



# GUÍA DE PEGADO GUILLOTINA MOTORIZADA INFINIA

 **Todocristal**<sup>®</sup>

Guía de pegado Guillotina Motorizada INFINIA	V1-25	MA 054 ESP
---	-------	------------



	S0021	Acelerante
	S0022	Polímero
	S0024	Brocha

- Revisar el estado y las medidas de los cristales antes de comenzar el proceso de pegado.
- Ordenar los perfiles según la sección a la que pertenezca y el tipo de panel (panel fijo (figura 1), panel móvil (figura 2) y panel cadena (figura 3)). Ordenar también los cristales y limpiar los cantos con alcohol.
- El panel fijo lleva en los laterales unos perfiles sobre los que van atornillados los tiradores para poder abatir el panel (figura 4).
- El panel móvil y el panel cadena lleva en los laterales un perfil donde se ubican distintos elementos de funcionamiento del sistema (figura 5).

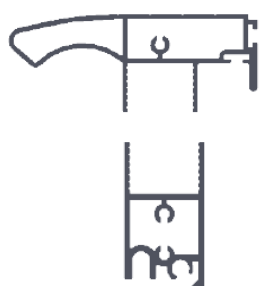


Figura 1

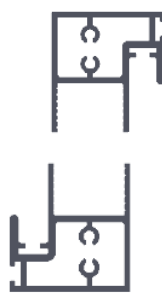


Figura 2



Figura 3



Figura 4



Figura 5

- Insertar la junta de goma en el perfil horizontal extremo del panel fijo (figura 6).

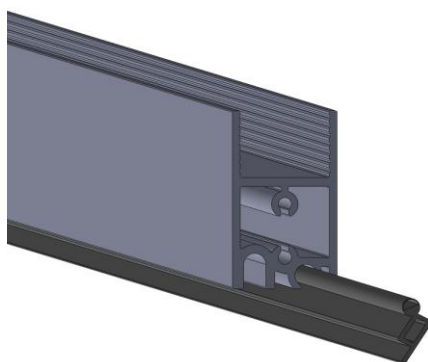


Figura 6

- Insertar la junta de estanqueidad en el perfil vertical del panel fijo (figura 7).

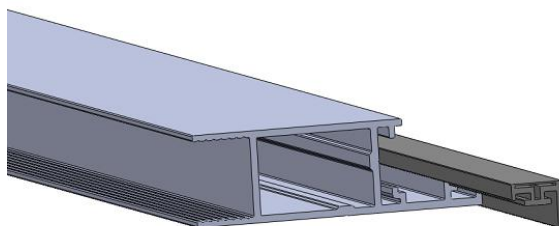


Figura 7

- Insertar cepillos en los perfiles de arrastre y en el pasamanos fijo (o doble) del panel fijo (figuras 8 y 9).

- Cepillo 7 x 6 mm en la ranura interna

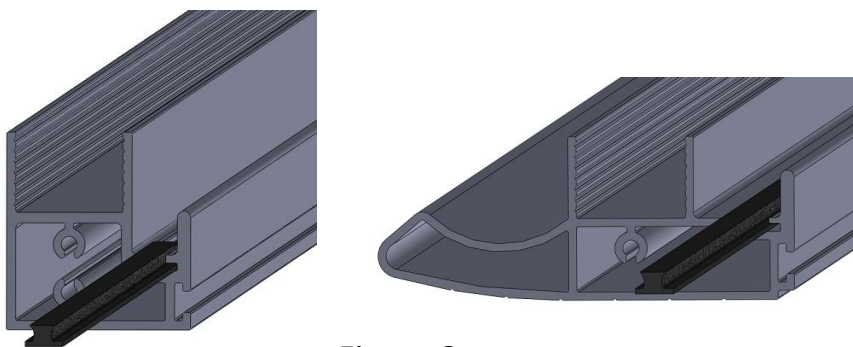


Figura 8

- Cepillo 7 x 8 mm en la ranura lateral

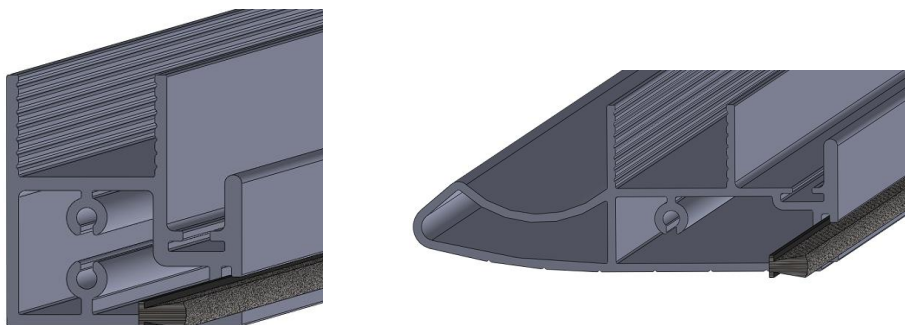


Figura 9

- Selle la cabeza de la cánula. Para ello, fundir el extremo de la cánula con un mechero y comprimirlo. Posteriormente realizar un taladro con una broca de 4mm a una distancia de 8mm medidos desde el extremo de la cánula (figura 10).

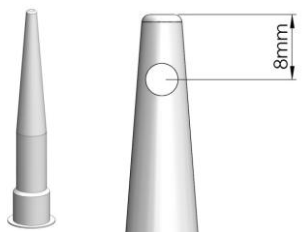


Figura 10

### III. Aplicación del líquido acelerante

- Aplicar el líquido acelerante (figura 11), con la brocha que se facilita, en el interior del perfil (figura 12). Girar la brocha para asegurarse de que las paredes interiores del perfil queden bien impregnadas. Evite salirse del interior del perfil, el lacado del perfil puede verse afectado. Déjelo hasta que el líquido se evapore a una temperatura de al menos 5°C. La superficie pasará de brillante a mate.

