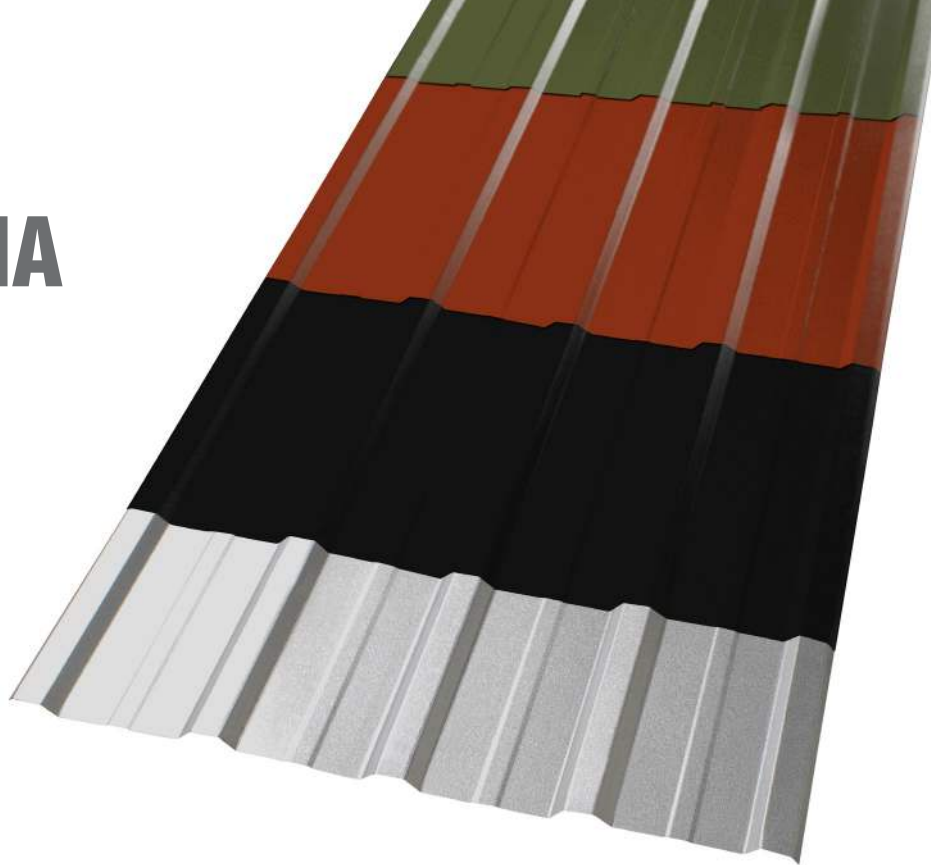


PLANCHAS CONTINUAS

DURAPLANCHA

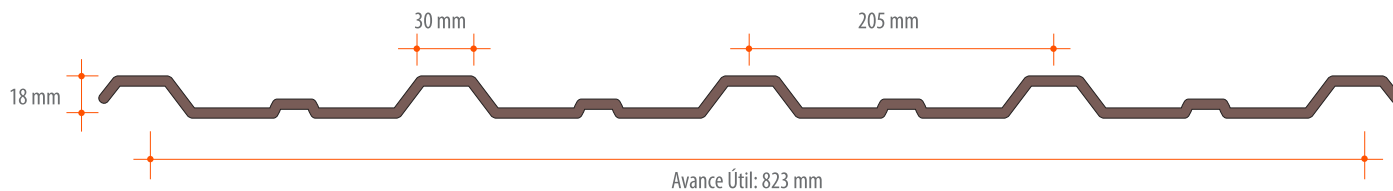


Panel continuo constituido por nervios principales en forma de trapecios rigidizantes y frisos intermedios, que le proporciona cierta rigidez respecto de otros paneles existentes en el mercado.

- Su moderno diseño y características tecnológicamente revolucionarias, brinda una extraordinaria resistencia y duración a los agentes atmosféricos.
- Simple, Rápida y Segura de Instalar.
- Se fabrica en acero según norma ASTM 792 Azm 150 (150 gr/m²) calidad estructural Gr 37, acero prepintado o Zincalum® por una o ambas caras.
- El largo máximo está limitado por la condición de transporte y manipulación y espesores.

