

## FICHA TECNICA

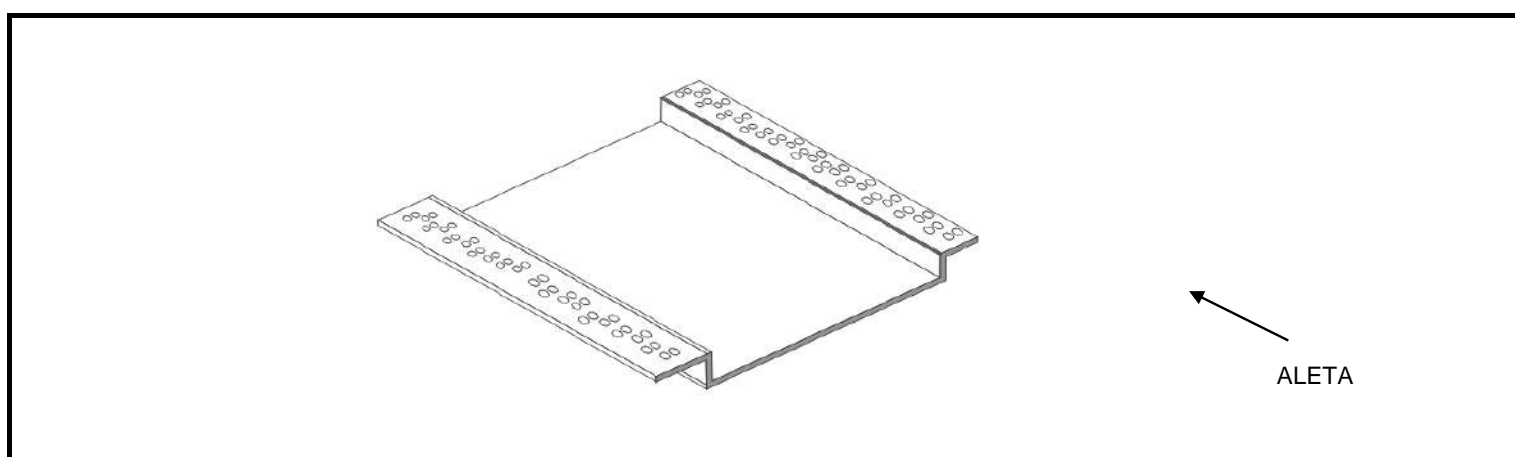
<b>REFERENCIA</b>	JUNTA DE CONTROL ESTRIA EN U 5 cm
<b>COLOR</b>	Blanco y colores varios
<b>PROCESO DE PRODUCCIÓN</b>	Extrusión
<b>PESO</b>	0,148 Kilogramos por metro lineal
<b>MEDIDA DE EMPAQUE</b>	3,05 Metros lineales.
<b>COMPONENTES</b>	Compuesto de PVC (cloruro de polivinilo) rígido peletizado, 100% original

### DESCRIPCION

La junta de control estria en U 5 cm fue diseñada para aplicar en uniones de las láminas de fibrocemento en el sistema de construcción liviana en seco (SCLS), en interiores y exteriores; para evitar las fisuras en el selle de estas por la utilización de cintas recubiertas de materiales rígidos como masilla y yeso. Al igual que para proteger dilataciones en mampostería evitando la humedad interior dando como resultado un perfecto acabado.

Cuenta con dos aletas troqueladas que cumplen con la función de anclarse a la superficie con el material de acabado como la macilla, estucos listos, graniplas, etc.

### 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: 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, e inferiores a 20° C.

### PROCESO DE PRODUCCIÓN

Extrusion y posterior troquelado.

