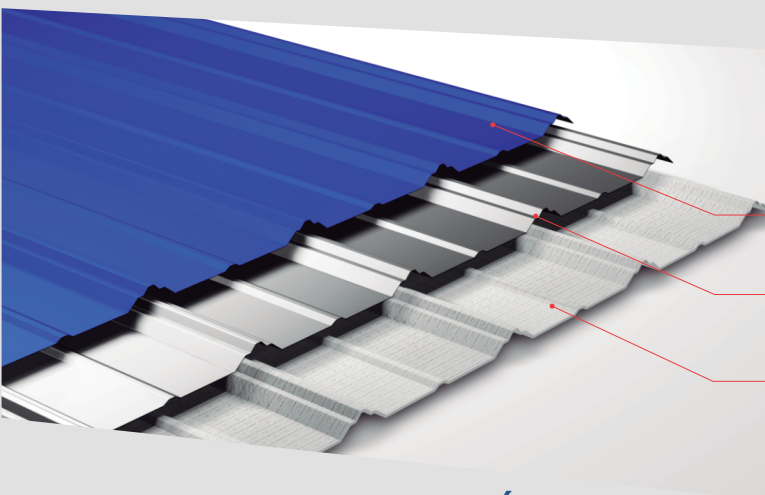


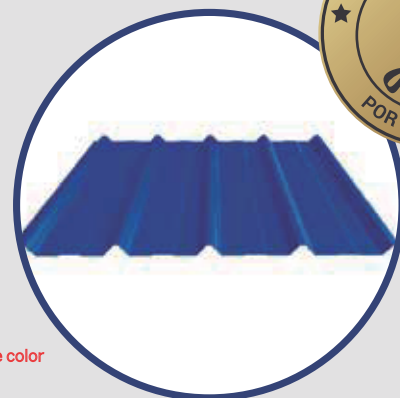
## CUBIERTA TERMOACÚSTICA CON ALMA DE ACERO



**Capa Asa – espesor 0.1mm**  
Protección rayos UV – Duración de color

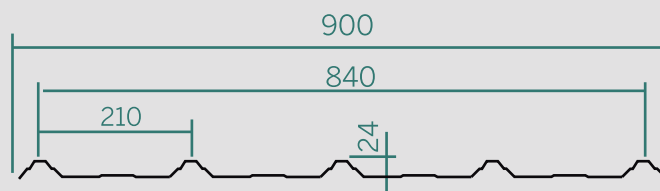
**Capa Acero Galvanizado – espesor 0.35mm**  
Resistencia al Impacto – Capacidad de carga

**Capa Polietileno Expandido – espesor 2.0mm**  
Aislante térmico – Resistente a químicos



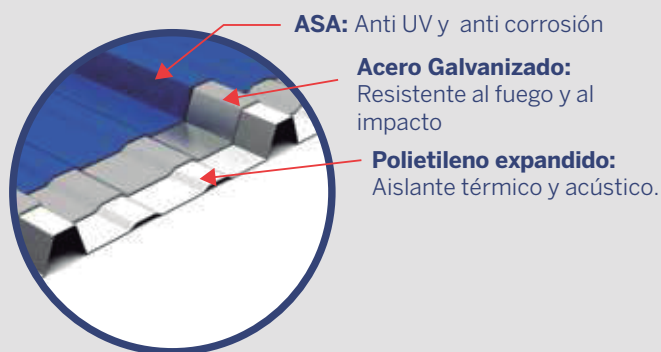
### DESCRIPCIÓN

THERMO STEEL MAXTER es una cubierta de capas múltiples, una capa superior de PVC+ASA, una capa intermedia de acero galvanizado y una capa inferior con un aislante de polietileno reticulado, que le dan al acero propiedades termoacústicas, anticorrosivas y estabilidad del color.



### APLICACIONES

- Vivienda
- Bodegas
- Fachadas
- Cerramientos
- Centros comerciales
- Polideportivos
- Espacios públicos
- Estacionamientos
- Plantas industriales
- Construcciones en zona costera



**ASA:** Anti UV y anti corrosión

**Acero Galvanizado:**  
Resistente al fuego y al impacto

**Polietileno expandido:**  
Aislante térmico y acústico.

### BENEFICIOS



**AISLAMIENTO  
TÉRMICO  
Y ACÚSTICO**



**IDEAL  
PARA CUALQUIER  
TIPO DE CLIMA**



**RESISTENTE A LA  
CORROSIÓN, AMBIENTES  
ÁCIDOS Y ALCALINOS**



**ALTA  
RESISTENCIA  
AL IMPACTO**



**NO PROPAGA  
EL FUEGO**

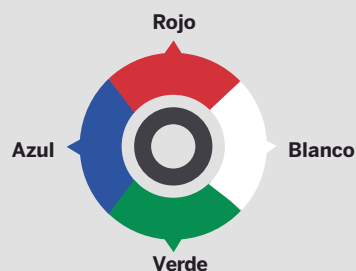


**RESISTENTE  
A ALTAS  
TEMPERATURAS**



**TIENE  
PROTECCIÓN CONTRA  
RAYOS UV**

### Colores disponibles



Distancia	THERMO STEEL MAXTER (ASA + STEEL + XPE) 0.1 / 0.35 / 2
1.0 m	210 kgs
1.1 m	170 kgs
1.2 m	155 kgs
1.4 m	150 kgs
1.5 m	145 kgs
1.6 m	120 kgs*