**Nota:** Tras aplicar el acelerante, asegurarse de que el bote está bien cerrado, incluyendo el tapón goma, para evitar que se evapore el líquido del interior.



Figura 11

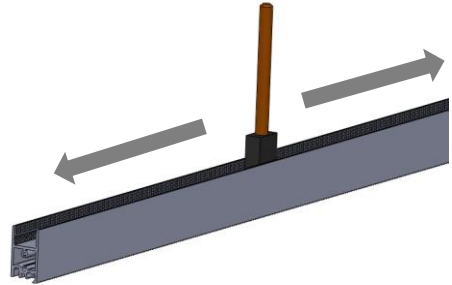


Figura 12

### IV. Aplicación del adhesivo Todocrystal

- Aplicar el adhesivo *Todocrystal* (figura 13) en los laterales interiores del perfil. Empezar a aplicar adhesivo a unos 2 cm del inicio del perfil (figura 14), y terminar igualmente a 2cm del final del mismo. Además, se deben dejar espacios de unos 2 cm sin adhesivo, a lo largo del interior del perfil (figura 15). De esta forma, al pegar el cristal, no rebosará.

**Nota:** Realizar la operación de pegado, panel por panel, para evitar que se seque el adhesivo.



Figura 13



Figura 14



Figura 15

## V. Pegado paneles fijos

### a. Sistemas con cristal 20 mm con tres paneles

- Realizar el pegado del perfil horizontal extremo y del pasamanos panel fijo a tope contra el cristal (figura 16), dejando una separación de 14 mm aproximadamente por cada extremo del cristal (figura 17).

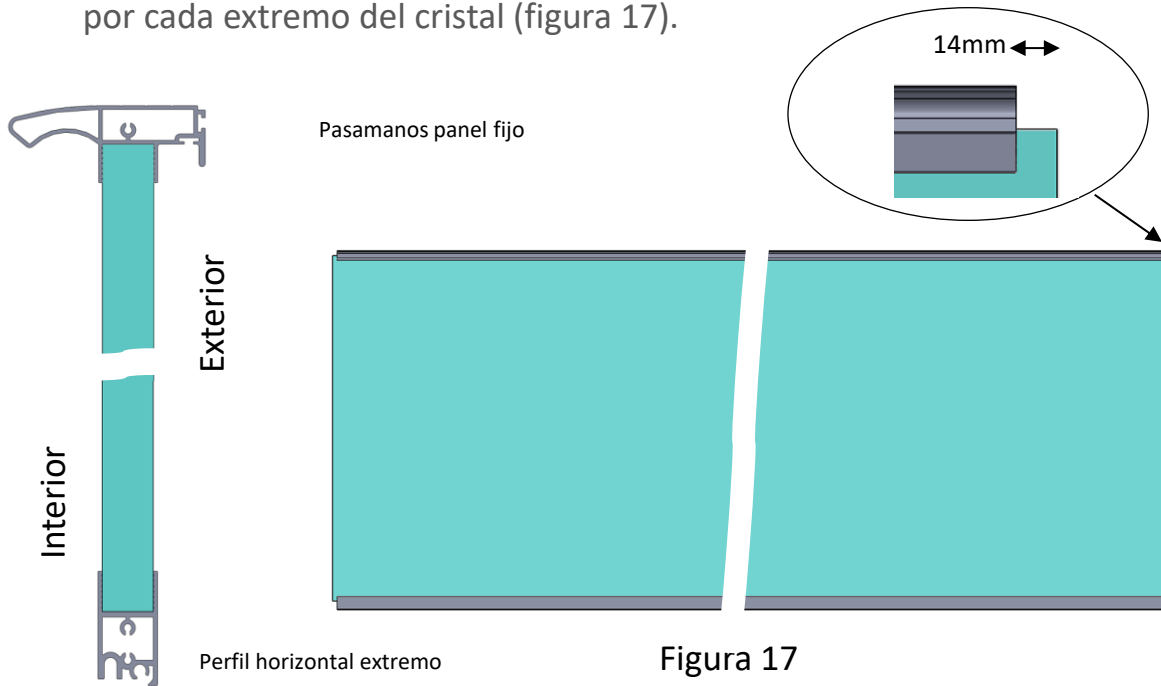


Figura 16

Figura 17

- Comprobar las diagonales (figura 18) entre los perfiles. Estas deben de ser exactamente iguales.