## FICHA TECNICA



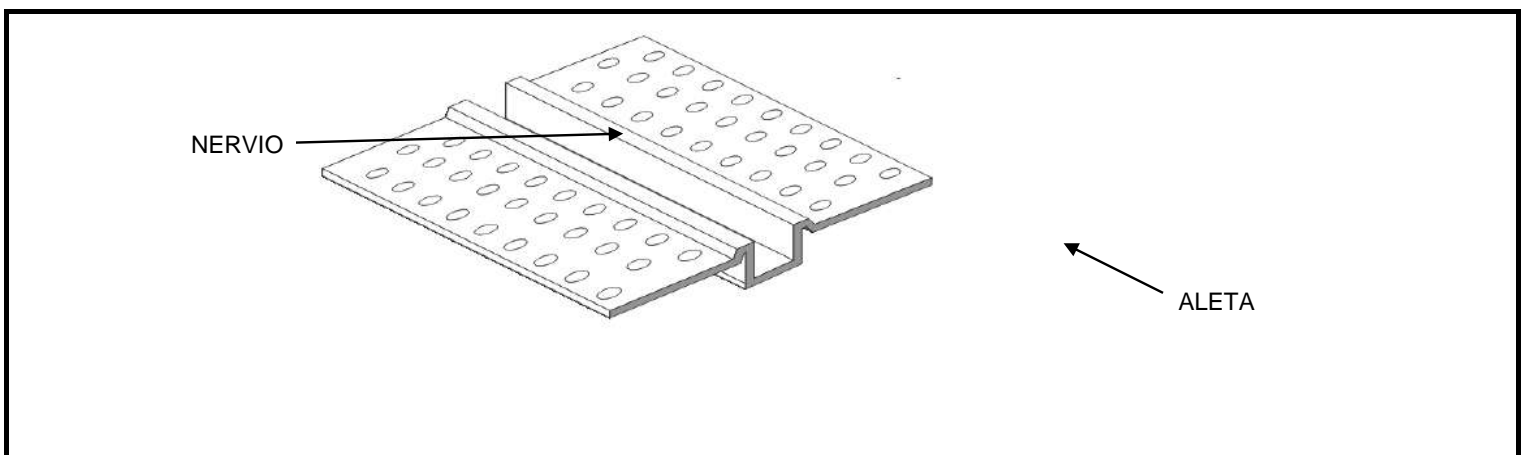
<b>REFERENCIA</b>	JUNTA DE CONTROL ESTRIA EN U 8mm
<b>COLOR</b>	Blanco y colores varios
<b>PROCESO DE PRODUCCIÓN</b>	Extrusión
<b>PESO</b>	0,104 Kilogramos por metro líneal
<b>MEDIDA DE EMPAQUE</b>	3,05 Metros lineales
<b>COMPONENTES</b>	Compuesto de PVC (cloruro de polivinilo) rígido peletizado, 100% original.

### DESCRIPCION

La junta de control estria en U 8 mm fue diseñada para aplicar en uniones de las láminas de panel yeso de 3/8 y fibrocemento en el sistema de construcción livina en seco (SCLS) en interiores y exteriores; para evitar las fisuras en el selle de exteriores por la utilización de cintas recubiertas de materiales rígidos como masilla y yeso. Al igual que para proteger dilataciones en mampostería evitando la humedad interior dando como resultado un perfecto acabado.

Cuenta con dos aletas troqueladas que cumplen con la función de anclarse a la superficie con el material de acabado como la macilla, estucos listos, graniplas, etc.

### 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
EXTRACCION (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 e inferiores a 20° C.

### PROCESO DE PRODUCCIÓN

Extrusion y posterior troquelado.

## FICHA TECNICA



<b>REFERENCIA</b>	JUNTA DE CONTROL EN Z 11mm
<b>COLOR</b>	Blanco y colores varios
<b>PROCESO DE PRODUCCIÓN</b>	Extrusión
<b>PESO</b>	0,082 Kilogramos por metro líneal
<b>MEDIDA DE EMPAQUE</b>	3,05 Metros líneales
<b>COMPONENTES</b>	Compuesto de PVC (cloruro de polivinilo) rígido peletizado 100% original.

### DESCRIPCION

La junta de control en Z 11mm fue diseñada como dilatador entre cielos rasos y muros evitando el contacto o roce de los materiales en los que estan contruidos debido a la rotación de la tierra y el asentamiento de las estructuras; juntas que al ser adheridas con cintas y materiales rígidos presentan fisuras en todo el perímetro de los cielos rasos. Especialmente construcciones con el sistema de construcción liviano en seco (SCLS) con láminas de panel yeso de 1/2, genera un efecto visual de un cielo raso flotante cuando es anclada a este. Igualmente sirve como junta de expansión de los muros que contienen marcos de ventanas y puertas evitando el deterioro de las láminas de panel yeso o fibrocemento.

