / 98 410 60 00
F (0034) 98 549 32 02 / 98 569 20 00
elzinc@aslazinc.com

www.elzinc.es