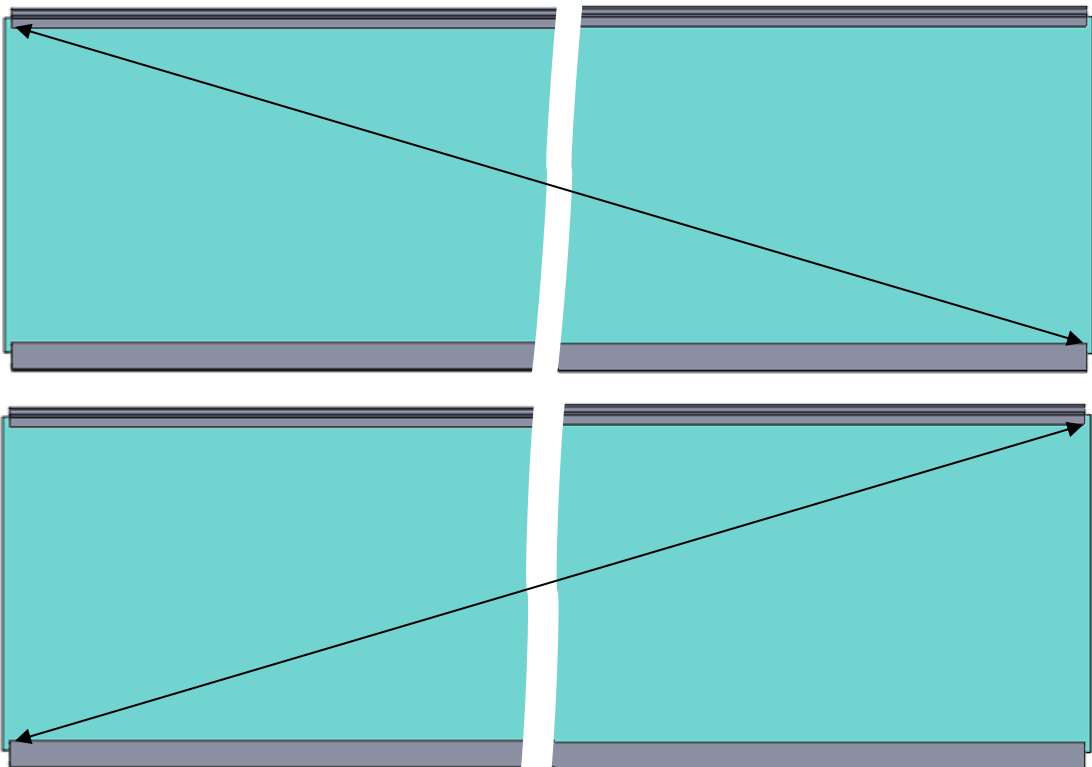


Figura 18

- Para realizar el pegado de los perfiles laterales, en primer lugar, se introduce el conjunto tapa pasamanos fijo en el perfil horizontal y se fija con un tornillo DIN 7504P 4,2 x 50 mm (figura 19). Una vez introducido, se procede a colocar el perfil vertical encajándolo correctamente con el conjunto tapa pasamanos (figura 20).

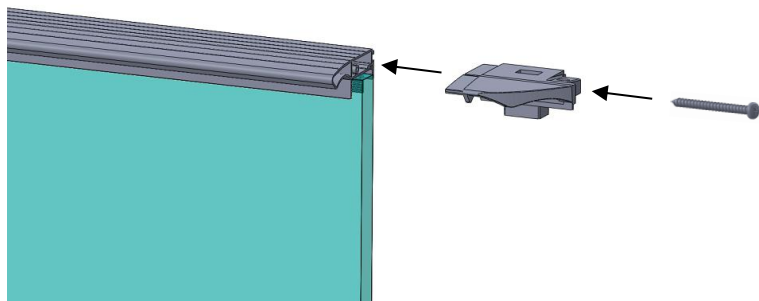


Figura 19

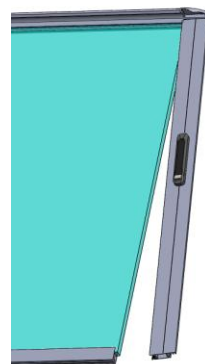


Figura 20

- Se introduce en la parte inferior del perfil vertical el conjunto tapa inferior fijo y posteriormente se encaja con el perfil horizontal inferior fijándolo con un tornillo DIN 7504P 4,2 x 50 mm (figuras 21 y 22).

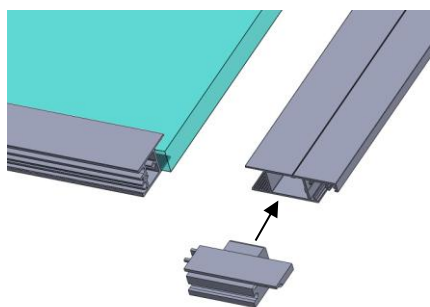


Figura 21

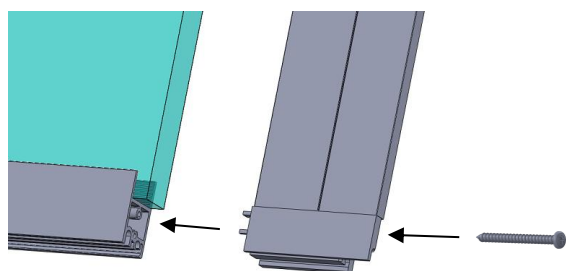


Figura 22

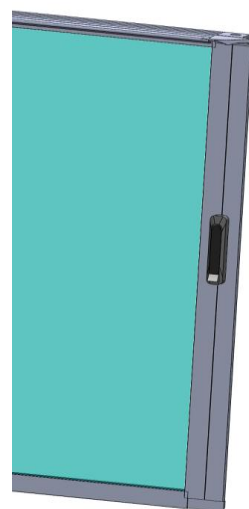


Figura 23

- Se repiten las mismas operaciones para el pegado del perfil del lado contrario.

## V. Pegado paneles fijos

### b. Sistemas con cristal 20 mm con dos paneles

- El proceso es idéntico al descrito en el apartado anterior con la diferencia de que en la parte superior del panel se instala el pasamanos doble panel fijo.

