

Impermeabilización CON LINER ARMADO TERMO SOLDADO

EL PRODUCTO: LINER ARMADO - REVESTIMIENTO PARA PISCINAS

LINER ARMADO es una membrana calandrada de poli cloruro de vinilo plastificado (PVC-P), formada por dos capas de PVC, entre las que se introduce una trama de poliéster. Es adecuada para el revestimiento de todo tipo de piscinas, sean cuales sean su forma, dimensión y estructura.

EL LINER ARMADO es una membrana de 1,5 Mm. de espesor y dotada, gracias a la trama, de una solidez excepcional y una buena estabilidad dimensional.

1.- PROPIEDADES DEL LINER ARMADO

La membrana LINER ARMADO:

- 1.-Membrana soldada por aire caliente o disolventes
- 2.-Gran estabilidad frente a los rayos U.V.
- 3.-Resistente al envejecimiento e intemperie
- 4.-Resistente a los productos usuales de tratamiento de agua
- 5.-Incorporación de agentes fungicidas y bactericidas para evitar el desarrollo de bacterias.
- 6.-Imputrescible.
- 7.- eleva la temperatura de 2^a 4 grados.
- 8.-Antisismico
- 9.-Gran variedad de colores.
- 10.- Es resistente al desgaste.
- 12.-Contiene agentes fungicidas y bactericidas, incorporados en el momento de su fabricación, lo que permite combatir eficazmente el desarrollo de las bacterias y de las algas.
- 13.-No contiene cadmio.

2.- DÓNDE UTILIZAR LINER ARMADO

La sencillez de su colocación ha atraído considerablemente a los instaladores de piscinas, ya que les permite, con tan sólo unos rollos disponibles en sus existencias, satisfacer fácilmente todas las solicitudes, sin demora y en temporada de verano, sean cuales sean la forma y el tipo de piscina en la que se tenga que colocar el revestimiento. Las membranas de LINER ARMADO 150/100 reforzado se venden en rollos de 25 m. Su colocación se lleva a cabo directamente en obra. Su fácil aplicación, su precio competitivo y su solidez excepcional otorgan a la membrana LINER ARMADO unas especiales ventajas para casos como los siguientes:

“Un cliente perplejo frente a un liner de espesor limitado y que desea un revestimiento más duradero, sin tener que invertir por ello importantes cantidades en una piscina tradicional.

- "Piscinas muy frecuentadas (parques acuáticos, piscinas públicas, hoteles, camping, lugares
- de veraneo, residencias, etc.)
- Piscinas de forma libre.
- Restauración de piscinas tradicionales que presentan fisuras y fugas importantes.
- Transformación de depósitos de agua en piscinas.

El considerable éxito conseguido en los últimos años por las membranas DE LINER ARMADO reforzada es prueba de todo ello (más de 160.000 piscinas instaladas en todo el mundo).

Los revestimientos LINER ARMADO pueden utilizarse independientemente del tipo de soporte: nuevos o antiguos; o de la naturaleza del mismo: hormigón, cemento, albañilería, paneles de acero, aluminio, madera, polietileno. Legado el caso, se utilizara un fieltro de protección.

Para que el instalador elija mejor y más fácilmente los rollos que deberá utilizar (y así evitar al máximo los desperdicios), le facilitamos adjunta una tabla en la que encontrará la gama completa de los revestimientos LINER ARMADO para piscinas y los correspondientes accesorios suministrados por NUESTRA EMPRESA.

3.- HERRAMIENTAS NECESARIAS

El material necesario para la colocación es el siguiente:

- Un par de tijeras
- Un cortador con filo recto o curvo para cortar la membrana
- Un pincel vulcanizado para las posibles soldaduras con disolvente
- Un pequeño recipiente para el disolvente

- Un frasco para el PVC líquido
- Un nivel
- Un equipo soldador por aire caliente (del tipo Leister) con toberas con una anchura de 20 y 40
- Mm. 220 V, 1400 W
- Un rodillo prensador de goma
- Un sacabocados con un diámetro de 5 - 10 Mm.
- Remaches de expansión, diámetro 5 Mm., longitud 165 y 265 Mm.
- Una taladro de percusión con diferentes brocas
- Un punzón para la verificación de las soldaduras
- Un cepillo metálico
- Herramientas de obra
- Un martillo
- Una escuadra

4.- CONTROL DE LA ESTRUCTURA

En las piscinas recubiertas con una membrana DE LINER ARMADO, el fondo y las paredes de la piscina sólo desempeñan una función de soporte y no de impermeabilización.

