



GUNTIN
PREFABRICADOS PARA CONSTRUCCION



COLOCACIÓN DE JUNTAS RODANTES

El ensamblaje debe producirse en seco y sin lubricación, para asegurarse de que la junta realiza el giro completo.

1.- Comprobar, antes de colocar la junta, que las boquillas no presenten fisuras o desperfectos, que estén limpias y sin aristas o rebabas que pudieran dañar la junta o impedir su giro completo.

2.- Se debe colocar la junta en la muesca diseñada al efecto, en el extremo macho del tubo.

3.- Comprobar que la junta esté alineada en todo su recorrido.

4.- Igualar la tensión de la junta recorriendo la circunferencia entera pasando un objeto redondo y liso entre la junta y el enchufe.

5.- Alinear concéntricamente la campana y el enchufe de los tubos que van a ser unidos.

6.- Comprobar que la junta hace contacto con la zona interior de la campana a lo largo de toda la circunferencia.

PRECAUCIONES:

Una ranura defectuosa u obturada puede impedir el asiento correcto de la junta.

Una tensión desigual o una alineación inadecuada de la goma puede desalojar la junta, causar fugas e incluso romper la campana.

Mientras no se colocan las juntas:

- Deben estar almacenadas en lugares limpios y secos.
- Se mantendrán a una temperatura ambiente entre 15° C y 25° C.
- Se guardarán en lugares en los que no estén expuestas a la luz.
- Debe cuidarse que estén libres de tensión durante su almacenamiento.

(Según las indicaciones de la norma UNE-EN 681-1 "Juntas elastoméricas")