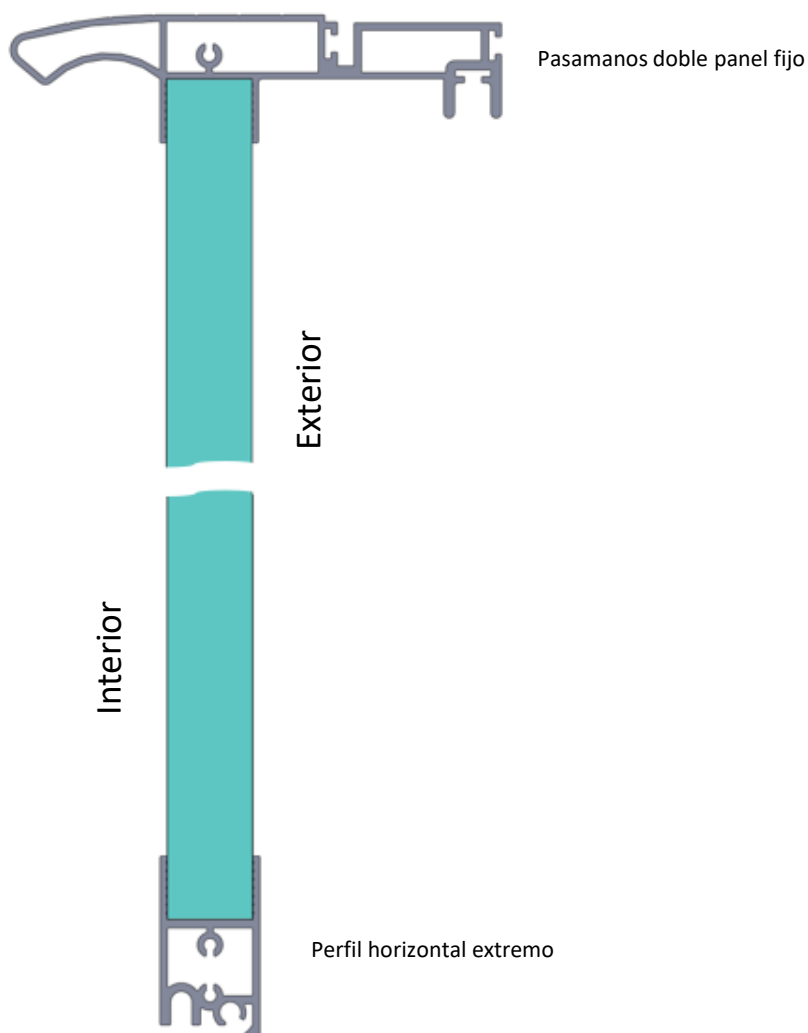


Figura 24

## V. Pegado paneles fijos

### c. Sistema con cristal 10 mm con tres paneles

- Para usar cristal 10 mm es necesario instalar en cada uno de los perfiles un reductor (figura 25).
- El reductor va fijado al perfil con tres tornillos DIN 7504P 4,2 x 13 mm como se muestra en la figura 26.

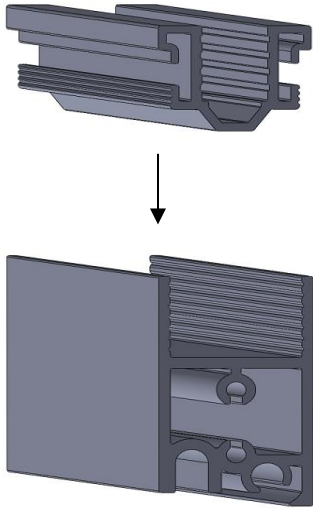


Figura 25

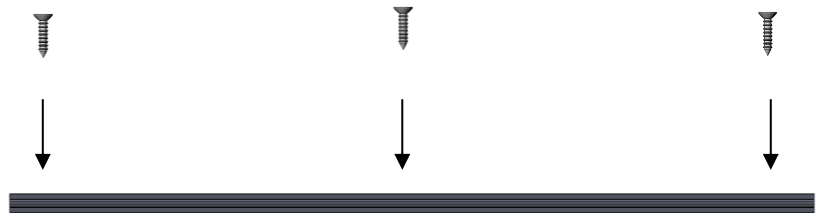


Figura 26

- En los perfiles horizontal extremo y pasamanos, el reductor queda enrasado (figura 27 y 28).

Figura 27

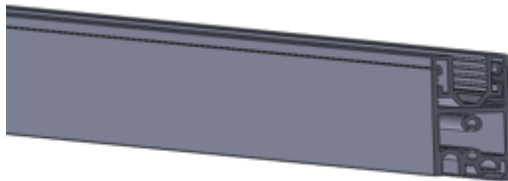


Figura 28

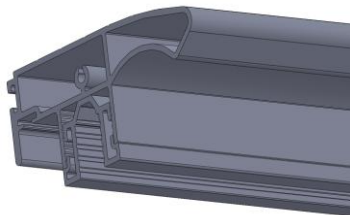


Figura 29

- En los perfiles verticales del panel fijo, el reductor debe de quedar situado a 20 mm de cada extremo (figura 30 y 31).

20 mm



20 mm

Figura 30

**NOTA:** Es importante que al fijar los reductores, la cabeza del tornillo no sobresalga en exceso para que el cristal apoye correctamente.

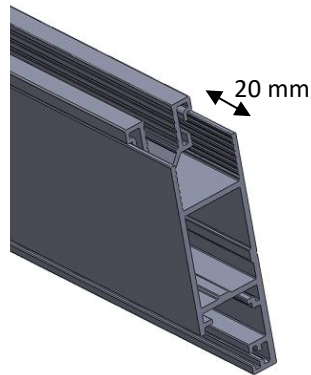


Figura 31

- Una vez instalados los reductores, se repiten los pasos indicados en las figuras 19,20,21 y 22.
- Por último, comprobar que los reductores de los perfiles verticales apoyan perfectamente sobre los horizontales (figura 32).