En el caso en que las piscinas se encuentren cerca del manto freático o de aguas de resurgencia, es oportuno instalar un sistema de drenaje a todo lo largo del perímetro exterior de la piscina. Este simple procedimiento, así como otras medidas oportunas, también son válidos para la restauración de piscinas antiguas recubiertas de capas de pintura. En este caso, la impermeabilización exterior de las paredes de la piscina o del terreno mediante una membrana DE LINER ARMADO proporciona una mayor seguridad.

Para un substrato de hormigón o ladrillos, se utilizarán exclusivamente aglutinantes y revestimientos de cemento (" en ningún caso se utilizará cal ").

Para la colocación de los elementos de fijación (remaches de expansión, clavijas, etc.), el substrato debe ser lo suficientemente sólido.

Posibles enlucidos, sobre todo de pinturas a base de caucho, desaparecen completamente si no son aisladas correctamente del revestimiento con una capa protectora de no tejido de poliéster con un peso mínimo de 300 g/m².

La superficie sobre la que se va a colocar debe ser una superficie lisa, uniforme, limpia y sin piedrecillas u otras asperezas que podrían provocar que el revestimiento se desgarrase. Si la superficie de colocación presenta rugosidades acentuadas, será necesario intercalar una capa de protección que pueda formar, al mismo tiempo, una especie de relleno.

Esta capa antiperforación se deberá colocar de borde a borde. Con el fin de evitar los desplazamientos durante la colocación, se recomienda fijar la capa antiperforación al soporte mediante una cinta adhesiva de doble cara o pegarlo mediante la cola. La capa de separación se elegirá en función del soporte.

Los revestimientos DE LINER ARMADO son impermeables al agua, pero son permeables al vapor de agua. Si se trata de piscinas provistas de calefacción y que no están aisladas adecuadamente, el vapor de agua se puede condensar en invierno por el enfriamiento de la estructura y del revestimiento de la piscina. Este inconveniente puede solucionarse mediante una ligera inclinación del fondo (1-2 %), para favorecer la salida de agua condensada para al agujero de desagüe situada en la parte más profunda de la piscina.

También se puede utilizar esta técnica para las piscinas situadas cerca del manto freático o de aguas de resurgencia.

5.- PIEZAS QUE HAY QUE SELLAR

Todos los accesorios (skimmers - sistemas de filtrado -, retornos, drenos de fondo, etc.) utilizados en las piscinas recubiertas con una membrana DE LINER ARMADO, deberán ser del tipo "liner", es decir, dotados con dos juntas de estanqueidad, y también deberán ser compatibles con el revestimiento.

La unión entre el revestimiento y los diversos accesorios deben realizarse mediante bridas (brida soldada, a presión o a tornillo) para conseguir uniones completamente estancas. Las bridas fijas deben ser perfectamente solidarias con el substrato y se deben colocar sobre las paredes desnudas de la piscina, de forma que no aparezcan huecos o abultamientos debajo del revestimiento una vez que éste se haya colocado. Las uniones mediante brida se realizarán siguiendo las instrucciones del fabricante.

En el caso de piscinas recubiertas de mortero, cuando se vaya a revestir con argamasa las paredes de la piscina, se deben proteger los taladros ciegos de la brida para evitar la oclusión del mortero. Los bordes de las bridas libres son suavemente redondeados.

Véase el capítulo "Preparación de la obra" del presente documento para la colocación de las piezas que hay que sellar

6.- EJECUCIÓN DE LOS RECORTES.

