



GELSA

1. OBJETO

Estudio del comportamiento de las juntas de dilatación de 2 y 6 m.m. tratadas sobre paneles de Tabihaus

2. ALCANCE

Está realizado a la exposición a temperatura de una junta de sellado en dos paneles Tabihaus sobre unos montantes y un marco perimetral simulando su comportamiento de un tabique con sus encuentros juntas de dilatación, arranque de fachada, cubiertas y esquinas.

3. COMPOSICIÓN

Panel **Tabihaus 8+20. (1)** –

- 1) Placa Sulfato de Magnesio de 8 mm.
- 2) Poliéstireno extruido alta densidad de 20 mm de espesor.

Accesorios

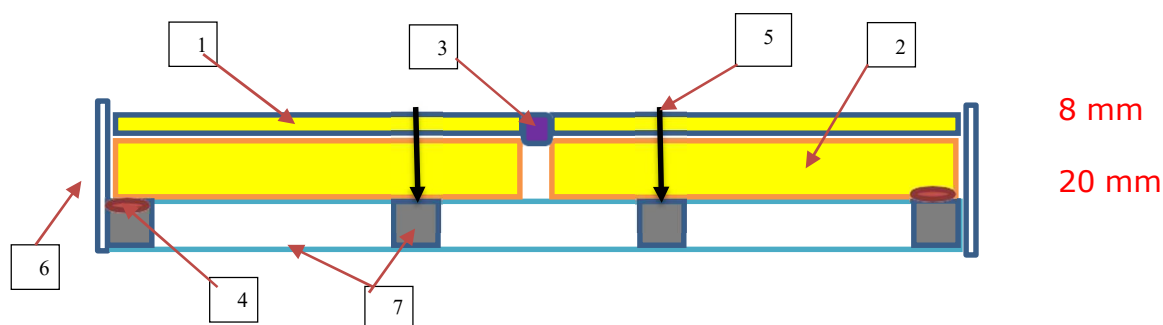
- 3) Polímero Tabihaus
- 4) Polímero Tabihaus
- 5) Tornillos sujeción.
- 6) Perímetro de Aluminio.
- 7) Montantes y canales estructurales.

Panel **Tabihaus 8+20. (2)** –

- 1) Placa Sulfato de Magnesio de 8 mm.
- 2) Poliéstireno extruido alta densidad de 20 mm de espesor.

Accesorios

- 3) Polímero Tabihaus
- 4) Polímero Tabihaus
- 5) Tornillos sujeción.
- 6) Perímetro de Aluminio.
- 7) Montantes y canales estructurales.



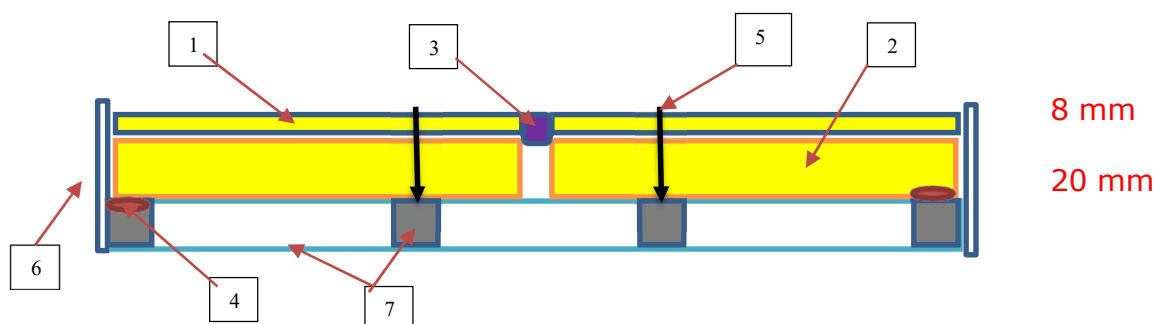


Panel **Tabihaus 8+20. (3)** -

- 1) Placa Sulfato de Magnesio de 8 mm.
- 2) Poliestireno extruido alta densidad de 20 mm de espesor.

