

PLIEGO DE CONDICIONES

PARA EL SUMINISTRO DE PERFILES, ACCESORIOS, CIERRES Y CARPINTERÍAS DE ALUMINIO

DETERMINACIONES COMUNES A TODAS LAS CARPINTERÍAS

- LAS CARPINTERÍAS SE DEFINIRÁN POR LAS SERIES O TIPOS DIFERENTES DE SUS PIEZAS Y DETALLES CONSTRUCTIVOS. TODAS LAS SERIES DEBERÁN TENER CERTIFICADO HOMOLOGADO DE CUMPLIMIENTO CON LOS ENSAYOS FIJADOS EN LAS NORMATIVAS EUROPEAS Y EN LOS CODIGOS TÉCNICOS DE LA EDIFICACIÓN.
- LA CLASIFICACIÓN DE LAS SERIES EMPLEADAS SERÁN FRÍAS. LAS DISTINTAS PATENTES DE LAS EMPRESAS FABRICANTES DE PERFILERÍAS DEBERÁN CUMPLIR CON LAS EXIGENCIAS DE ENSAYOS Y HOMOLOGACIÓN DE LA NORMATIVA DE LA UE.
- LOS PERFILES DEBERÁN VENIR DE FÁBRICA ANODIZADOS EN DISTINTOS ACABADOS (NATURAL, PLATA, INOX, ETC...) O PRELACADOS CON PINTURA EN POLVO SECO AL HORNO, EN EL COLOR DE LA SERIE RAL QUE SE DETERMINE.
EL FABRICANTE DEBERÁ PODER OFRECER TODOS LOS COLORES QUE SE RECOGEN EN EL CODIGO INTERNACIONAL RAL Y ASÍ MISMO EN IMITACIÓN DE DIVERSAS MADERAS CON ACABADOS LISOS O TEXTURIZADOS.
- DEBERÁN CUMPLIR CON LAS NORMATIVAS EUROPEAS QUE REGULAN LA CALIDAD DEL ALUMINIO PARA PERFILES DE CARPINTERÍAS Y CIERRES DE FACHADA, EN CUANTO A ESPESORES DE LAS BARRAS, PERFILES Y HOMOGENEIDAD DE LA EXTRUSIÓN A LO LARGO DE ELLOS.
- IGUALMENTE DEBERÁN CUMPLIR CON LAS NORMATIVAS EUROPEAS LOS ANODIZADOS Y LOS LACADOS EN CUANTO AL ESPESOR EN MICRAS, DUREZA, ESTABILIDAD A LOS AGENTES ATMOSFÉRICOS ETC.
- LAS SERIES EMPLEADAS DISPONDRÁN DE UNA VARIEDAD DE PERFILES SUFICIENTE COMO PARA DAR RESPUESTA A CUALQUIER DISEÑO QUE SE PUDIERA PLANTEAR, ASÍ COMO A CUALQUIER SISTEMA DE APERTURA DE LOS EMPLEADOS HABITUALMENTE EN LA ARQUITECTURA INTERNACIONAL PARA CIERRES DE ALUMINIO Y VIDRIO.
- DEBERÁN DISPONER DE PERFILES DE UNIÓN, ACOPLÉ Y TRANSICIÓN ENTRE DIFERENTES SERIES Y ANCHOS DE PERFILES.
- LA FABRICACIÓN COMPLETA DE LAS CARPINTERÍAS SE REALIZARÁ EN TALLER LLEGANDO A OBRA TOTALMENTE ACABADAS, BIEN ARMADAS O EN KIT PARA SU ARMADO Y MONTAJE EN OBRA. NO SE PERMITE LA FABRICACIÓN, EL CORTE, NI EL MECANIZADO DE CARPINTERÍAS EN OBRA.
- TODAS LAS CARPINTERÍAS QUE ENTREN EN OBRA VENDRÁN CONVENIENTEMENTE PROTEGIDAS CON PLÁSTICOS, CARTONES, CANTONERAS DE CARTÓN ETC. QUE IMPIDAN EL RAYADO O DAÑADO DE LAS SUPERFICIES DE LAS MISMAS.
- EN LA UNIÓN DE PERFILES NO PODRÁN EMPLEARSE REMACHES.
- TODOS LOS ATORNILLADOS QUEDARÁN OCULTOS.
- LOS AJUNQUILLADOS SERÁN A PRESIÓN.
- LOS CORTES SE REALIZARÁN MEDIANTE MÁQUINAS CALIBRADAS A DÉCIMAS DE MILÍMETRO. SERÁN AUTOMÁTICAS O SEMIAUTOMÁTICAS.