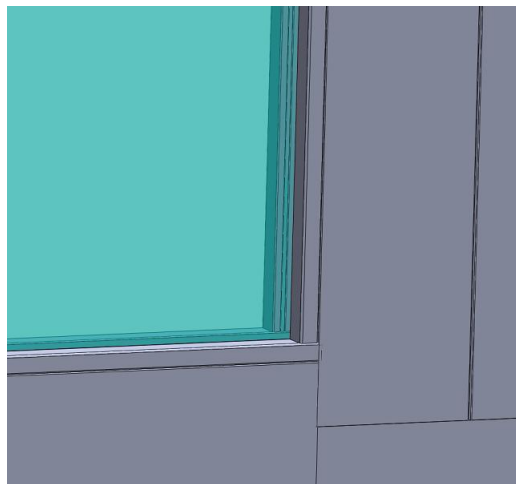


Figura 32

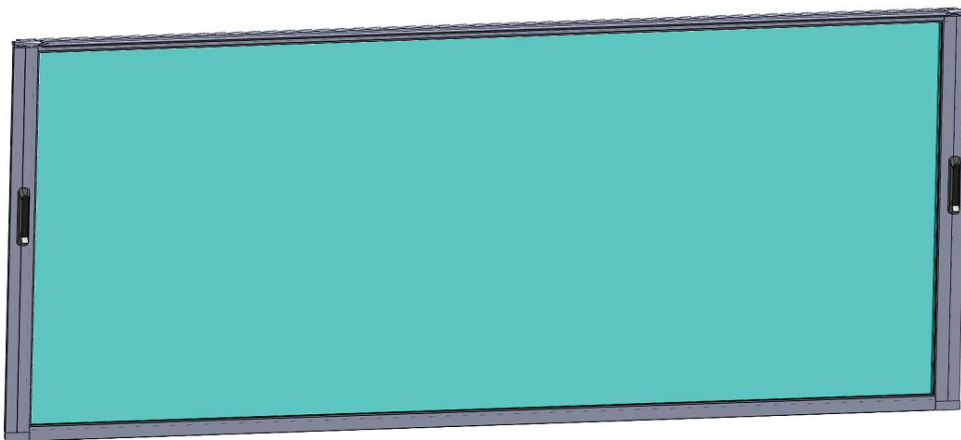


Figura 33

## V. Pegado paneles fijos

### **d. Sistemas con cristal 10 mm con dos paneles**

- El proceso es idéntico al descrito en el apartado b con la diferencia de que en la parte superior del panel se instala el pasamanos doble panel fijo.
- En este perfil, el reductor también queda enrasado (figura 34).

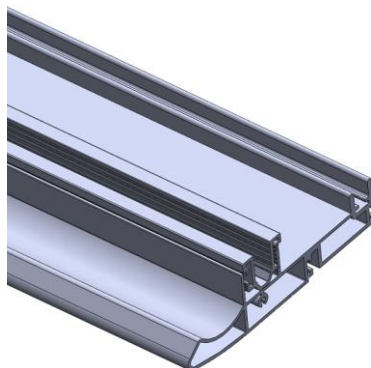


Figura 34



Figura 35

### a. Sistemas con cristal 20 mm con tres paneles

- En caso de que el sistema solo cuente con un panel móvil, no realizar este paso. Continuar con el paso VII Pegado Paneles Cadena.
- En los paneles intermedios, los perfiles de arrastre deben de estar orientados de forma opuesta (figura 36).
- Realizar el pegado a tope contra el cristal y dejar una separación de 14 mm en los extremos del cristal (figura 37).

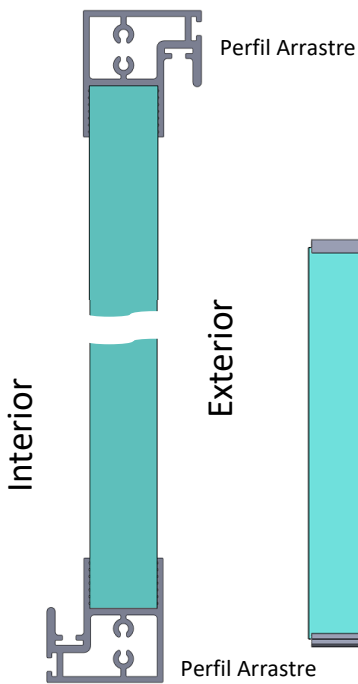


Figura 36

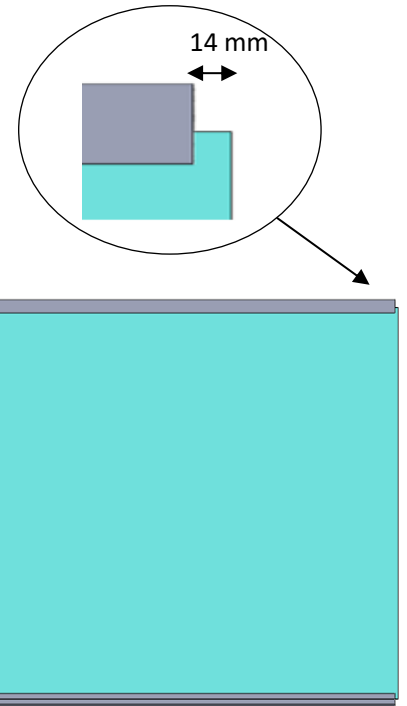


Figura 37

- Comprobar las diagonales entre los perfiles (figura 38 y 39) . Estas deben de ser iguales para garantizar de que el panel está correctamente alineado.

