

KNAUF DIAMANT

PLACA DE YESO DE ALTA DUREZA,
IMPREGNADA Y RESISTENTE AL FUEGO

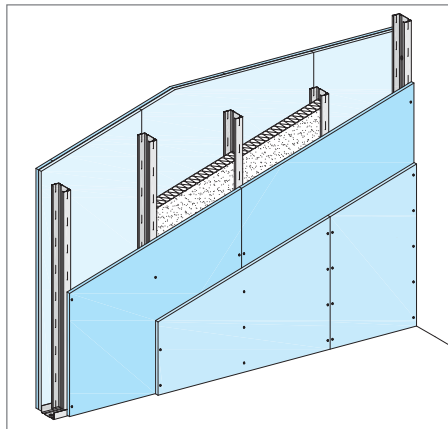
DESCRIPCIÓN

COMPOSICIÓN

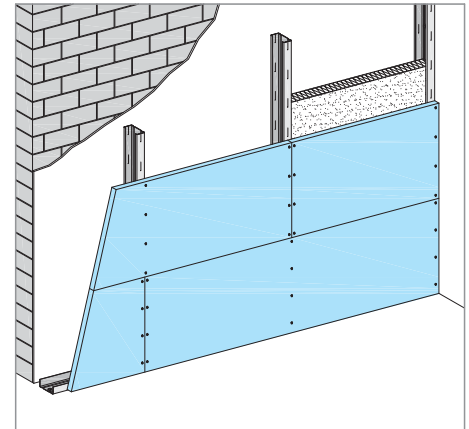
Las placas Knauf Diamant se componen de un alma de yeso especialmente impregnado y un cartón de altas prestaciones en cada cara.

ALMACENAJE

En palets adecuados, en sitios secos, al abrigo de la intemperie y de los rayos del sol. El almacenaje debe hacerse en horizontal.



Sistemas de Tabiques Knauf con placas Diamant



Sistemas de Revestimientos Knauf con placas Diamant

CAMPO DE APLICACIÓN

La placa Knauf Diamant es adecuada para construcciones con altas prestaciones en el campo de:

- Resistencia al fuego
- Aislamiento acústico (Alta elasticidad - Mayor peso)
- Gran resistencia mecánica (Alta dureza y gran seguridad)
- Efecto rigidizador de la placa (Gran resistencia debido a la alta densidad)
- Mejor comportamiento frente a la humedad (Placa Impregnada) IRAM 11645

ADECUADA PARA:

- Colegios e instalaciones deportivas
- Hospitales
- Zonas críticas con mucho tránsito de personas
- Zonas con cierta humedad
- Zonas con revestimientos de mucho peso
- Salas de reuniones
- Oficinas y edificios públicos

SISTEMAS ESPECIALES KNAUF

Las placas Knauf Diamant son adecuadas para obtener sistemas especiales de altas prestaciones, cuyas características se encuentran en las hojas técnicas de los sistemas.

VERSATILIDAD

Las placas Knauf Diamant pueden ser utilizadas en todos los sistemas Knauf, en lugar de la Estandar, Cortafuego e Impregnada, mejorando en todos los casos, sus prestaciones, ya que reúne todas estas características en una sola.

- W11.AR Tabiques Knauf con estructura metálica
- GH.AR Tabiques Knauf- Gran altura
- W13.AR Tabiques Knauf Cortafuego
- W61.AR Revestimientos directos Knauf
- W62.AR Revestimientos Knauf con estructura metálica
- D11.AR Cielorrasos Knauf con estructura metálica
- D131.AR Cielorrasos Knauf

PROPIEDADES

- Uso de una sola placa para múltiples requerimientos
- Alta dureza superficial
- Clasificación al fuego como RE2 (Material de baja propagación de llama) según Normas IRAM 11.910-1
- Alta capacidad de carga en fijaciones
- Fácil sujeción con tornillos
- Posibilidad de diseños curvos

DATOS TÉCNICOS

Espesores:	12,5 / 15 mm
Ancho:	1.200 mm
Longitudes:	2400 mm
Peso de placa:	12,5 mm: 12,8 ± 0,2 kg/m ²
	15 mm: 15,5 ± 0,2 kg/m ²

Bordes:

Longitudinal: REB

Transversal: RECTO

Resistencia a compresión: aprox. 16 N/mm²

Dureza a penetración: aprox. 700 N

Modulo E (long.): aprox. 3.500 N/mm²



DATOS DE PEDIDO

PY DIAMANT GKFI 12,5 1200 2400 BR (50):
Código del Material 214943.

PY DIAMANT GKFI 15 1200 2400 BR (40):
Código del Material 214944.

FORMA DE TRABAJO

CORTE

Cortar el cartón de las placas Knauf Diamant con cutter y colocar la placa en el borde de una mesa.

Con un golpe, partir el alma de yeso y cortar el cartón de la otra cara. Lijar el borde con una escofina para placas.

FIJACIÓN DE LA ESTRUCTURA METÁLICA

Dependiendo de cada sistema, Knauf tiene su hoja técnica correspondiente, que se deberá respetar para el montaje de la placa Knauf Diamant.