Cuenta con una aleta troquelada que cumple con la función de anclarse a la superficie con el material de acabado como la macilla, estucos listos, graniplas, etc.

### DISEÑO



### ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

<i>PRUEBA</i>	<i>ESPECIFICACIÓN</i>	<i>RESULTADO</i>
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, e inferiores a 20° C..

### PROCESO DE PRODUCCIÓN

Extrusion y posterior troquelado.

**FICHA TECNICA**

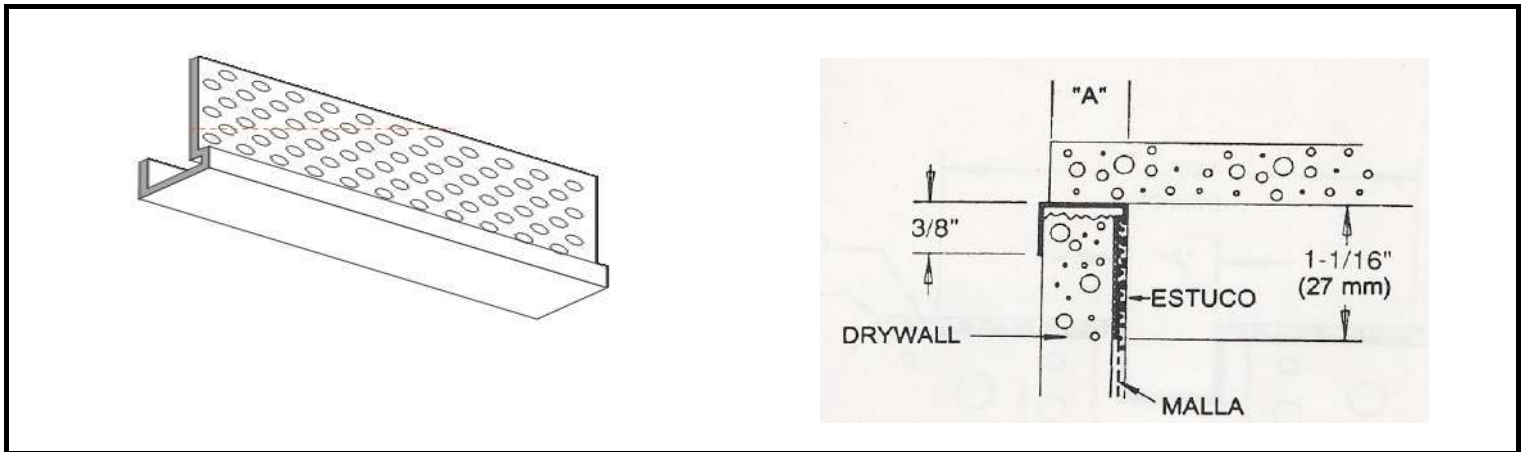
<b>REFERENCIA</b>	REBORDE EN J
<b>COLOR</b>	Blanco y colores varios
<b>PROCESO DE PRODUCCIÓN</b>	Extrusión
<b>PESO</b>	0,076 Kilogramos por metro líneal
<b>MEDIDA DE EMPAQUE</b>	3,05 Metros líneales
<b>COMPONENTES</b>	Compuesto de PVC (cloruro de polivinilo) rígido peletizado, 100% original.

**DESCRIPCION**

El reborde en J fue diseñado para proteger las láminas de panel yeso de 1/2", evitando su deterioro en los bordes externos e internos al contacto con materiales de mayor dureza como el concreto, ladrillo y metales, aplicable en los ensanchamientos de construcciones de mampostería con el sistema de construcción liviana en seco (SCLS), en la protección de los bordes externos e internos de las láminas de panel yeso del roce con los marcos de ventanas y puertas. Para dar terminado perimetral a cielos rasos en el sistema de construcción liviana en seco (SCLS) que no se deseen dilatar, al igual que la protección de los bordes externos e internos en de láminas de panel yeso que no están en escuadra entrepaños divisorios de muebles.

Cuenta con una aleta troquelada que cumple con la función de anclarse a la superficie con el material de acabado como la macilla, estucos listos, graniplas, etc.

**DISEÑO**



**ESPECIFICACIONES TÉCNICAS**

<b>PRUEBA</b>	<b>ESPECIFICACIÓN</b>	<b>RESULTADO</b>
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, e inferiores a 20° C.