Se velará por limitar al máximo las pérdidas y el número de soldaduras, corrigiendo en caso necesario la disposición previa de los recortes.

Se tomarán seguidamente las medidas exactas en la obra, trasladándolas al rollo que se va a cortar.

Los recortes se realizarán con ayuda de unas tijeras de gran tamaño o de un cortador de filo , y una regla metálica que servirá de guía; o bien trazando una línea-guía.

Los recortes quedan sujetos evidentemente o la forma de la piscina, como ocurre en el caso de las piscinas con formas libres.

Se deberán efectuar determinados recortes de precisión, tanto para la realización de las esquinas de la piscina como para la formación de las escaleras (paneles laterales, contrahuellas, peldaños).

Será necesario velar para que los recortes y las soldaduras en las esquinas de la piscina no sean visibles y no se encuentren a nivel de las piezas que hay que sellar, ya que esta dificultaría considerablemente la instalación de la brida.

7.- SOLDADURA DE LOS REVESTIMIENTOS

Los revestimientos pueden unirse de forma homogénea gracias a los siguientes métodos de soldadura:

Soldadura con aire caliente (recomendado)

soldadura con disolvente

SOLDADURA CON AIRE CALIENTE

Material necesario:

Por lo que se refiere a la soldadura con aire caliente, el material necesario es el siguiente:

Un equipo soldador del tipo Leister que sopla el aire dentro del solapamiento que hay que soldar a través de toberas (de 20 y 40 Mm.)

un cepillo metálico

un punzón o un destornillador

PVC líquido con aplicador

Para evitar que se dañe la resistencia del equipo, es necesario poner el termostato en "0" antes de conectar la corrientes.

La temperatura ideal para la utilización de estos aparatos se sitúa entre 350º y 450º C, según la temperatura exterior y el soporte; tratándose de equipos del tipo Leister, ajustar la temperatura en "7".

Una tobera de 40 Mm. de ancha es suficiente, aunque es necesaria una tobera de 20 Mm. en los lugares donde sea más difícil soldar.

Se deberá eliminar la suciedad acumulada en las toberas, en el exterior de la piscina, utilizando un cepillo metálico.

Las superficies a soldar deberán estar secas, limpias y sin polvo.

Las láminas se desenrollarán sin tensarlas y se solaparán al menos 5 cm. Para realizar correctamente esta operación, es aconsejable trazar algunos puntos de referencia sobre las láminas. Elimine de la superficie que se va a soldar las posibles rastras de tierra o de polvo.

Una vez colocadas correctamente las bandas, se aconseja puntearlas con el Leister para evitar los desplazamientos.

La soldadura de las láminas se realiza por medio del Leister de aire caliente, introduciendo la tobera de 40 Mm. entre los dos bordes de PVC. Bajo el efecto del calor, se derretirán superficialmente las dos caras de PVC. Se ejercerá simultáneamente una presión sobre la superficie que se va a soldar, por medio de un rodillo de presión de caucho, con un movimiento que vaya siempre desde el interior hacia el exterior. La soldadura deberá ser efectiva sobre una

anchura de 30 mm.

Una de las primeras soldaduras que hay que realizar es la que corresponde a la tira de PVC necesaria para fijar las paredes verticales, cuando se utilice el sistema de perfiles de fijación.

La soldadura de la tira de PVC deberá realizarse necesariamente con aire caliente, nunca con disolvente, sobre una superficie seca, limpia y sin polvo.

Con el fin de garantizar una buena calidad, la soldadura de la tira de PVC comenzará generalmente a 15 - 20 cm. del borde de la lámina. Si la soldadura comienza directamente desde el borde, la lámina corre el riesgo de deformarse.

SOLDADURA CON DISOLVENTE Y MATERIAL NECESARIO

Material necesario: Las soldaduras con disolvente se llevan a cabo utilizando disolvente tetrahidrofurano.

Se deberá contar también con un saco de arena de unos 7 - 8 Kg. Que servirá para lastrar las soldaduras.

El ejemplo del disolvente conlleva el respecto de las normas de seguridad en los lugares de trabajo, así como de las indicaciones recogidas en la ficha toxicológica Nº 42 del INRS.