\*Distancia máxima entre apoyos 1.60m

# PROCESO DE INSTALACIÓN

## INFORMACIÓN TÉCNICA

Capa superior ASA + PVC	Capa intermedia acero galvanizado 640	Capa inferior aislante XPE	Ancho/longitud bobina	Ancho/longitud perfil	Peso bobina / perfil
0.1MM	0.35MM	2.0 MM	1.2 M / 270 m	0.9m / 11.80m	3.69kg/ml - 3.07kg/ml

Pruebas	Descripción pruebas	Resultado pruebas
Prueba anti-envejecimiento	Fuente de luz: Luz Xenón ARC Radiación de luz: 550 W/m <sup>2</sup> Longitud de onda: 290nm-800nm Temperatura: (65±3)°C Humedad relativa: (50±5)°C Ciclo de Exposición: 18 min en agua/102 min seco Tiempo de prueba: 10.000 horas Cambio color ΔE ≤ 5.0	18494 horas ΔE = 4.2
Prueba de resistencia congelación y descongelación	16 horas en horno (80±3)°C 8 horas en agua (20±3)°C 24 horas en el congelador (-20±3)°C 10 ciclos	134 ciclos. En la superficie: - No se presentan vacíos - No hay burbujas - No hay desprendimiento o fisuras
Resistencia a la corrosión	Temperatura 50°C NaCl / Densidad Salina: 5% Normalmente la densidad Salina del mar es 0.35%	1000 horas No se Oxida
Aislamiento térmico	Conductividad térmica - k	0.043 W/mK
	Conductividad térmica - c	1.75 W/m <sup>2</sup> K
	Resistencia térmica - k	0.57 m <sup>2</sup> K/W
Aislamiento Acústico		12.6 Db
	Resistencia al fuego	Grado B2
	Duerza	60 Hv
Tensión del acero	Resistencia a la deformación	300 Mpa
	Tensión	380 Mpa
	Elongación	26%
	Coefficiente de Expansión	(1.6-1.8)x10 <sup>-5</sup> mm/mm/°C
	Adhesividad	≥ Grado B3
	9N Duración Adhesividad	≥ 100 Horas
	Propiedades de pandeo	No hay desprendimiento o fisuramiento en la superficie de las muestras
Estabilidad Química	10% (Fracción de masa) HCl	No se desvanecen, soplan o separan las capas
	10% (Fracción de masa) Ga(OH)	
	10% (Fracción de masa) NaOH	
	10% (Fracción de masa) H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	
Propiedades de Resistencia Química	20% (Fracción de masa) H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	168 horas. No se desvanecen, soplan o separan las capas
	15% (Fracción de masa) HCl	
	20% (Fracción de masa) H <sub>2</sub> PO <sub>4</sub>	
	5% (Fracción de masa) NaOH	
	20% (Fracción de masa) HF	
	20% (Fracción de masa) HNO <sub>3</sub>	
	Amoniaco	
	Cloro	

1. No está permitido poner la lámina a la intemperie, debe almacenarse en un interior seco y ventilado.
2. La lámina debe colocarse sobre una base de espuma dura o bloque de madera plana (ancho ≥200mm).
3. Antes de iniciar la formación del techo, la máquina debe ser ajustada de acuerdo con el espesor de la lámina. Objetos externos sobre la máquina formadora y tableros deben ser removidos para prevenir rayones o malformaciones en la lámina.
4. El corte de la hoja THERMO STEEL se realiza con cuchillas, tijeras eléctricas manuales de metal o tijeras neumáticas. Si usa cortadora el polvillo de metal a alta temperatura causado por el corte se pega en las láminas del techo y este se pudre fácilmente y destruye la propiedades y bondades del producto.
5. No arrastre las láminas una vez las corte, rebabas pueden rayar las láminas.
6. Antes de iniciar con la formación de la lámina coloque la protección anticorrosiva en los extremos y cuando realice los cortes proteja los extremos con el mismo producto. (Sigmaglide 1290, Loctite dri503 o 503HV, Scotch-weld DP810NS o 4693).



## ACCESORIOS

### Tornillos en instalación

Antes de fijar los tornillos, primero debe preparar una mezcla de sellador anticorrosivo. Inmersa la punta de los tornillos en la mezcla del sellante.



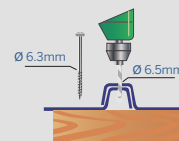
Luego, use un taladro eléctrico portátil para fijar los tornillos a través de la lámina THERMO STEEL MAXTER y la correa. Se recomienda que el taladro eléctrico no sea de alta velocidad.

No ajuste mucho los tornillos de fijación, ni los deje muy flojos, mantenga la esfera de plástico cerca de la lámina THERMO STEEL MAXTER para que no se distorsione con la presión del taladro.

\*Las fijaciones se colocan sobre las correas.

\*Set de fijaciones recomendados tornillo + cacapelite.

El tornillo se debe colocar sobre la cresta y se recomiendan 2.5 unidades por m<sup>2</sup>



\*Caballetes