**PROCESO DE PRODUCCIÓN**

Extrusion y posterior troquelado.

## FICHA TECNICA

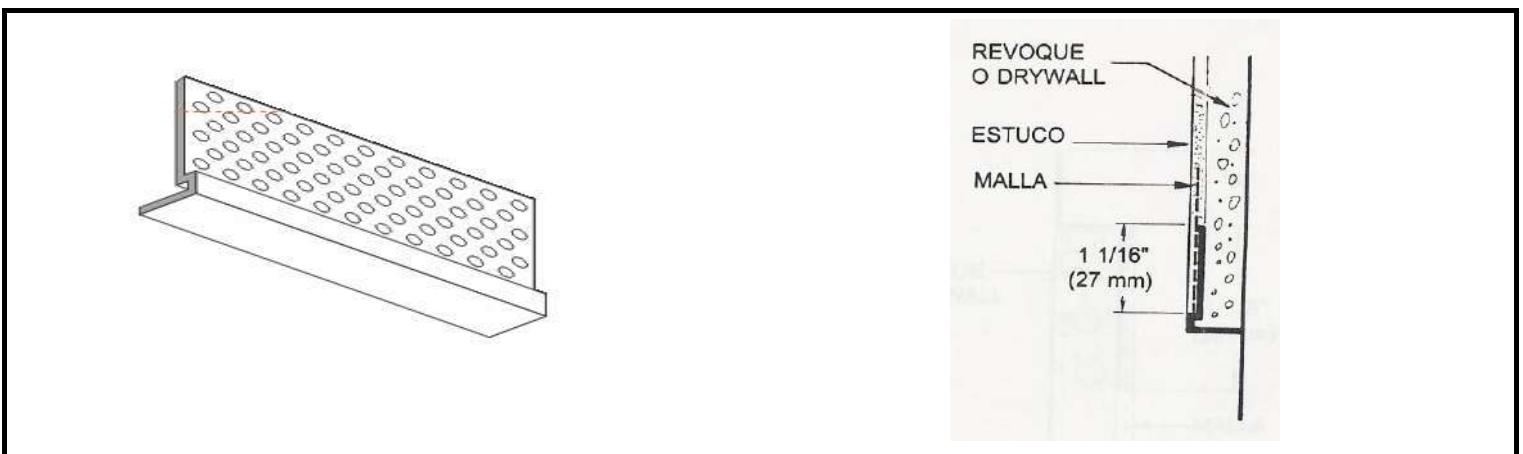
<b>REFERENCIA</b>	REBORDE EN L
<b>COLOR</b>	Blanco y colores varios
<b>PROCESO DE PRODUCCIÓN</b>	Extrusión
<b>PESO</b>	0,050 Kilogramo por metro líneal
<b>MEDIDA DE EMPAQUE</b>	3,05 Metros líneales
<b>COMPONENTES</b>	Compuesto de PVC (cloruro de polivinilo) rigidizado, 100% original.

### DESCRIPCION

El reborde en L fue diseñado para proteger las láminas de panel yeso y fibrocemento en su borde externo en el ensanche con el sistema de mampostería, evitando fisuras por la utilización de cintas recubiertas de materiales rígidos en la junta de los dos sistemas. Especialmente en las láminas de fibrocemento que solo requieran la protección del borde externo o en su esquina externa.

Cuenta con una aleta troquelada que cumple con la función de anclarse a la superficie con el material de acabado como la macilla, estucos listos, graniplas, etc.

### 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, e inferiores a 20° C.

### PROCESO DE PRODUCCIÓN

Extrusion y posterior troquelado.