- LOS MECANIZADOS DE LAS UNIONES DE PERFILES, PERFORACIONES PARA INSTALACIÓN DE CIERRES, CERRADURAS ETC. SE REALIZARÁN A MÁQUINA, MEDIANTE COPIADORAS O MATRICES ESPECÍFICAS PARA CADA SERIE.
- NO SE ADMITE EL CONTACTO DEL ALUMINIO CON OTROS MATERIALES METÁLICOS QUE PUDIERAN PRODUCIR OXIDACIONES POR PILAS GALVÁNICAS.
- LOS PERFILES DISPONDRÁN DE SOLUCIONES PARA VARIOS ESPESORES DE VIDRIO CRUDO (4 / 5/ 6/ 8) PARA VIDRIOS TEMPLADOS (6 / 8 / 10) Y LAMINARES (2.5+2,5 / 3+3 /4+4/ 5+5 / 6+6) ETC.

DETERMINACIONES PARA SERIES ABATIBLES, BASCULANTES Y PROYECTANTES

- LOS SERIES FIJAS, ABATIBLES, BASCULANTES Y PROYECTANTES, IRÁN PROVISTAS DE GOMAS TANTO EN EL MARCO COMO EN LA HOJA. SERÁN HERMÉTICAS AL PASO DEL AIRE Y DEL AGUA, SEGÚN LAS EXIGENCIAS DE LA NORMATIVA EUROPEA.
- LAS SECCIONES MÍNIMAS EXIGIBLES DE PERFILES SERÁN 40*20 PARA VENTANAS Y 40*40 PARA PUERTAS.
- LOS PERFILES PARA HOJAS DE PUERTA SERAN DE SECCIONES SUPERIORES A LOS DE HOJAS DE VENTANA.
- PODRÁN INCORPORARSE CERRADURAS DE UN PUNTO Y CIERRES TIPO CREMONA DE TRES PUNTOS.
- LAS DISTINTAS SERIES SERAN PRESENTADAS EN PLANO Y FISICAMENTE EN MUESTRAS, A LA PROPIEDAD Y A LA DIRECCIÓN TÉCNICA DE LA OBRA PARA SU APROBACIÓN.
- EL AJUNQUILLADO DE LAS CARPINTERÍAS SE REALIZARÁ POR EL INTERIOR CON PERFILES DE DIFERENTES ANCHOS SEGÚN EL TIPO DE VIDRIO EMPLEADO. (UN SOLO VIDRIO O DVH DE DISTINTOS ESPESORES)
- NO SE ACEPTAN AJUNQUILLADOS POR EL EXTERIOR, RESOLVIÉNDOSE LA IMPERMEABILIZACIÓN CON JUNTAS DE GOMA.
- LOS JUNQUILLOS SE SUJETARÁN CLIPÁNDOSE POR PRESIÓN, SIN EL EMPLEO DE TORNILLOS.
- TODAS LAS CARPINTERÍAS DEBERÁN TENER SOLUCIONADOS CON PIEZAS ESPECIALES PARA LOS ESQUINEROS A 90 GRADOS Y PARA ÁNGULOS VARIABLES.
- TODAS LAS SERIES LLEVARAN SIEMPRE LA TORNILLERÍA OCULTA.
- TODAS LAS CARPINTERÍAS PODRÁN SER SUSCEPTIBLES DE INCORPORAR TAPAJUNTAS O JAMBAS INTERIORES Y VIERTEAGUAS EXTERIORES EN EL MISMO MATERIAL EXTRUSIONADO, ACABADO Y COLOR QUE EL RESTO DE LA CARPINTERÍA INSTALADA.
- LAS UNIONES ENTRE BARRAS MECANIZADAS EN LOS DISTINTOS TIPOS DE PUERTAS Y VENTANAS, TANTO DE MARCOS COMO DE HOJAS, CON CORTES A 45 GRADOS, SE RESOLVERÁN CON ESCUADRAS OCULTAS DE MATERIAL ZAMAK. EL APRIETE SE REALIZARÁ CON LLAVES ALLEN SIN NECESIDAD DE TORNILLERÍA. LOS MISMO SE HARA PARA LAS PARTICIONES MEDIANTE PIEZAS DE BLOQUEO. LAS PIEZAS DE UNIÓN SERÁN DE DISEÑO ESPECIFICO PARA CADA SERIE.
- EN EL CASO DE QUE LO EXIJA LA DIRECCION FACULTATIVA, LA COLOCACION DE LAS CARPINTERIAS EN OBRA PODRA LLEVARSE A CABO MEDIANTE PREMARCOS DE ALUMINIO, QUE LLEGARAN CON SUFICIENTE ANTELACION A LA OBRA, PARA LA