0,35 mm (Mín. 1,5 m - Máx. 7,5 m)

0,4 mm (Mín. 2 m - Máx. 9 m)



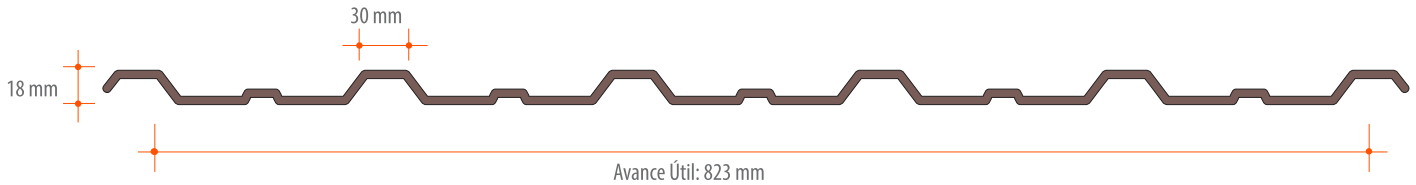
Características Técnicas

Terminación	Zincalum®	Espesor (mm)	0,35 0,40	Adaptabilidad	— Recto	Usos	Cubiertas Revestimientos Horizontal Vertical	Pendiente Mínima	10 %	
	Prepintado									

DURAPLANCHA CONTINUA

- No requiere de entablado base.
- Sistema de traslazo evita la filtración de agua por capilaridad.
- Diseño y formato continuo optimizan la velocidad de instalación y mano de obra.

El largo máximo del panel esta limitado por la condición de transporte y manipulación (Mín. 2,0 m - Máx. 9,0 m), largos superiores sujetos a consulta.

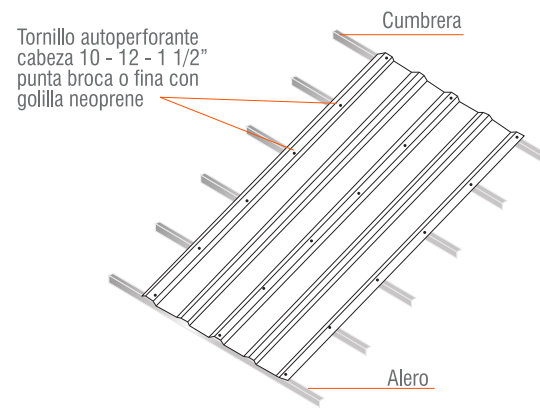
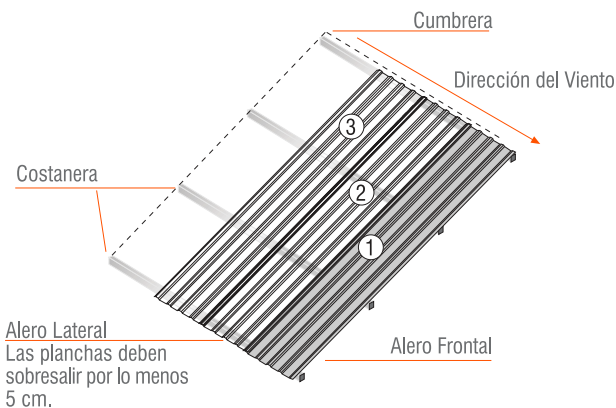


Datos Técnicos

Tipos de Costanera		Perfil Omega	Madera
Tipo de Fijación		Tornillo auto perforante 10 - 12 - 1 1/2" punta broca o fina con golilla de neoprene	Clavo Galvanizado N° 12" con golilla de acero neopreno
Rendimiento de fijaciones		5 tornillos/m ²	5 clavos/m ²

Secuencia de Montaje

Luego de fijada la primera plancha (extremo inferior), continuar el montaje como se indica en el dibujo hasta terminar con la última plancha en el extremo superior contrario.



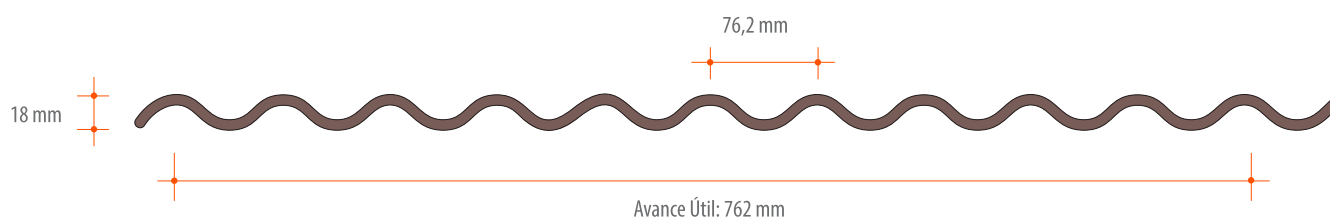
PLANCHAS CONTINUAS

TOLEDANA



Panel estructural continuo acanalado, que le proporciona cierta inercia respecto de otros paneles existentes en el mercado.