**FICHA TECNICA**

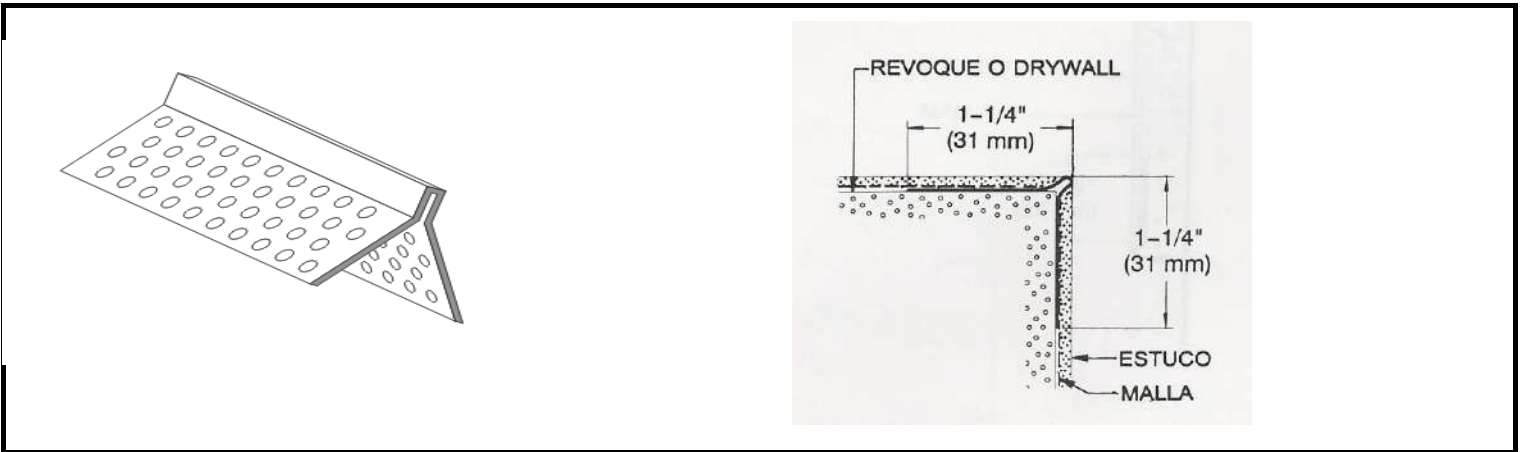
<b>REFERENCIA</b>	ANGULO PROTECTOR DE 90°
<b>COLOR</b>	Blanco y colores varios
<b>PROCESO DE PRODUCCIÓN</b>	Extrusión
<b>PESO</b>	0,068 Kilogramos por metro lineal
<b>MEDIDA DE EMPAQUE</b>	2,44 y 3,05 Metros lineales
<b>COMPONENTES</b>	Compuesto de PVC (cloruro de polivinilo) rígido peletizado 100% original

**DESCRIPCION**

El angulo protector de 90° fue diseñado para proteger y dar un perfecto acabado a los bordes o esquinas externas de 90° grados de muros, techos y terminaciones en los sistemas de mampostería y sistema de construcción liviana en seco (SCLS), evitando el continuo mantenimiento por los impactos recibidos en el transito o en la manipulación de muebles, enseres y objetos debido a su exposición o riesgo externo.

Cuenta con dos aletas troqueladas que cumplen con la función de anclarse a la superficie con el material de acabado como la macilla, estucos listos, graniplas, etc.

**DISEÑO**



**ESPECIFICACIONES TÉCNICAS**

<b>PRUEBA</b>	<b>ESPECIFICACIÓN</b>	<b>RESULTADO</b>
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
EXTRACCION (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 e inferiores a 20° C.

**PROCESO DE PRODUCCIÓN**

Extrusion y posterior troquelado.