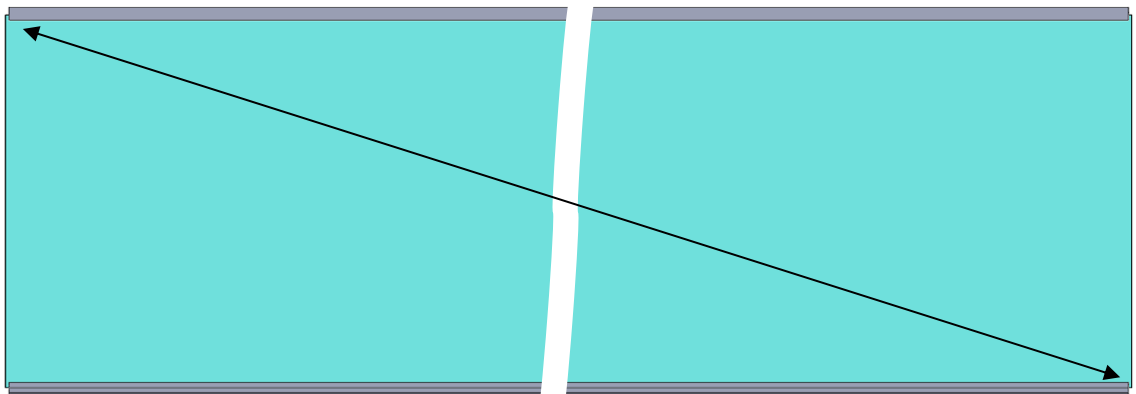


Figura 38

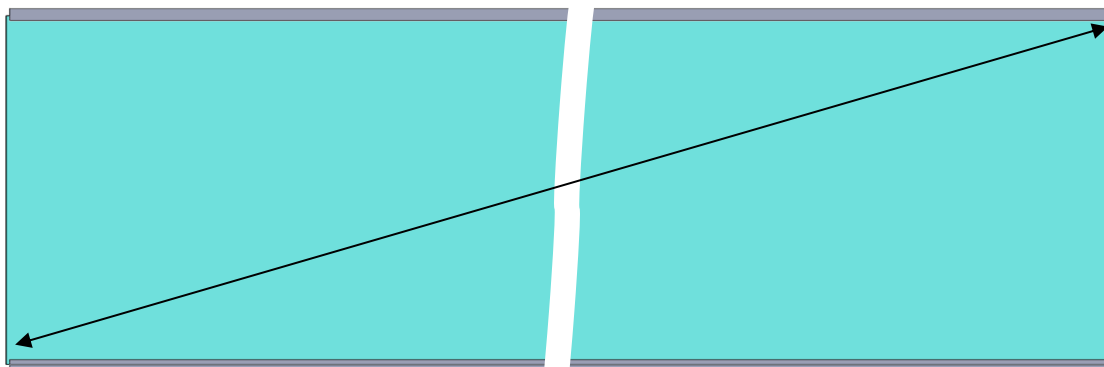


Figura 39

- Para realizar el pegado de los perfiles laterales, en primer lugar, se introducen los conjuntos rodamientos en el perfil (figura 40) y, posteriormente, se introducen los conjuntos tapa arrastre (figura 41). Una vez introducidos, se aproxima el perfil hasta encajarlo con los perfiles horizontales.
- Se atornillan las tapas a los perfiles con dos tornillos (figura 42).
- Se posicionan los rodamientos a continuación de las tapas y se atornillan (figura 43).
- Se repite el proceso para el lado opuesto.



Figura 40

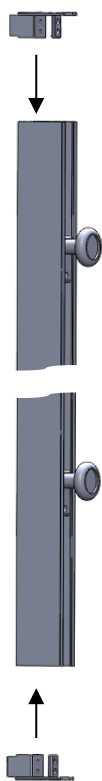


Figura 41

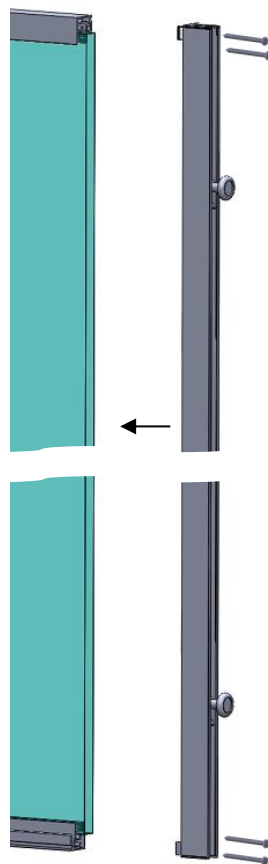


Figura 42

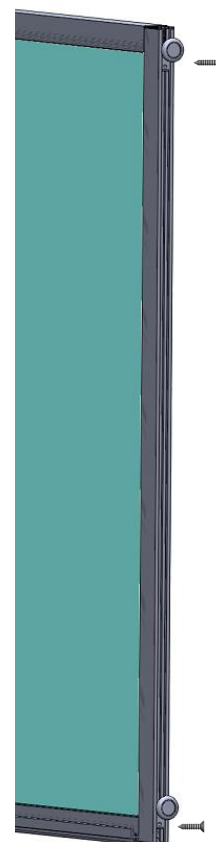


Figura 43

### **b. Sistemas con cristal 10 mm**

- En los perfiles arrastre, el reductor queda enrasado.
- En los perfiles verticales, el reductor se sitúa a 39,5 mm del extremo del perfil (figura 44).
- Una vez instalados los reductores en los perfiles, el proceso es idéntico que para cristal de 20 mm.

39,5 mm



39,5 mm



Figura 44

### a. Sistema con cristal 20 mm

- El perfil arrastre y el perfil horizontal extremo deben de estar orientados como en la figura 45.
- Realizar el pegado a tope contra el cristal y dejar una separación de 14 mm en los extremos del cristal (figura 46).

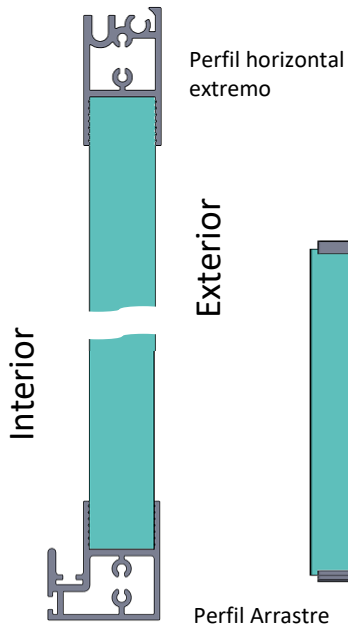


Figura 45

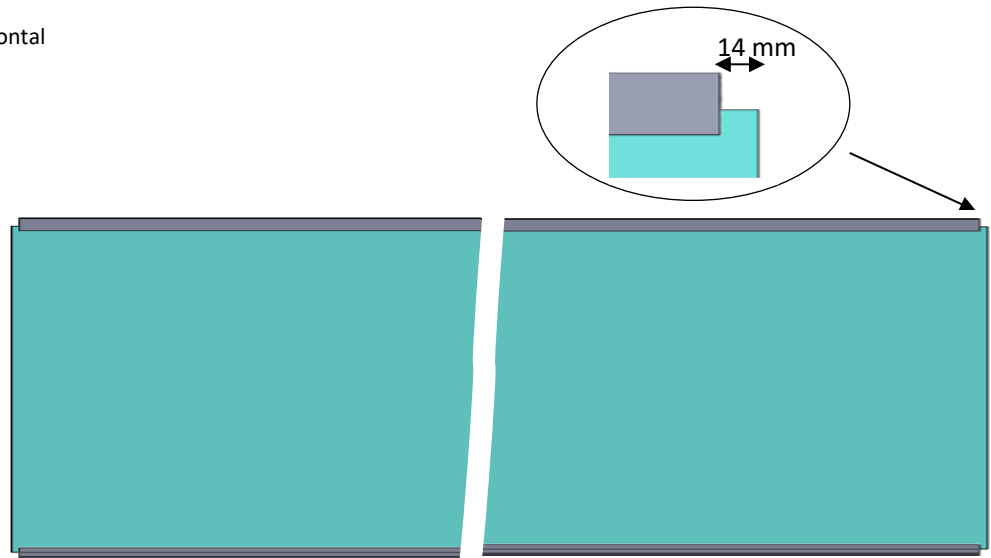


Figura 46

- Comprobar las diagonales entre los perfiles (figura 47) . Estas deben de ser iguales para garantizar de que el panel esta correctamente alineado.