EJECUCION DE LOS CIERRES Y LUCIDOS DE ALBAÑILERIA. LOS PREMARCOS TENDRAN LAS SECCIONES ADECUADAS A LOS ANCHOS DE LA SERIE ESCOGIDA. LA COLOCACIÓN SE LLEVARÁ A CABO ATORNILLANDO LA CARPINTERÍA DIRECTAMENTE AL PREMARCO.

- QUEDAN PROHIBIDOS EL EMPLEO PARA PREMARCOS DE CUALQUIER OTRO METAL QUE NO SEA ALUMINIO, A FIN DE EVITAR OXIDACIONES POR EFECTO DEL PAR GALVÁNICO.

DETERMINACIONES PARA HERRAJES Y ACCESORIOS

- LOS ACCESORIOS SERÁN DE ALUMINIO INYECTADO, LACADO EN EL COLOR ESCOGIDO POR LA DIRECCIÓN TÉCNICA.
ANTE LA AUSENCIA DE ESPECIFICACIÓN EL COLOR SERÁ GRIS NATURAL, BLANCO O NEGRO.
- LOS ACCESORIOS DEBERÁN SER PRESENTADOS DETALLÁNDOSE SUS CARACTERÍSTICAS JUNTO CON LA OFERTA O COTIZACIÓN.
- LAS BISAGRAS DE PUERTAS Y VENTANAS SERÁN DE ALUMINIO INYECTADO CON UN SOLO EJE, DE SISTEMA DESLIZANTES ADECUADAS AL PESO DE SOPORTE. DISPONDRÁN DE DOS O TRES PALETAS SEGÚN LOS CASOS. ATENIÉNDOSE A LOS PESOS DE LAS PUERTAS SE DISPONDRÁN TRES, CUATRO O CINCO BISAGRAS, QUE SE IRAN SEPARANDO ENTRE SI EN LA MEDIDA EN QUE SE VAYA BAJANDO.
- LAS BISAGRAS PARA PUERTAS DE VAIVÉN SERAN ESPECÍFICAS LLEVANDO INCORPORADAS DENTRO DE SI EL SISTEMA RETENEDOR.
- LOS ACCESORIOS DE CERRADURAS PARA PUERTAS, DEBERÁN SER ESPECÍFICOS PARA CARPINTERÍAS DE ALUMINIO, NO PUDIÉNDOSE EMPLEAR LAS DISEÑADAS PARA CARPINTERÍAS DE MADERA, PVC O HIERRO.
- LOS CIERRES PODRÁN SER DE UN PUNTO O MULTIPUNTOS CON TRES CIERRES.
- TODAS LAS CERRADURAS DEBERAN CUMPLIR CON EL NÚMERO DE CICLOS QUE SE EXIGE EN LA NORMATIVA PARA CADA TIPO.
PODRÁN SER DE DIVERSOS TIPOS: CON PASADOR RECTO MAS GOLPETE; SIN PASADOR, CON GOLPETE DE BARRILILLO, CON PASADOR DE PICO DE LORO; DE VAIVEN, CON PASADORES MÚLTIPLES; CON UÑAS ANTIVANDÁLICAS QUE PENETREN EN EL MARCO ETC.
- SE PODRAN APLICAR ASI MISMO OTROS ELEMENTOS COMO BARRAS ANTIPANICO, RETENEDORES, TIRADORES. PASADORES OCULTOS CONTRA SUELO Y DINTEL, ETC. TAMBIEN PODRAN ACOPLARSE CONTRACHAPAS PARA CERRADURAS ELECTRICAS.
- PODRÁN INCORPORARSE DIVERSOS TIPOS DE CIERRE: PRESIÓN, CREMONAS, CERRADURAS DE UNO O TRES PUNTOS, ETC.
- LAS MANILLAS DE LAS CERRADURAS SERÁN CON RETORNO.
- LAS MANILLAS DE CREMONAS PODRAN LLEVAR LLAVE INCORPORADA.
- SE PODRÁ DISPONER ASÍ MISMO DE MANILLAS EXTRAIBLES DE SEGURIDAD.
- LAS SERIES PROYECTANTES SERÁN A SU VEZ DESLIZANTES. DEBERAN LLEVAR COMPASES BISAGRAS COMPAS DE ACERO INOXIDABLE. LAS DIMENSIONES DE ESTOS COMPASES IRAN DE ACUERDO AL PESO DE LAS HOJAS QUE SOPORTAN AL PROYECTAR.