## FICHA TECNICA

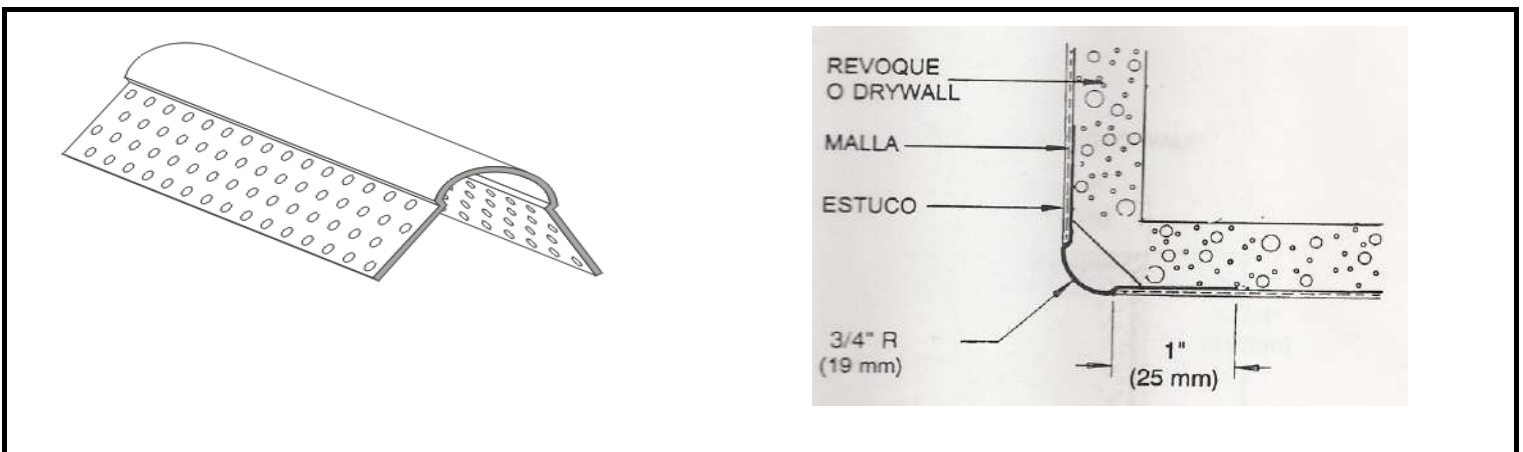
<b>REFERENCIA</b>	ESQUINERO PROTECTOR REDONDO EXTERNO
<b>COLOR</b>	Blanco y colores varios
<b>PROCESO DE PRODUCCIÓN</b>	Extrusión
<b>PESO</b>	0,080 Kilogramos por metro líneal
<b>MEDIDA DE EMPAQUE</b>	3,05 Metros líneales
<b>COMPONENTES</b>	Compuesto de PVC (cloruro de polivinilo) rígido peletizado 100% original.

### DESCRIPCION

El esquinero protector redondo externo fue diseñado para proteger dar un perfecto acabado de redondez a los bordes y/o esquinas externas de muros , en los sistemas de mampostería y sistema de construcción liviana en seco (SCLS) ; evitando no solo el permanente mantenimiento por los impactos recibidos en el tránsito de muebles y enseres u objetos, si no evitando accidentes especialmente a la población infantil propensa al choque con las esquinas por su imperactividad.

Cuenta con dos aletas troqueladas que cumplen con la función de anclarse a la superficie con el material de acabado como la macilla, estucos listos, graniplas, etc.

### 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: 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 e inferiores a 20° C.

### PROCESO DE PRODUCCIÓN

Extrusion y posterior troquelado.

## FICHA TECNICA

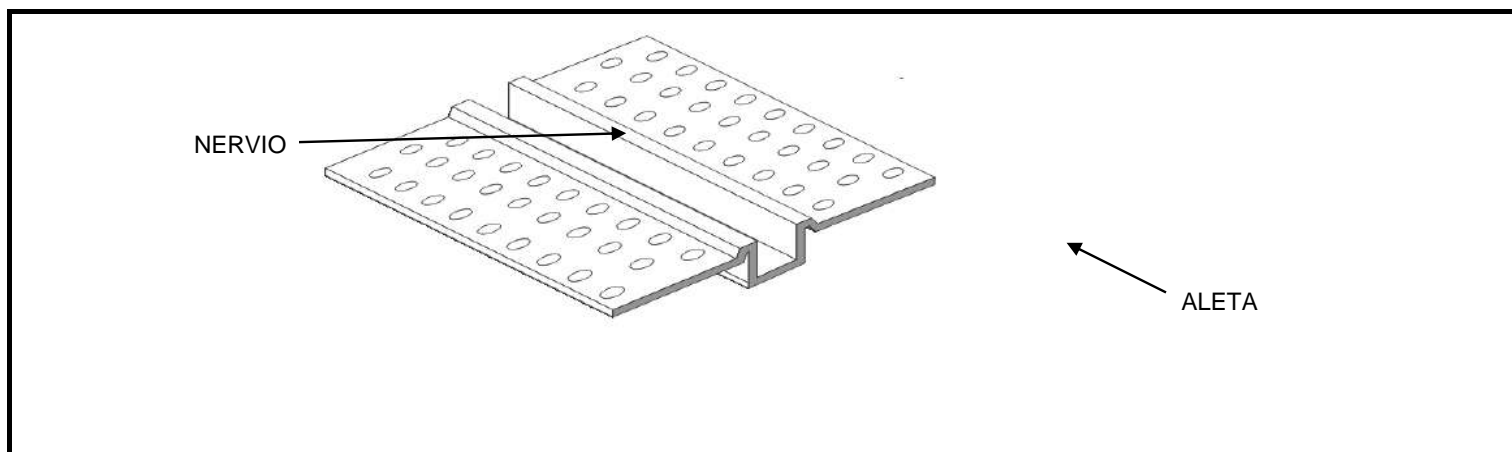
<b>REFERENCIA</b>	JUNTA DE CONTROL ESTRIA EN U 11 mm
<b>COLOR</b>	Blanco y colores varios
<b>PROCESO DE PRODUCCIÓN</b>	Extrusión
<b>PESO</b>	0,120 Kilogramos por metro líneal
<b>MEDIDA DE EMPAQUE</b>	3,05 Metros líneales
<b>COMPONENTES</b>	Compuesto de PVC (cloruro de polivinilo) rígido peletizado. 100% original.