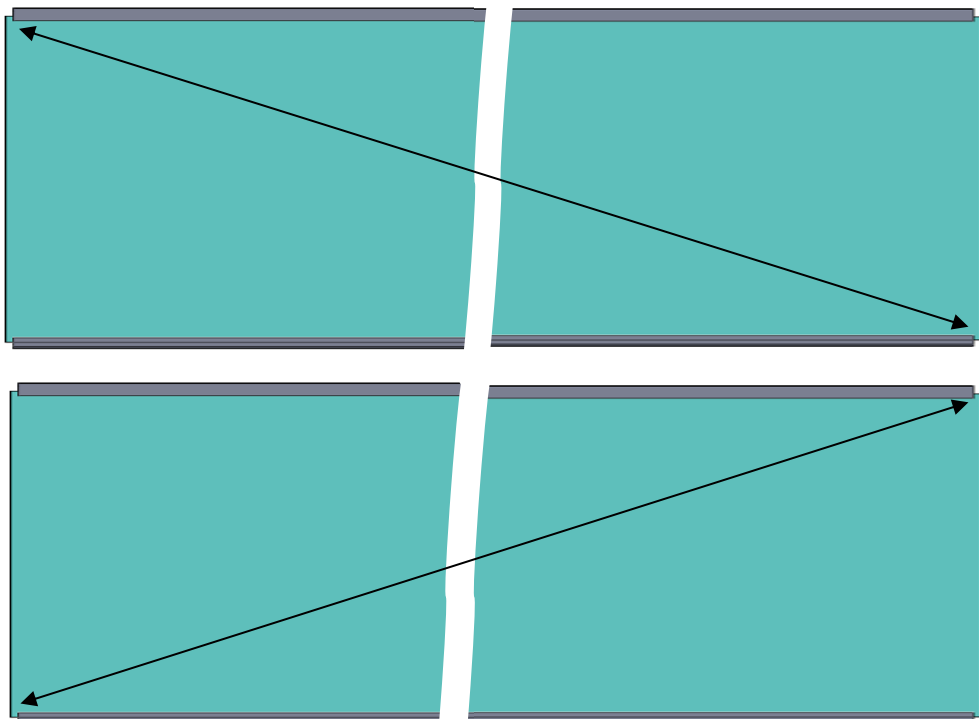


Figura 47

- Deslizar el perfil pasamanos panel móvil en el perfil horizontal superior (figura 48 y 49).

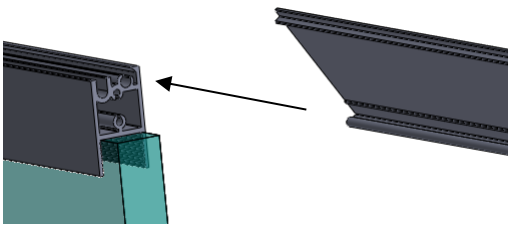


Figura 48

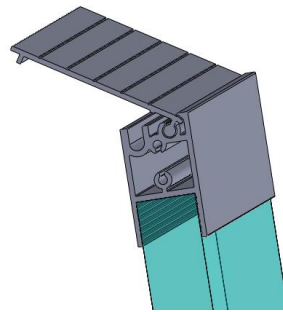


Figura 49

- Introducir los rodamientos en los perfiles verticales, dos por lado (figura 50). Se atornillarán más adelante.
- Se introduce en cada extremo del perfil vertical el conjunto tapa panel móvil orientándolo en la posición que se indica en la figura 51. Posteriormente, se aproxima el perfil al panel y se atornilla (figura 52).
- Se repite el proceso para el lado contrario.

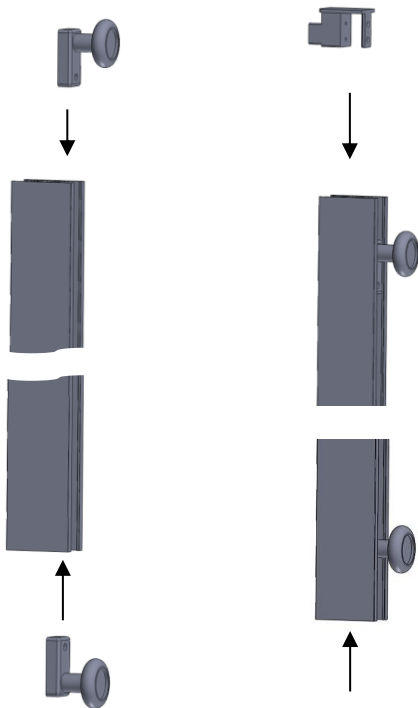


Figura 50



Figura 51

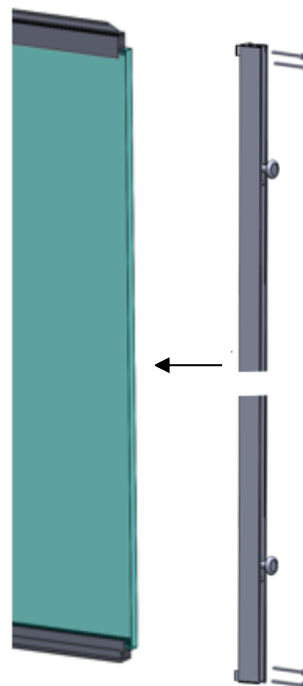


Figura 52

- Una vez ensamblado, se introduce por el extremo superior la pletina donde irá fijada la cadena (figura 53).
- La pletina debe de sobresalir 30 mm del perfil vertical y se fija con cuatro tornillos (figura 54).
- Por último, se fijan los dos rodamientos introducidos anteriormente en el perfil (figura 55). El rodamiento superior se coloca a tope con la pletina y el inferior a continuación de la tapa (figura 56).