- Simple, rápida y segura de instalar.
- Se fabrica en acero según norma ASTM 792 Azm 150 (150 gr/m²) calidad estructural Gr 37, acero prepintado o Zincaleum® por una o ambas caras.
- El largo máximo está limitado por la condición de transporte y manipulación (Mín. 1,5 m - Máx. 9,0 m), largos superiores sujetos a consulta.



Características Técnicas

Terminación	Zincaleum®	Espesores (mm)	0,30	Adaptabilidad	— Recto	Usos	Cubiertas Revestimientos Horizontal Vertical	Pendiente Mínima	10 %	
	Prepintado		0,35 0,40							

Datos Técnicos

Espesor Acero (mm)	Largo Total ⁽¹⁾ (m)	Números de Costaneras	Distancia entre Costaneras			Sobrecarga Admisible (Kg/m ²) ⁽²⁾
			Traslapo 150 (mm)	Traslapo 200 (mm)	Traslapo 250 (mm)	
0,35	2,00	3	0,93	0,90	0,88	65
	2,50	3	1,18	1,15	1,13	60
	3,00	3	1,43	1,40	1,38	45
	3,00	4	0,95	0,93	0,92	65
	3,66	4	1,17	1,15	1,14	60

Notas

(1) Para condiciones de carga diferentes a las detalladas, se deberá consultar al proveedor.

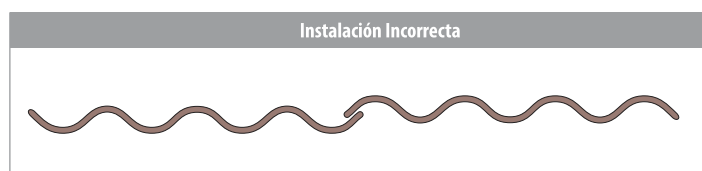
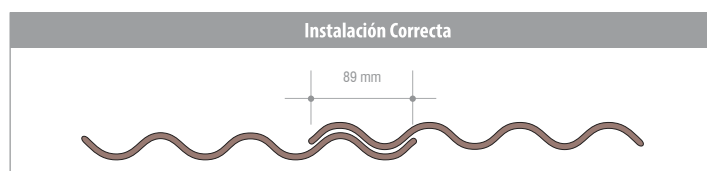
(2) Para cargas puntuales se debe emplear un dispositivo de repartición (Ej: tablón).

Propiedades Mecánicas		
Espesor Acero ⁽¹⁾ (mm)	Propiedades Brutas ⁽²⁾	
	Área (cm ² /m)	Inercia (cm ⁴ /m)
0,35	0,49	1,32

Notas

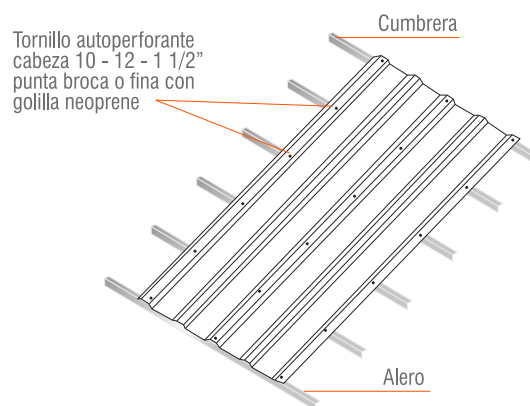
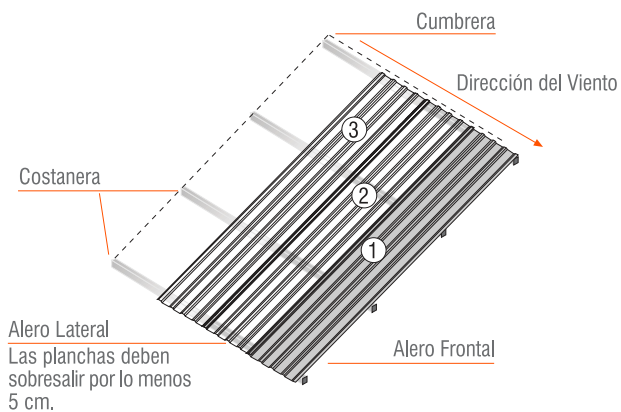
(1) Espesor Nominal.