Mientras se utiliza el disolvente T.H.F.

Antes y después de tomar la cantidad necesaria, se deberá cerrar herméticamente los recipientes que contienen el disolvente, para evitar así que absorba vapor de agua y su consecuente deterioro.

No diluya nunca el disolvente tetrahidrofurano en agua o en otros disolventes.

Las superficies que se van a soldar deberán estar secas, limpias y sin polvo.

www.rehabilitacionpiscinas.

La soldadura con disolvente (en frío) puede realizarse sin ningún problema y sin manipulaciones especiales, siempre que la temperatura exterior no baje de los +5º C. Se recomienda calentar la membrana si la humedad ambiental es elevada.

La soldadura con disolvente, sólo puede llevarse a cabo en superficies horizontales (no verticales) y nunca sobre láminas barnizadas o impresas.

Por Ejemplo: LINER ARMADO mosaico impreso, etc. ya que el disolvente podría destruir el barniz de protección.

Se desenrollarán los lienzos y se superpondrán al menos 5 cm. Se debe respetar la anchura mínima de 5 cm. de sobre elevación (véase la soldadura con aire caliente). El disolvente se aplicará en los solapamientos que se tengan que soldar, con un pincel vulcanizado de 40 mm. Es importante extender uniformemente el disolvente sobre las superficies que se van a soldar. Las membranas se pondrán en contacto inmediatamente mediante una ligera presión con la palma de la mano.

Con el fin de ejercer una presión de corta duración sobre las superficies que acaban de soldarse, utilice el saco lleno de arena. La longitud del trazado de la soldadura sin volver a mojar el pincel en el disolvente depende de las condiciones atmosféricas y varía entre 20 y 40 cm. como media (consumo: 10 - 15 gr. /m). La soldadura deberá efectuarse sobre una anchura de 35 mm.

Hay que esperar unas dos horas para controlar la soldadura.

Si se derrama disolvente sobre el revestimiento reforzado, no intente nunca secarlo, deje que se evapore al aire libre.

8.- CONTROL DE LAS SOLDADURAS

Una vez se hayan terminado las soldaduras con aire caliente o con disolvente, se procederá obligatoriamente al control de las mismas. Este control se realizará con un destornillador o con un punzón.

Si se puede introducir la punta entre las dos membranas, será necesario volver a hacer la soldadura.

9.- ACABADO DE LAS SOLDADURAS CON PVC.

(Aspecto estético), se las deberá sellar con PVC líquido el PVC líquido se envasa en latas de 1 litro Para asegurar el acabado de las soldaduras (mayor impermeabilidad y mejor acabado)

NOTA IMPORTANTE:

La fecha de envasado viene indicada en la lata. El PVC líquido no caduca necesariamente después de un almacenamiento superior a un año. Bastará con abrir la lata, quitar el tapón y verificar si el producto se mantiene aun líquido o es pastoso.

Si el PVC líquido es demasiado pastoso, bastará con añadirle un tapón de T.H.F.: después de haber cerrado de nuevo la lata, déjela eventualmente al sol y agítela para que se mezclen bien el T.H.F. y el PVC líquido. Repetir la operación tantas veces como sea necesario.

Trasvase seguidamente la cantidad necesaria de PVC líquido al aplicador especial que le permitirá llevar a cabo el sellado. Es evidente que está absolutamente prohibido fumar mientras se realizan estas operaciones.

Cierre la lata con cuidado si aún no está vacía, para evitar que se evapore el disolvente.

Se debe cortar el pico vertedor del aplicador oblicuamente y nunca horizontalmente.

Aplique el PVC líquido sobre la línea de soldadura. Se va a formar un "cordón" de PVC sobre la junta de soldadura: déjelo secar una media hora. El PVC líquido sólo se puede aplicar sobre una soldadura perfectamente limpia y seca. Limpie regularmente el pico vertedor para eliminar las posibles obstrucciones y gotas.