- LAS SERIES BASCULANTES SE ACCIONARÁN HACIA EL INTERIOR. PODRÁN LLEVAR COMPASES FIJOS O REGULABLES DE CARRACA EN VARIAS POSICIONES.
- LAS VENTANAS PIVOTANTES DE EJE HORIZONTAL O VERTICAL DISPONDRÁN DE BISAGRAS ESPECÍFICAS PARA EL CASO. DEBERÁN VENIR TRATADAS ESPECIALMENTE PARA LA CORROSIÓN Y ADECUADAS A LA DIMENSIÓN Y PESO DE LA HOJA.

DETERMINACIONES PARA VIDRIOS FLOAT Y DVH

- NO SE ADMITE PARA ACRISTALAMIENTO VIDRIOS CON UN ESPESOR INFERIOR A 4 MM. CON EXCEPCIÓN DE LOS VIDRIOS TRASLUCIDOS TIPO "CATEDRAL".
- LOS ESPESORES DE LOS VIDRIOS HABITUALES SERÁN DE 4 / 5 /6/ 8/ 10 MM.
- LA PLANEIDAD DEL VIDRIO, SU TRANSPARENCIA Y LA AUSENCIA DE DEFECTOS TALES COMO AMPOLLAS, MANCHAS, RAYADOS, ETC SERÁ UNA EXIGENCIA QUE SERA SATISFECHA MEDIANTE EL DOCUMENTO DE HOMOGACION DEL FABRICANTE ORIGINAL. LO MISMO SE EXIGIRA PARA EL VIDRIO DVH.
- EL VIDRIO VENDRA CORTADO A LA OBRA PARA SU COLOCACIÓN DIRECTA SOBRE LAS CARPINTERÍAS. LOS CORTES EN OBRA SOLO SE REALIZARÁN PARA EL CASO DE AJUSTES O CORRECCIONES.
- LOS VIDRIOS DE COLOR DEBERAN SER HOMOGÉNEOS Y DE LA MISMA TINTADA.
- LOS VIDRIOS TEMPLADOS SERAN DE 6 / 8 / 10 MM. DE ESPESOR. DEBERA GARANTIZARSE LA PLANEIDAD DE LOS MISMOS.
- LOS VIDRIOS AMINARES SERAN DE 2.5+25 / 3+3/ 4+4/ 5+5 / 6+6 MM. DE ESPESOR. ESTANDO SEPARADOS POR UNA LAMINA DE BUTIROL TRANSPARENTE O EN COLOR.
- EL VIDRIO EN BARANDILLAS SERA LAMINAR CON UN ESPESOR MINIMO DE 5+5 MM.
- ESTE MISMO VIDRIO SE EMPLEARÁ EN LA CARA EXTERIOR DE TECHOS EXPUESTOS A LOS AGENTES ATMOSFÉRICOS.
- LOS PANELES DVH CON CÁMARA DE AIRE DESHUMIDIFICADA TENDRÁN HABITUALMENTE LAS SIGUIENTES COMPOSICIONES: 4+6+5 / 5+6+6 / 5+8+6 / 6+8+8 / 5+10+6 / 6+10+8 / 5+8 + (3+3) / 6+8+(4+4) / (2.5 +2.5) +10 + (3+3) / (3+3) + 12 + (4+4). EL ESPESOR DE LOS VIDRIOS Y DE LAS CAMARAS SE ESCOGERA EN FUNCIÓN DE LA DIMENSION DEL PANEL Y DE SU EXPOSICIÓN A LA PRESIÓN DEL VIENTO.
- NO SE EMPLEARÁ VIDRIO INFERIOR A 4 + 6 + 5 EN PANELES DVH CON CÁMARA.
- LOS VIDRIOS QUE CONFORMAN LA CAMARA TENDRFAN ESPESOR DISTINTO A FIN DE EVITAR EL EFECTO TAMBOR, QUE PUEDIERA HACER ENTRAR EN RESONANCIA LOS DOS VIDRIOS A UN TIEMPO.
- LA CÁMARA DE LOS PANELES LLEVARA UN SISTEMA DE DESHUMEDIFICACION QUE IMPIDA EL EMPAÑAMIENTO Y LAS CONDENSACIONES INTERIORES EN LA CÁMARA.
- LA CÁMARA ENTRE VIDRIOS ESTARÁ TOTALMENTE SELLADA CON SILICONA ESPECIAL PARA LA FABRICACIÓN DEL DVH, A LA PENETRACIÓN DE AIRE Y AGUA POR EL EXTERIOR.
- TODO EN EL VIDRIO QUE ENTRE EN UNA OBRA DE ARQUITECTURA DEBERÁ LLEVAR EN LUGAR VISIBLE LA PROCEDENCIA CON INDICACIÓN DEL FABRICANTE Y LA MARCA COMERCIAL HOMOLOGADA.