(2) Las Propiedades Brutas consideran la sección completa considerando sólo el espesor de acero base, despreciando el espesor del recubrimiento.



Secuencia de Montaje

Luego de fijada la primera plancha (extremo inferior), continuar el montaje como se indica en el dibujo hasta terminar con la última plancha en el extremo superior contrario.



PLANCHAS CONTINUAS

5V



Panel continuo para uso en cubiertas de techumbres y revestimientos laterales.

- Se instala sobre placa estructural.
- Simple, Rápida y Segura de Instalar.
- Se fabrica en acero Zinalum® según norma ASTM 792 (AZM 150 Y AZM 80), calidad estructural Gr 37 o acero prepintado por una o ambas caras.
- El largo máximo está limitado por la condición de transporte y manipulación (Mín. 2,0 m - Máx. 5,0 m), largos superiores sujetos a consulta.



Características Técnicas

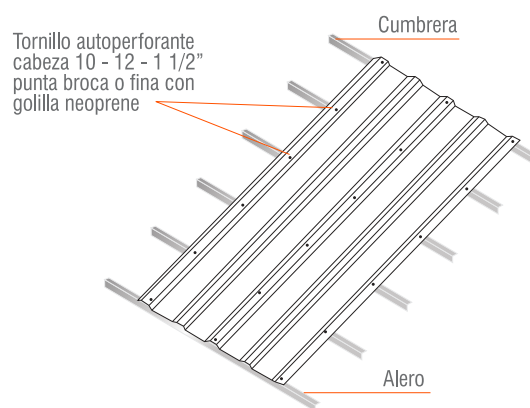
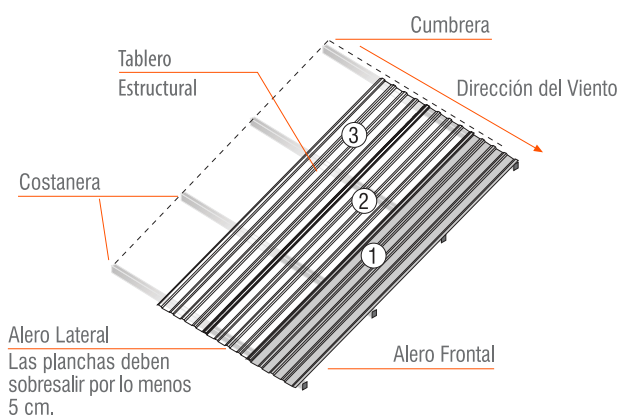
Terminación	Zinalum®	Espesores (mm)	0,30	Adaptabilidad	— Recto	Usos	Cubiertas Revestimientos Horizontal Vertical	Pendiente Mínima	20 %	
			0,35							
			0,40							

Datos Técnicos

Tipos de Costanera	Perfil omega	Madera
Tipo de Fijación	Tornillo auto perforante 10 - 12 - 1 1/2" punta broca o fina con golilla de neoprene	Clavo Galvanizado N° 12" con golilla de acero neopreno
Rendimiento de fijaciones	5 tornillos/m ²	5 clavos/m ²