El PVC líquido tiende a deslizarse naturalmente hacia abajo y esto puede provocar una acumulación en el ángulo. Para evitar este

Fenómeno a la hora de la aplicación sobre las paredes verticales, es necesario comenzar por lo menos a 5 cm. del fondo, y subir hasta el borde superior.

10.- MÉTODOS DE FIJACIÓN

PERFILES DE FIJACIÓN

La técnica principal más común, más fácil y más rápida es la utilización de un perfil de aluminio o de PVC rígido, colocado sobre la arista superior de las paredes.

En el perfil se introducirá la membrana, a la que se le habrá soldado previamente la tira de PVC. De esta forma, la tira bloqueará la membrana dentro del perfil. El perfil de fijación (de aluminio o de PVC) quedará fijado con clavos de expansión o con remaches, clavados cada 25/30 cm.

Seguidamente se colocará el bordillo de acabado, o pieza de borde.

CHAPA PLASTIFICADA

Una segunda técnica consiste en fijar sobre el contorno de la piscina una fina chapa plastificada (perfil cola minado) en forma de "L". Esta chapa fina quedará fijada mediante clavos de expansión, colocados cada 20 a 25 cm.

REMACHADO

Si se utiliza esta técnica será necesario prever, cuando se vayan a cortar estos paneles, una altura suplementaria de 10 cm., que se doblará por encima de las paredes laterales. En vista del peso del revestimiento y de la dificultad para mantenerla en su sitio, aconsejamos que se pegue, con ayuda de la cola de contacto ALKORPLUS 81043, el panel de revestimiento ALKORPLAN directamente sobre la albañilería. Una vez sostenido así el revestimiento, gracias a la pegamento, bastará con taladrar seguidamente un agujero de 5 Mm. de diámetro cada 20

cm. o 30 cm. del borde interior de la piscina e introducir en el mismo un remache ALKORPLUS.

En caso de una restauración, se pueden utilizar dos métodos:

Un perfil especial de PVC rígido que se colocará sobre el borde preexistente y quedará fijado con clavos de expansión cada 10/15 cm. Para garantizar una mayor impermeabilidad, se recomienda aplicar un sellado de silicona encima del perfil.

Una fina chapa plastificada (perfil colaminado) que se colocará a lo largo del perímetro superior

de la piscina: Después de fijar la chapa plastificada, se fijará primero la membrana mediante punteo, soldándose a continuación.

11.- UTILIZACIÓN DE SILICONA

A) TÉCNICA DE COLOCACIÓN

LA OBRA

Cuando lleguen los técnicos a la obra para las operaciones de descarga de los rollos de LINER, todavía envueltos en su embalaje de origen, deberán depositarlos con cuidado en un lugar donde no corran el riesgo de estropearse.

También es útil verificar si el material y las herramientas necesarias se encuentran en buen estado.

Se debe quitar con cuidado el embalaje de protección del rollo.

PREPARACIÓN DE LA OBRA

Las piezas que van a sellar (como son los skimmers, drenos de fondo, retornos, etc.) deben ser perfectamente solidarias con el soporte.

Es necesario prever las diferentes juntas de estanqueidad de las piezas que se van a sellar y eliminar las posibles asperezas del cemento por medio de una espátula.

Fije la primera junta de estanqueidad o las diversas contra-bridas: skimmers, retornos, drenos de fondo o equipos para nadar a contracorriente.

Para evitar la formación de pliegues, las diferentes bridas de los distintos accesorios se fijarán al final de la obra, con el fondo de la piscina lleno con 30 cm. de agua.

Limpie la piscina con esmero y verifique rápidamente las paredes y el fondo para cerciorarse de que no aparezca ninguna aspereza del soporte una vez colocado el revestimiento.

Se aprende a colocarla fácilmente, aunque se requiere para ello habilidad i buen gusto.

En determinadas circunstancias, como en los casos de restauración de una vieja piscina, puede que sea necesario colocar un fieltro de protección/separación antes de instalar el revestimiento. En este caso, conviene asegurarse de que las chapas de protección individuales

se han colocado perfectamente, de borde a borde, para evitar que el revestimiento quede marcado. Se cortará el fieltro según las dimensiones y se fijará seguidamente, pegándolo al fondo y a las paredes con cola.