Accesorios

- 3) Polímero Tabihaus
- 4) Polímero Tabihaus
- 5) Tornillos sujeción.
- 6) Perímetro de Aluminio.
- 7) Montantes y canales estructurales.





GELSA

LABORATORIO I+D+I DE FAPYLSA



Comportamiento del tratamiento de juntas en Paneles sándwiches Tabihaus

Código: EN AND 0221

Página 3 de 6

FECHA: noviembre 2021



Dorso de la muestra Panel Tabihaus

Junta longitudinal
Estructura de montantes y canales
Perímetro de aluminio

4. METODOLOGÍA

- El método utilizado es la exposición de los paneles a temperaturas desde 30°C a 94°C
- 1) Panel 8+20 (1) y (2)
 - o Se colocan los paneles (1) y (2) con el horno a 30°C
 - o Vamos subiendo temperatura progresivamente hasta alcanzar temperaturas extremas como en este caso los 94°C
 - o Alcanzada esta temperatura procedemos a bajar para un enfriamiento progresivo.
 - o Posteriormente observamos la existencia o no, de fisuras en las juntas.

 <p>GELSA</p>	<p>LABORATORIO I+D+I DE FAPYLSA</p> <p><i>Comportamiento del tratamiento de juntas en Paneles sándwiches Tabihaus</i></p>	 <p>Código: EN AND 0221 Página 4 de 6 FECHA: noviembre 2021</p>
---	--	---

❖ Elementos utilizados

- Proceso y control

- o Estufa de secado mediante aire forzado para estabilización del material durante dos horas.
 - Dimensiones 500 x 600 x 500
 - Temperatura calibrada hasta 200°C
- o Registrador de temperatura
 - PCE T 390 de cuatro canales.

- Materiales de montaje

- o Panel Tabihaus de 8+20 (1)
- o Panel Tabihaus de 8+20 (2)
- o Panel Tabihaus de 8+20 (3)
- o Marco de aluminio de 1.5 mm
- o Canal de 48mm estructura auto portante utilizada en sistemas PYL
- o Montante de 46mm estructura auto portante utilizada en sistemas PYL
- o Masa de amarre Tabihaus
- o Polímero Tabihaus
- o Tornillos PM de 35mm