ATORNILLADO EN LA ESTRUCTURA METÁLICA (Espesor del acero $\leq 0,7$ mm)

ATORNILLADO			
Placas	1. capa	2. capa	3. capa
12,5 mm	3,9 x 25	-	-
2 x 12,5 mm	3,9 x 25	3,9 x 35	-
3 x 12,5 mm	3,9 x 25	3,9 x 35	3,9 x 55
15 mm	3,9 x 35	-	-
2 x 15 mm	3,9 x 45	3,9 x 55	

Las fijación de la primera placa debe realizarse con tornillos cada 25 cm.

En caso de dos placas por cada cara, la primera podrá fijarse cada 50 cm. y la segunda cada 25 cm.

En caso de triple placa por cada cara, la primera podrá atornillarse cada 75 mm., la segunda cada 50 cm. y la tercera (vista), cada 25 cm.

TRATAMIENTO DE JUNTAS DE BORDES CON REBAJE

- Se aplicará, por medio de una espátula, Masilla ReadyMas o Fugenfüller Leicht a lo largo de toda la junta, sentando seguidamente la cinta sobre ella, presionándola de manera que quede centrada y que bajo ella quede solamente la masilla adecuada con un reparto uniforme y sin burbujas de aire, grumos y lomos.

- Una vez seca, se procederá a dar una segunda mano de masilla sobre la cinta con llana, dejándola posteriormente secar.

- Se volverá a realizar esta última operación una o más veces según la terminación posterior del paramento.

- En caso de cruce de juntas se evitará en todo momento que las cintas se crucen entre sí o se solapen. Deberán quedar a tope y nunca separadas más que 5 mm entre sí.

- En las juntas de rincón se dará el mismo tratamiento, doblando la cinta para que quede

repartida en ambos lados, siempre que se trate de sistemas con placas de yeso.

- Los ángulos vivos son protegidos por cantoneras, ángulos de ajuste o buña Z. Su terminación se realizará con masilla.

- Finalmente, dependiendo de la terminación final, se lijará la superficie tratada.

ACABADOS

Antes de dar cualquier tipo de acabado, se deberá realizar una imprimación, para igualar la porosidad de la superficie. En caso de empapelado o pegado de cualquier tipo de acabado de capa fina, se deberá cuidar que el local esté bien ventilado, para garantizar su total secado en el menor tiempo posible.

Las placas Knauf Diamant pueden recibir los siguientes acabados:

PINTURAS: Dispersiones plásticas lavables, dispersiones con base de cuarzo, pinturas de colores, pinturas al óleo, lacas opacas, pinturas con resinas, pinturas con base de álcalis, resinas de polímeros, lacas poliuretanas y lacas epóxicas.

ENLUCIDOS MINERALES: Cualquier tipo de enmasillado con enlucido mineral, siempre que las juntas se hayan realizado con cinta.

TAPIZADOS: Empapelados, empanelados moquetas textiles y plásticas. La cola debe ser de celulosa metilica. Después de su aplicación, se deberá airear el ambiente para permitir su correcto secado. No se recomienda pintar con cal, silicato de potasa ni pinturas con silicatos. Ciertas dispersiones con silicatos, se podrían utilizar con la recomendación expresa del fabricante. No utilizar pinturas con un PH mayor a 11,5.

Puede ocurrir que, después de estar las placas expuestas directamente a los rayos de luz solar

durante un tiempo, adquieran un color amarillento (oxidación), lo cual dificulta a la hora de pintar, ya que las manchas se transparentan.

Para evitar que esto ocurra, se recomienda dar una imprimación a las placas que van a estar expuestas.

Si ha ocurrido ésto, se sugiere consultar con fabricantes de pinturas acerca de imprimaciones adecuadas.

Es posible que para reparar este daño fuese necesario dar un plastecido superficial completo a las placas, antes de pintar.

La oxidación del cartón de las placas es un fenómeno vinculado a su incorrecta manipulación.



Nos reservamos el derecho a realizar modificaciones técnicas. Se considerará válida la última edición actualizada. Nuestra garantía se extiende sólo a que nuestro material se encuentra en perfecto estado. El cumplimiento de las características de diseño, estática y de tipo físico constructivo de los sistemas KNAUF queda supeditado al uso exclusivo de productos marca KNAUF u otros productos expresamente recomendados por la empresa KNAUF. Los datos de consumo, las cantidades y los datos de ejecución constituyen valores basados en la experiencia, de cambiar las condiciones de aplicación no podrán aplicarse a los referidos valores en forma automática. Nos reservamos todos los derechos. Toda impresión posterior, así como también la reproducción fotomecánica, aunque fuere parcial requiere de la aprobación de KNAUF.

KNAUF DE COLOMBIA S.A.S.
CALLE 90 NO. 19-41 OF 403 ED. QUANTUM
BOGOTÁ - COLOMBIA
TEL: (057) (1) 702 1799



@ mercadeo@knauf.com.co

www.knauf.com.co
www.knauf.com