Sólo en este momento se podrá colocar bien el perfil de fijación de aluminio o de PVC, o bien la chapa plastificada.

B) COLOCACIÓN

Es primordial organizar bien el trabajo al comienzo de una obra para la colocación del revestimiento reforzado. Se deberá prestar una gran atención a la organización de los recortes, esforzándose al máximo por evitar las pérdidas. Por tanto, se deberá hacer un esfuerzo para ocultar los cortes y las soldaduras en las esquinas de la piscina o bien por orientarlos siguiendo un plano geométrico o simétrico con respecto a los ejes naturales de la piscina (longitud, anchura, altura, etc.).

Cualquiera que sean la forma y las dimensiones de la piscina, el orden de las operaciones será más o menos el mismo:

Revestimiento de las paredes de la piscina.

Revestimiento del fondo de la piscinas

Soldadura de las paredes verticales y formación de los ángulos.

Soldadura de las paredes al fondo de la piscina.

NOTA: Disponga de bandas de membrana de forma que no quede ninguna soldadura en el lugar de una pieza que se vaya a sellar, ya que ésta imposibilitaría la colocación de la brida de cierre.

PREPARACIÓN DE LAS PAREDES

Sea cual sea la técnica de colocación utilizada para la elaboración de las paredes de la piscina, éstas no se soldarán hasta el final del trabajo. Es preferible llevar a cabo la soldadura de las paredes laterales cerca de los ángulos verticales con el fin de conseguir el mejor efecto

estético. Se cuidará que se mantenga un solapamiento de al menos 10 cm. por ambos lados de la anchura, para la soldadura entre las paredes verticales, así como una vuelta de 10 a 20 cm. de los paneles laterales sobre el fondo de la piscina.

La técnica de las "bandas horizontales" es la más utilizada, ya que suprime todas las soldaduras verticales (exceptuando los ángulos verticales), que podrían ser considerados como antiestéticos en determinados casos. Esta técnica permite revestir todas las paredes de la piscina de una sola vez, intentando optimizar las alturas disponibles de los revestimientos y, especialmente:

Si las paredes no sobrepasan 1,40 m, utilizar la altura de 1,65 m.

Si las paredes no sobrepasan 1,90 m, utilizar la altura de 2,05 m.

Si las paredes sobrepasan los 2,00 m, será necesario soldar la parte añadida en una superficie plana (es posible llevar a cabo la soldadura utilizando el fondo de la piscina como superficie de apoyo). Será necesario que la parte superior del revestimiento recubra la parte añadida para que la soldadura no sea visible desde la superficie.

COLOCACIÓN DEL FONDO

Fondos planos y clásicos

Los recortes se realizarán siguiendo las medidas exactas del fondo.

Ya sea el fondo de la piscina plano o esté dotado de un foso de inmersión (llana), podrá ser recubierta con rollos colocados a lo ancho, minimizando los recortes y los desperdicios.

Fije las bandas del fondo de la piscina a lo largo del perímetro de la piscina cada 20/25 cm. con clavos de expansión, manteniendo la membrana en su posición con la ayuda del pie. Una vez colocados los rollos, compruebe el solapamiento de 5 cm. y fíjelos mediante punteo. La primera junta de estanqueidad del tapón de fondo deberá fijarse antes de colocar el revestimiento.

Una vez terminado el fondo se guardará la referencia, gracias a un destornillador, de los agujeros de la contra brida del tapón de fondo. Se colocará entonces correctamente, la

segunda junta de estanqueidad antes de fijar la brida. Corte ahora el revestimiento superfluo.

Foso de inmersión en punta de diamante

Se trata del tipo de fondo más difícil de realizar. Hay que tomarla precaución de realizar, lo antes posible, una punta de diamante compatible con la anchura estándar de LINER. El foso tendrá así pues una longitud correspondiente a un número entero de altura, es decir, 1,60; 3,20; 4,80 m etc.

