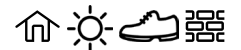




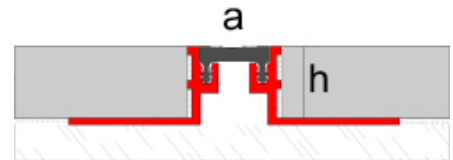
NovoJunta® Metallic Flex



NovoJunta® Metallic Flex est une solution pour les joints de dilatation pour pavement ou revêtement, fabriqué en aluminium avec corps central en caoutchouc de silicone de haute qualité. Grâce aux excellentes propriétés du matériel dans lequel il est fabriqué, le profilé est l' idéal pour absorber les tensions et déformations du pavement et revêtement, en prévenant l'apparition de pathologies possibles. Disponible en couleur noir et gris avec possibilité d'autres couleur sur demande et sous commande minimum.

Caractéristiques générales

Matériau:	Aluminium + Silicone
Longueur:	2,5 m.l.
Dimensions:	h: 10 / 12 / 15 mm. a: 16 mm.
Finitions:	<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  Noir 9005 </div> <div style="text-align: center;">  Gris 7035 </div> </div>



(*) Consultez nous pour connaître la disponibilité en d'autres couleurs

Applications

La NovoJunta® Metallic Flex est une solution pour les joints de fractionnement de taille réduite, dont la principale fonction est d'absorber les mouvements de dilatation et de contraction du pavement afin d'éviter les pathologies sur les installations. Il peut se placer verticalement et horizontalement tant en pavement qu'en revêtement.

Caractéristiques techniques et tests

Poids spécifique	1,07 -2,05
Dureté	55-65 Shore A
Surface	Non poreux anti -adhérent
Température de travail	-55°C / +225°C
Résistance à l' intempérie y rayon U.V.	Excellent
Résistance à l'ozone	Excellent
Résistance électrique	Excellent
Résistance à l'eau	Résistant à l'eau
Résistance aux agents chimiques	Bon, sauf l'acide chromique, l'acide sulfurique et de solvants organiques tels que acétate et le toluène*

*Ce profilé n'est pas apte pour la pose dans un milieu où il existe la présence d'huiles, hydrocarbures, acides et solvants sous toutes ses formes. Par exemple, l'industrie alimentaire en rapport avec le raffinage d'huile, garage mécaniques, etc.

Matériaux

Aluminium Les ailes de fixation de la Novojunta® Metallic Flex sont deux profilés fabriqués au moyen de l'extrusion d'aluminium en finition naturelle.

L'aluminium est un matériau avec d'excellentes propriétés chimiques et physico-mécaniques. Il est léger, tenace, souple, malléable et dispose d'une longue durée de vie.

Caoutchouc de silicone

Le corps central de Novojunta® Metallic Flex est fabriqué en caoutchouc de silicone de haute qualité. La silicone est un caoutchouc élastomère avec des propriétés améliorées par rapport à d'autre caoutchouc comme le PVC ou l'EPDM. Le caoutchouc de silicone possède des propriétés mécaniques similaire à celles de l'EPDM, il est fonctionnel à température de -55°C à +255°C et est hautement résistant à l'intempérie, rayon UV et ozone. Il s'agit d'un caoutchouc hydrofuge, anti-adhérent et imperméable, avec une surface non poreuse, avec d'excellent comportement comme isolant électrique. Avec l'utilisation d'additif, il peut être colorer sur demande (consulter quantité minimum).

Grâce aux propriétés de la silicone, Novojunta® Metallic Flex est indiqué pour tout genre d'environnement, spécialement en milieu extérieur par son extrême longévité.

Recommandations de placement

Emac®, sensible à la correcte exécution des systèmes céramiques, a pris part au comité d'élaboration de la norme UNE 138002:2017 « Règles générales relatives à la pose de carreaux de céramiques fixés par l'adhérence ». Cette norme recueille les recommandations de mise en place des joints de revêtement de sol :

Placement	Distance de séparation / Zone	Largeur du joint (mm)
<i>Joints de dilatation</i>		
<i>Murs extérieurs</i>	Tous les 3 - 4 ml máx. Fermeture de zones régulières maximum 16 m ²	≥ 8 mm
<i>Sols extérieurs</i>	Tous les 2,5 - 5 ml máx. Fermeture de zones régulières maximum 16 m ²	
<i>Sols intérieurs</i>	Respect des joints de fractionnement ouverts Tous les 8 ml maximum Fermeture de zones régulières maximum 40 m ²	≥ 5 mm
<i>Points singuliers</i>	Franchissements de porte Changements de revêtement de sol	≥ 8 mm
<i>Joints périphériques</i>		
<i>Murs intérieurs</i>	Joints périphériques Mur/plafond Mur/mur	≥ 5 mm ≥ 8 mm
<i>Murs extérieurs</i>	Bords intérieurs / extérieurs	≥ 8 mm
<i>Sols intérieurs</i>	Joints périphériques et liaisons avec d'autres éléments	
<i>Sols extérieurs</i>	Joints périphériques et liaisons avec d'autres éléments	
<i>Points singuliers</i>	Points de rencontre avec des éléments de menuiserie	≥ 5 mm

Ces recommandations sont les dimensions minimales à prendre en considération. Les particularités de chaque projet peuvent requérir la pose des joints à une distance inférieure ou dans une disposition différente. Il faut tenir compte des joints de revêtement de sol dès la phase de projet. La conception et le dimensionnement corrects de la trame de joints, en plus d'un choix approprié des matériaux et une correcte exécution de l'installation, aideront à éviter l'apparition de pathologies.

Mise en place

1. Étendez généreusement le matériel d'adhésion sur la surface où vous allez installer les pavements.
2. Placez ensuite le profilé et exercez une pression de manière à ce que le ciment passe au travers des trous de l'aile de fixation.
3. Placez une dalle sur l'aile de fixation du profilé et appuyez pour un contact maximum avec le matériel d'adhésion.
4. Répétez l'opération en plaçant les dalles des deux côtés du profilé jusqu'à terminer l'installation.
5. Avant que ne se produise la prise, frappez doucement avec un marteau de gomme pour niveler le profilé avec les dalles.
6. Nettoyez soigneusement et laissez sécher.

Nettoyage et entretien

Le nettoyage doit être fait régulièrement avec une vadrouille douce. Si vous optez pour l'emploi d'un liquide de nettoyage neutre, rincez avec de l'eau froide et séchez afin d'éviter l'excès d'humidité. La saleté persistante peut être éliminée avec des agents aptes légèrement abrasifs.

Il n'est pas recommandé d'utiliser de la laine d'acier, des produits abrasifs ou décapants ainsi que des acides forts (chlorhydrique et perchlorique), bases fortes (soude caustique ou ammoniacale) ou solutions carbonatées. L'acide citrique ne doit pas non plus être utilisé car il dissout la couche protectrice de la surface de l'aluminium. Les cires, vaseline, lanoline ou produits similaires ne sont pas adéquates. Éviter également les dissolvants à base d'hydrocarbures (hydro-fluor-éthers ou dissolvants chlorés) et les accélérateurs de prise contenant des chlorures (utilisez des accélérateurs sans chlorures).

Information technique

Pour plus d'information sur les caractéristiques techniques des produits Emac®, vous pouvez télécharger les fiches techniques sur www.emac.es.

Si vous avez des doutes ou des questions, n'hésitez pas à prendre contact avec notre département technique: tecnico@emac.es.