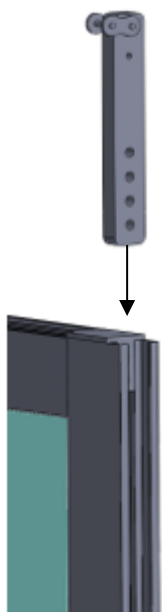


Figura 53

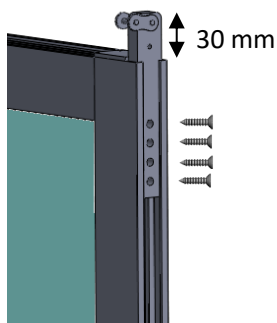


Figura 54

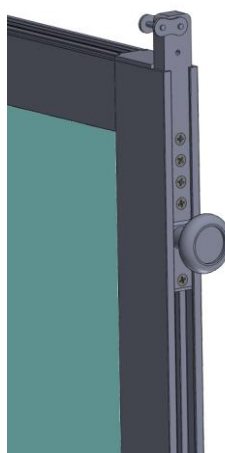


Figura 55

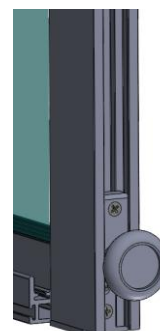


Figura 56

- Se repiten las operaciones para el otro lado.

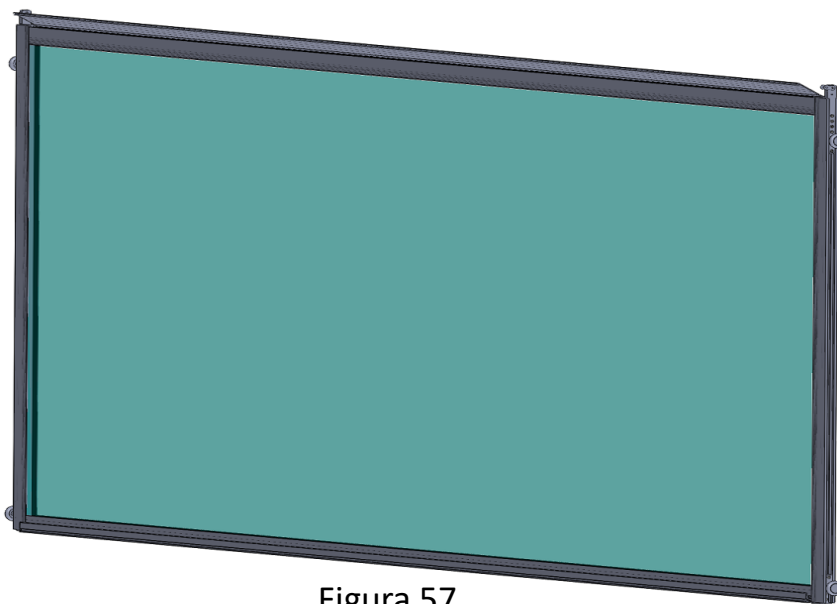
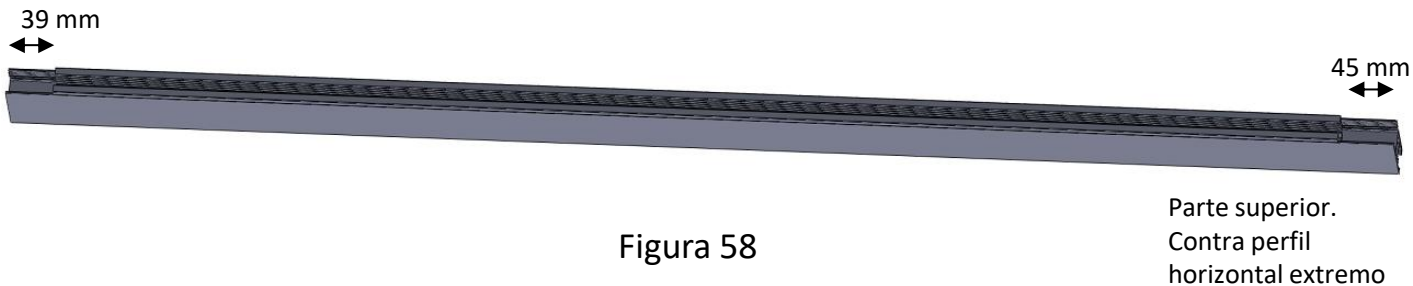


Figura 57

## VII. Pegado paneles cadena

### **b. Sistema con cristal 10 mm**

- En los perfiles arrastre y horizontal extremo, el reductor queda enrasado.
- En los perfiles verticales, el reductor se sitúa a 45 mm del extremo del perfil por la parte superior y a 39 mm por la parte inferior (figura 58).
- Una vez instalados los reductores en los perfiles, el proceso es idéntico que para cristal de 20 mm.



## VIII. Secado de los perfiles

- Dejar secar los paneles de forma horizontal. El proceso de secado durará entre 24 y 48 horas. Los factores que influyen en el tiempo de secado son la temperatura (la óptima está entre 20º y 30º) y la humedad (a mayor humedad, menor tiempo de secado).



# Todocristal®

Applus<sup>+</sup>



CE



Guía de pegado Guillotina Motorizada INFINIA	V1-25	MA 054 ESP
---	-------	------------