- LA HOMOLOGACIÓN SERÁ DE ACUERDO A LA NORMATIVA DE LA UE, DEBIENDO PRESENTARSE DOCUMENTACIÓN DE DICHA HOMOLOGACIÓN.
- LO MISMO OPERARÁ PARA LOS PANELES DE DVH QUE DEBERÁN INCORPORAR ADEMÁS LOS CERTIFICADOS DE LOS ENSAYOS.
-

DEPERMINACIONES PARA EL ACRISTALAMIENTO

- EL VIDRIO SE COLOCARÁ SOBRE LA CARPINTERÍA SOBRE CALCES DE PLÁSTICO.
- EL ACRISTALAMIENTO SE REALIZARÁ CON GOMAS DE CAUCHO DE COMPOSICIÓN, FLEXIBILIDAD Y CALIDADES HOMOLOGADAS, CON PERFILES Y SECCIONES ADECUADOS PARA CADA SERIE DE CARPINTERÍA.
- LA SILICONA SERA NEUTRA Y SOLO SE EMPLEARÁ PARA EL SELLADO DE LAS CARPINTERÍAS CONTRA LA OBRA DE ALBAÑILERÍA Y DEBERÁ SER TRANSPARENTE O DEL MISMO COLOR QUE LA CARPINTERÍA.
- EL CORDÓN DE SELLADO TENDRÁ UN ESPESOR INFERIOR A 0.5 CM.
- PARA EL SUPUESTO DE HUECOS MAYORES ENTRE ALBAÑILERÍA Y CARPINTERÍA, DEBERÁ RELLENARSE PREVIAMENTE CON MORTERO DE CEMENTO POR EL EXTERIOR.
- TAMBIÉN PODRÁN EMPLEARSE PARA ESTE RELLENO, ESPUMAS EXPANSIVAS DE POLIURETANO.
- EL SELLADO INTERIOR DE LAS CARPINTERÍAS SERA REALIZADO CON ALBAÑILERÍA Y PINTURA. EN CUALQUIER CASO, TODAS LAS SERIES, INSTÁLESE O NO, DISPONDRÁN DE TAPAJUNTAS INTERIORES DE ALUMINIO.