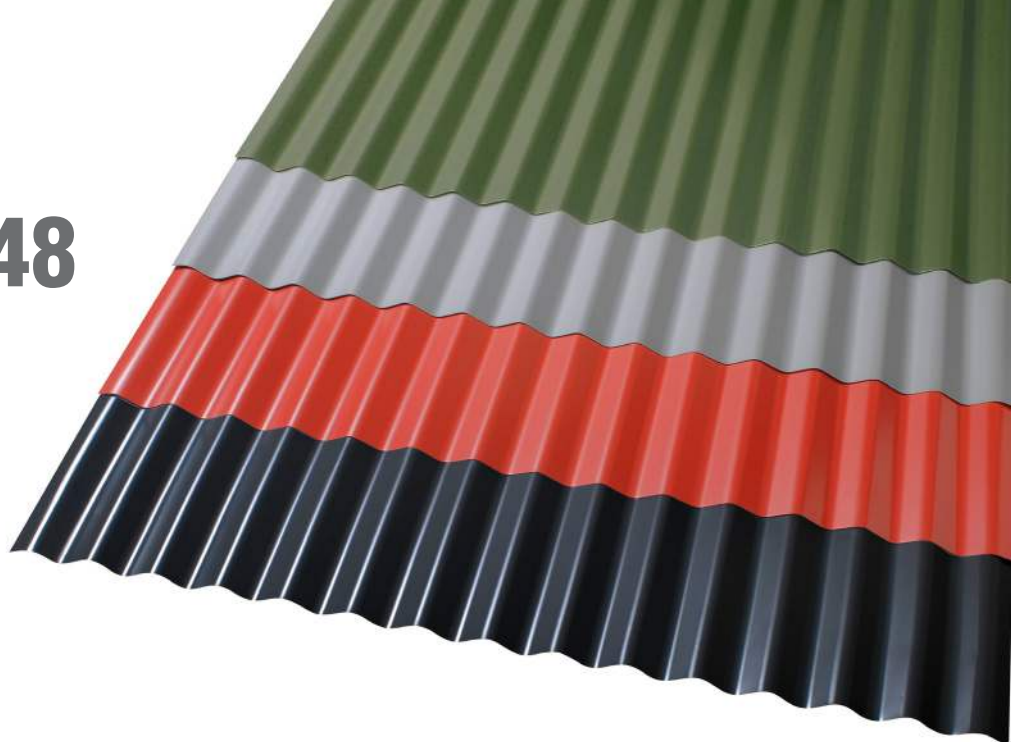
Secuencia de Montaje

Luego de fijada la primera plancha (extremo inferior), continuar el montaje como se indica en el dibujo hasta terminar con la última plancha en el extremo superior contrario.



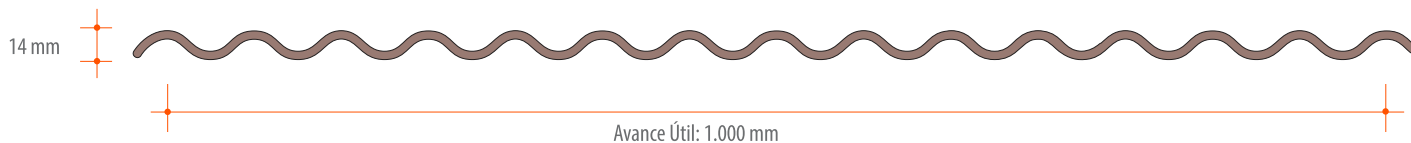
PLANCHAS CONTINUAS

ONDULADO 48



Panel ondulado regular de bajo relieve, de gran rendimiento y estética.

- Se fabrica en acero Zinalum® según norma ASTM 792 Az 50 (150 gr/m²), calidad estructural Gr 37 o acero prepintado al horno en una o ambas caras.
- El largo máximo del panel esta limitado por la condición de transporte y manipulación (Mín. 2,0 m - Máx. 15,0 m), largos superiores sujetos a consulta.



Características Técnicas

Terminación	Zinalum®
	Prepintado
Espesores (mm)	0,4 0,5 0,6 0,8
Adaptabilidad	— Recto
Usos	Cubiertas Revestimientos Horizontal Vertical
Pendiente Mínima	15% lluvias moderadas 20% lluvias intensas

Datos Técnicos

Condición de apoyo	Espesor (mm)	Tipo de Carga	Cargas admisibles (kg/m ²)						
			Distancias entre costaneras (m)						
			1,00	1,25	1,50	1,75	2,00	2,25	2,50
	0,5	Sobrecarga	93	46	-	-	-	-	-
		Succión viento	103	55	34	-	-	-	-
	0,5	Sobrecarga	204	116	65	39	-	-	-
		Succión viento	218	125	75	49	34	-	-
	0,5	Sobrecarga	180	90	50	30	-	-	-
		Succión viento	190	99	59	39	28	-	-

Notas:

- Los valores tabulados se han determinado en base al Manual de Diseño del American Iron and Steel Institute (AISI, 1986).
- Las sobrecargas admisibles son las mínimas obtenidas por flexión y deflexión, considerando carga uniformemente distribuida en cada tramo.
- No se consideró carga puntual, por lo que se deberá utilizar elementos secundarios para repartir estas cargas.
- Se consideró una deformación máxima admisible por sobrecarga de L/200.
- Tensión de Fluencia del acero $F_y=2600 \text{ Kg/cm}^2$.
- La capacidad por succión de viento puede ser incrementada en un 33%. Deberá verificarse la resistencia de los conectores.

Secuencia de Montaje

Luego de fijada la primera plancha (extremo inferior), continuar el montaje como se indica en el dibujo hasta terminar con la última plancha en el extremo superior contrario.