De la misma forma, se podrán estudiar los planos inclinados de la punta de diamante para que su anchura no sobrepase los 1,60 m. Esto podrá realizarse muy fácilmente en todas las piscinas, jugando con las dimensiones del cuadrado o del rectángulo de fondo de la punta de diamante. Todas las soldaduras del fondo se encontrarán así en los ángulos naturales de la construcción. Será necesario también remachar el fondo sobre los pies de la pared lateral del foso, así como sobre el perímetro de la punta de diamante, para evitar que los paneles se deslicen hacia el fondo de la piscina. Esta operación facilitará la colocación.

En el caso de las piscinas equipadas con foso de inmersión en punta de diamante, la membrana deberá recortarse en las aristas del foso por medio de una tabla de madera que se colocará debajo de los dos bordes. Esta tabla permitirá no sólo proceder más fácilmente a las operaciones de recorte y a las soldaduras, sino también subdimensionar un poco la obra, de forma que la membrana se encuentre tensa cuando se ponga en agua.

Para impedir la formación de pliegues, antes de la fijación de la brida a la rejilla correspondiente, es necesario llenar el foso de inmersión con unos 30 cm. de agua, al contrario de lo que ocurre con las piscinas de fondo plano, para las que esto no es necesario.

FORMACIÓN DE LOS ÁNGULOS VERTICALES

Como ya hemos mencionado antes, a la hora de formar los laterales de la piscina, habrá que prever una vuelta de 10 a 20 cm. de los paneles de la longitud, con el fin de asegurar un buen solapamiento de éstas últimas. Se velará por que la soldadura quede exactamente en el

ángulo.

Para formar cada ángulo, se comenzará por soldar entre ellos los dos paneles laterales que la forman y, una vez que esta soldadura vertical se haya realizado, se formará el ángulo propiamente dicho mediante un corte a inglete.

UNIÓN DE LAS PAREDES SOBRE EL FONDO

Durante la formación de los laterales de la piscina, será necesario prever un recubrimiento de 10 a 20 cm. de los paneles laterales sobre el fondo de la piscina.

Si este recubrimiento no fuera regular, convendría ante todo volver a cortarla de forma igual, según el perímetro de la piscina, ya que esta línea será un poco visible una vez que la piscina tenga agua. Después de haber tomado esta precaución, se colocarán los paneles laterales de tal forma que dejen, al pie de la pared, un espacio entre el revestimiento en el ángulo formado por la pared lateral y el fondo de la piscina. Gracias a este espacio, el revestimiento se tensará más fácilmente, bajo el efecto de la presión ejercida por el agua y se evitará la formación de cualquier pliegue inoportuno.

Para llegar a esta tensión, en primer lugar, será necesario aplicar el revestimiento perfectamente en el ángulo de la pared y seguidamente separarlo levemente hacia el interior de la piscina.

Esta separación dependerá de la altura de las paredes:

2 cm. para las paredes con una altura inferior a 1,00 m.

2,5 cm. para las paredes con una altura entre 1 y 1,50 m.

3 cm. para las paredes con una altura entre 1,50 y 2,00 m. o más.

ATENCIÓN: Tratándose de las piscinas con foso de inmersión, se tendrá en cuenta la altura media. Ejercer la tensión sobre todo el perímetro de la piscina y mantener el revestimiento en esta posición mediante una serie de puntos de soldadura en caliente cada 50 cm. sobre el fondo de la piscina. Una vez definitivamente el fondo y los laterales.

12.- PROTECCIÓN ANTIDESLIZANTE

Para el revestimiento de los escalones y de todas las zonas resbaladizas, es posible utilizar LINER CON GOFRADO ANTIDESLIZANTE. Las bandas, preparadas con antelación, se aplican mediante soldadura en caliente y los bordes se sellan con PVC líquido.