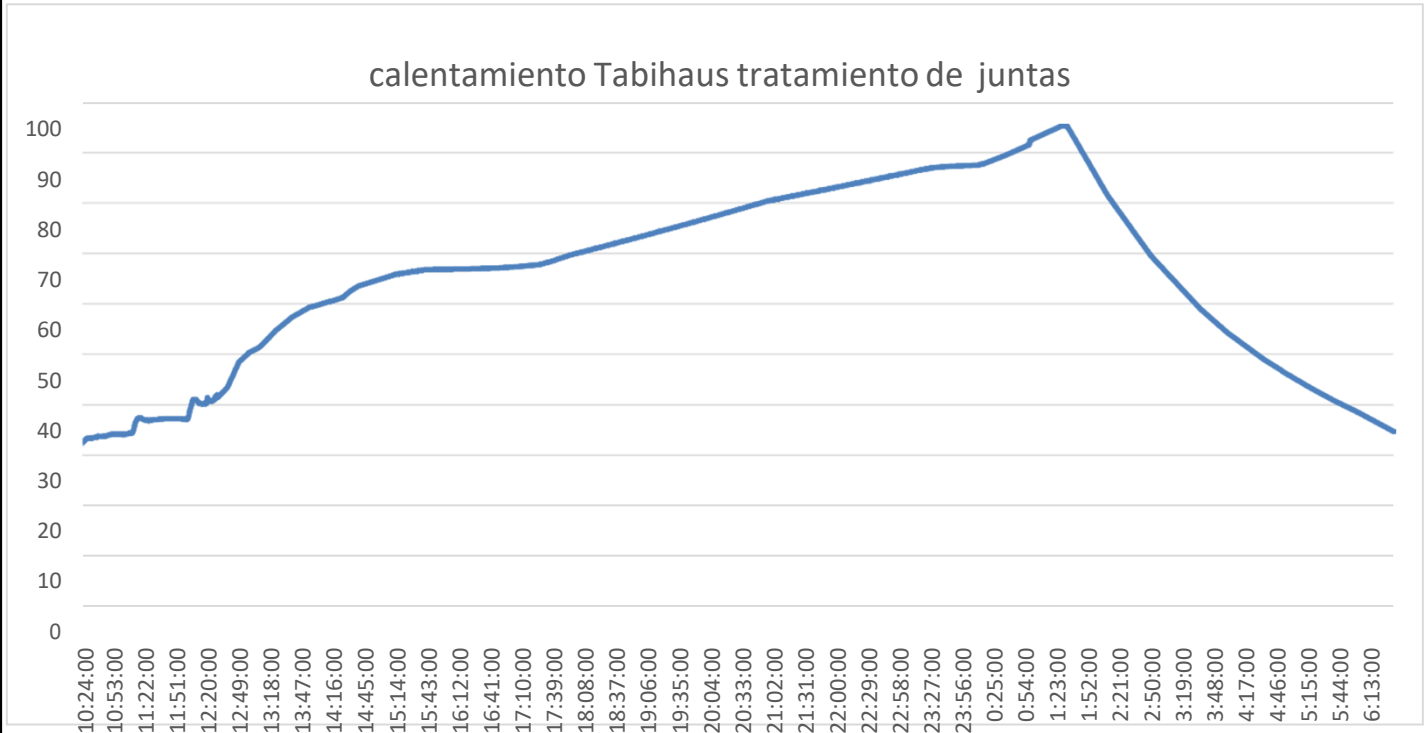


GELSA



5. RESULTADOS

- Perfil térmico obtenido:**



- Resultados dimensionales**

	Caliente		Frio		Dilatación L	Dilatación L
	ancho	Largo	ancho	Largo		
Placa 1	481,01	590,19	479,98	589,66	1,03	0,53
	480,29	589,81	480,09	589,62	0,2	0,19
	480,31	589,88	479,97	589,19	0,34	0,69
Placa 2	478,64	589,28	478,6	589,05	0,04	0,23
	479,23	589,49	478,53	589	0,7	0,49
	479,15	589,47	478,78	589,01	0,37	0,46
Placa 3	479,85	588,35	479,77	587,89	0,08	0,46
	480	588,7	479,74	587,83	0,26	0,87
	480,15	588,64	479,95	587,72	0,2	0,92



GELSA

- **Resultados accidentales del tratamiento de juntas**

TIPO DE PANEL	TRATAMIENTO JUNTAS
o Panel Tabihaus de 8+20 (1)	Sin fisuras
o Panel Tabihaus de 8+20 (2)	Sin fisuras
o Panel Tabihaus de 8+20 (3)	Sin fisuras

6. CONCLUSIONES

Sometemos la prueba a unas condiciones de calor con rampas suaves de subida y con una rampa de bajada por corte de energía. Esto hace que sea de mayor pendiente, pero aun así aproximadamente es de 12°C/hora. Es decir, la rampa muy suave de ascenso la compensamos con la de descenso para propiciar situaciones extremas como son los 65°C de salto térmico sin observarse fisuración.

Las variaciones longitudinales no las contemplamos como valores por tomar las medidas del marco de aluminio y solo consideramos que existen variaciones como es evidente y normal.

En resumen, podemos considerar que los ensayos realizados con los materiales señalados en la metodología y acompañados por su documentación aportada como sus fichas técnicas, que:

Los ensayos realizados según el procedimiento de montaje y materiales señalados, junto a las condiciones extremas que fueron sometidos, **no presentan ningún indicio de fisuras en las juntas**, lo que indica su idoneidad de los materiales utilizados.

Gelsa a 12 de Noviembre 2021

JM Aznar. Director-
Técnico