### DESCRIPCION

La junta de control estria en U 11mm fue diseñada para aplicar en uniones de las láminas de panel yeso de 1/2 en el sistema de construcción liviana en seco (SCLS), en interiores para evitar las fisuras en el sello de estas por la utilización de cintas recubiertas de materiales rígidos como macilla y yeso. Al igual que para proteger dilataciones en mampostería evitando la humedad interior dando como resultado un perfecto acabado.

Cuenta con dos aletas troqueladas que cumplen con la función de anclarse a la superficie con el material de acabado como la macilla, estucos listos, graniplas, etc.

### 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: 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, e inferiores a 20° C.

### PROCESO DE PRODUCCIÓN

Extrusion y posterior troquelado.



## FICHA TECNICA



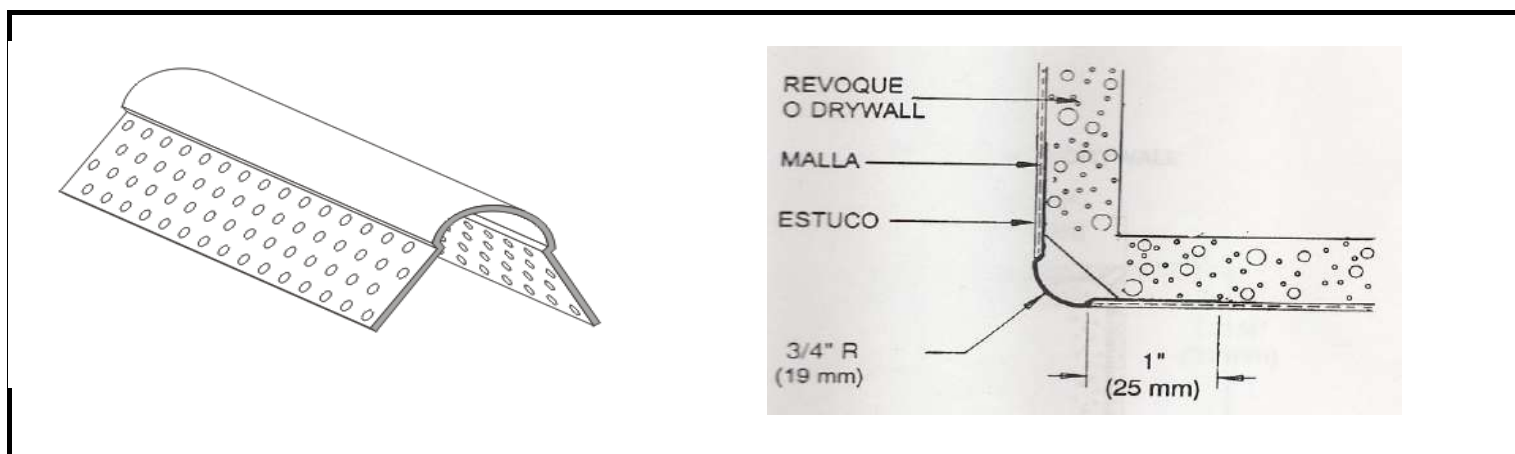
<b>REFERENCIA</b>	JUNTA DE CONTROL REDONDO INTERNO
<b>COLOR</b>	Blanco y colores varios
<b>PROCESO DE PRODUCCIÓN</b>	Extrusión
<b>PESO</b>	0,112 Kilogramos por metro líneal
<b>MEDIDA DE EMPAQUE</b>	3,05 Metros líneales
<b>COMPONENTES</b>	Compuesto de PVC (cloruro de polivinilo) rigidizado peletizado 100% original.