13.- UNIONES

Los accesorios para la instalación del agua y para el equipo eléctrico de la piscina, como son los retornos, los skimmers, drenos de fondo, agarradores y proyectores submarinos, deben unirse al revestimiento de la forma precisa, ya que pueden disminuir la estanqueidad del sistema si sobrepasan el revestimiento. La unión más segura se realiza por medio de bridas fijas y libres. La unión con cola no permite una unión perfectamente estanca (por ejemplo: la unión entre un tubo metálico y el revestimiento mediante el encolado de una junta fabricada con una banda de membrana). En el caso de tubos de PVC rígido, es posible conseguir una unión perfectamente estanca soldando con disolvente la junta al tubo. Los bordes de la junta se sellarán seguidamente con PVC líquido. Para la fabricación de juntas, es necesario utilizar membranas no reforzadas.

Unión del revestimiento con brida fija y libre:

Limpiar y desengrasar la brida instalada en el substrato de la piscina. Aplicar cola y dejar que se evapore.

Cortar un trozo de LINER no reforzado para fabricar dos anillos (juntas) estancos del mismo diámetro que la brida fija y taladrar los agujeros para pasar los tornillos. Extender el adhesivo sobre los dos anillos estancos y sobre la brida. Dejar que se evapore.

Pegar el anillo estanco sobre cada brida fija o móvil; revestir la piscina.

Atornillar la brida fija sobre la móvil. Recortar el revestimiento que recubre las aperturas de las bridas y sellar los rebordes con PVC líquido.

No soldar en las puntas de unión entre los diversos accesorios y la brida fija y la brida libre.

14.- SOPORTES Y SU ESTADO

La lámina para piscinas puede instalarse sobre todos los soportes actuales utilizados para la fabricación de piscinas, adoptando según los casos las siguientes precauciones:

Superficies de acero galvanizado, acero inoxidable y de aluminio. Son compatibles con las láminas, incluso las pinturas de protección de cromato de cinc. Las bandas adhesivas entre las juntas de las piezas, deberán adherirse con colas de dispersión acrílica e incolora, ya que una deficiente colocación de estas bandas perjudicaría el posterior revestimiento con la lámina.

Superficies de madera aglomerada. No tienen ningún problema de incompatibilidad, bajo la reserva de que no estén tratadas con protección de aceites.

Superficies de polietileno y polipropileno. Evitar el contacto directo de la lámina con estos soportes colocando en unos 50 cm. de altura desde la línea del nivel de agua un fieltro separador en toda la altura de las paredes.

Albañilería de: cerámicas, bloques ligeros, pesados, etc. se procurará únicamente que exista una capa de mortero, enlucido, exento de sales y zonas no adheridas. En el caso de no existir tal capa de mortero, mientras la planimetría del soporte sea buena y carente de aristas y elementos cortantes, puede instalarse directamente la lámina, o en el peor de los casos colocar previamente un fieltro separador como protección.

Hormigón desencofrado. Es posible utilizar este tipo de soporte en el caso de que sus planimetrías sean las correctas, de lo contrario se adoptarán las mismas precauciones que para los soportes de albañilería. Deberán estar, en cualquier caso, exentos de aceite de desencofrado.

15.- CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- 1.-Membrana soldada por aire caliente o disolventes
- 2.-Gran estabilidad frente a los rayos U.V.
- 3.-Resistente al envejecimiento e intemperie

- 4.-Resistente a los productos usuales de tratamiento de agua
- 5.-Incorporación de agentes fungicidas y bactericidas para evitar el desarrollo de bacterias.
- 6.-Imputrescible.
- 7.- eleva la temperatura de 2 º a 4 grados.
- 8.-Antisismico
- 9.-Gran variedad de colores.
- 10.- Es resistente al desgaste.
- 12.-Contiene agentes fungicidas y bactericidas, incorporados en el momento de su fabricación, lo que permite combatir eficazmente el desarrollo de las bacterias y de las algas.
- 13.-No contiene cadmio.

En resumidas cuentas esto es lo mejor para las piscinas en construcción o reparación.

Copyright © ZU Piscinas / Teléfono: 26643587

E-mail: contacto@zupiscinas.cl / www.zupiscinas.cl

Estado 57 Oficina 702 (Metro Universidad de Chile) Santiago - Chile