### DESCRIPCION

La junta de control redondo interno fue diseñada para proteger y dar un perfecto acabado de redondez a los ángulos internos por encuentro de muros, en los sistemas de mampostería y sistema de construcción liviana en seco (SCLS); evitando las fisuras en el encuentro de estos por la aplicación de cintas recubiertas de materiales rígidos como macilla y estucos. No anula los ángulos de 90°.

Cuenta con dos aletas troqueladas que cumplen con la función de anclarse a la superficie con el material de acabado como la macilla, estucos listos, graniplas, etc.

### 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 e inferiores a 20° C.

### PROCESO DE PRODUCCIÓN

Extrusion y posterior troquelado.

## FICHA TECNICA

<b>REFERENCIA</b>	JUNTA DE CONTROL EN Z 8mm
<b>COLOR</b>	Blanco y colores varios
<b>PROCESO DE PRODUCCIÓN</b>	Extrusión
<b>PESO</b>	0,064 Kilogramos por metro líneal
<b>MEDIDA DE EMPAQUE</b>	3,05 Metros líneales
<b>COMPONENTES</b>	Compuesto de PVC (cloruro de polivinilo) rígido peletizado 100% original.
<b>DESCRIPCION</b>	

La junta de control en Z 8mm fue diseñada como dilatador entre cielos rasos y muros evitando el contacto o roce de los materiales en los que están contruidos debido a la rotación de la tierra y el asentamiento de las estructuras; juntas que al ser adheridas con cintas y materiales rígidos presentan fisuras en todo el perímetro de los cielos rasos. Especialmente en construcciones con el sistema de construcción liviano en seco (SCLS) en láminas de panel yeso de 3/8 y/o fibrocemento, genera un efecto visual de un cielo raso flotante cuando es anclada a este. Igualmente sirve como junta de expansión de los muros que contienen marcos de ventanas y puertas evitando el deterioro de las láminas de panel yeso o fibrocemento.

Cuenta con una aleta troquelada que cumple con la función de anclarse a la superficie con el material de acabado como la macilla, estucos listos, graniplas, etc.

### 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: 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 e inferiores a 20° C.

### PROCESO DE PRODUCCIÓN

Extrusion y posterior troquelado.

## FICHA TECNICA

<b>REFERENCIA</b>	JUNTA DE CONTROL EN Z 6mm
<b>COLOR</b>	Blanco y colores varios
<b>PROCESO DE PRODUCCIÓN</b>	Extrusión
<b>PESO</b>	0,060 Kilogramos por metro líneal
<b>MEDIDA DE EMPAQUE</b>	3,05 Metros líneales
<b>COMPONENTES</b>	Compuesto de PVC (cloruro de polivinilo) rígido peletizado 100% original.
<b>DESCRIPCION</b>	

La junta de control en Z 6mm fue diseñada como dilatador entre cielos rasos y muros evitando el contacto o roce de los materiales en los que están contruidos debido a la rotación de la tierra y el asentamiento de las estructuras; juntas que al ser adheridas con cintas y materiales rígidos presentan fisuras en todo el perímetro de los cielos rasos. Especialmente construcciones con el sistema de construcción liviano en seco (SCLS) en láminas de fibrocemento, genera un efecto visual de un cielo raso flotante cuando es anclada a este. Igualmente sirve como junta de expansión de los muros que contienen marcos de ventanas y puertas evitando el deterioro de las láminas de panel yeso o fibrocemento.

Cuenta con una aleta troquelada que cumple con la función de anclarse a la superficie con el material de acabado como la macilla, estucos listos, graniplas, etc.

### 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: H <sub>2</sub> S <sub>4</sub> , 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 e inferiores a 20° C..

### PROCESO DE PRODUCCIÓN

Extrusion y posterior troquelado.