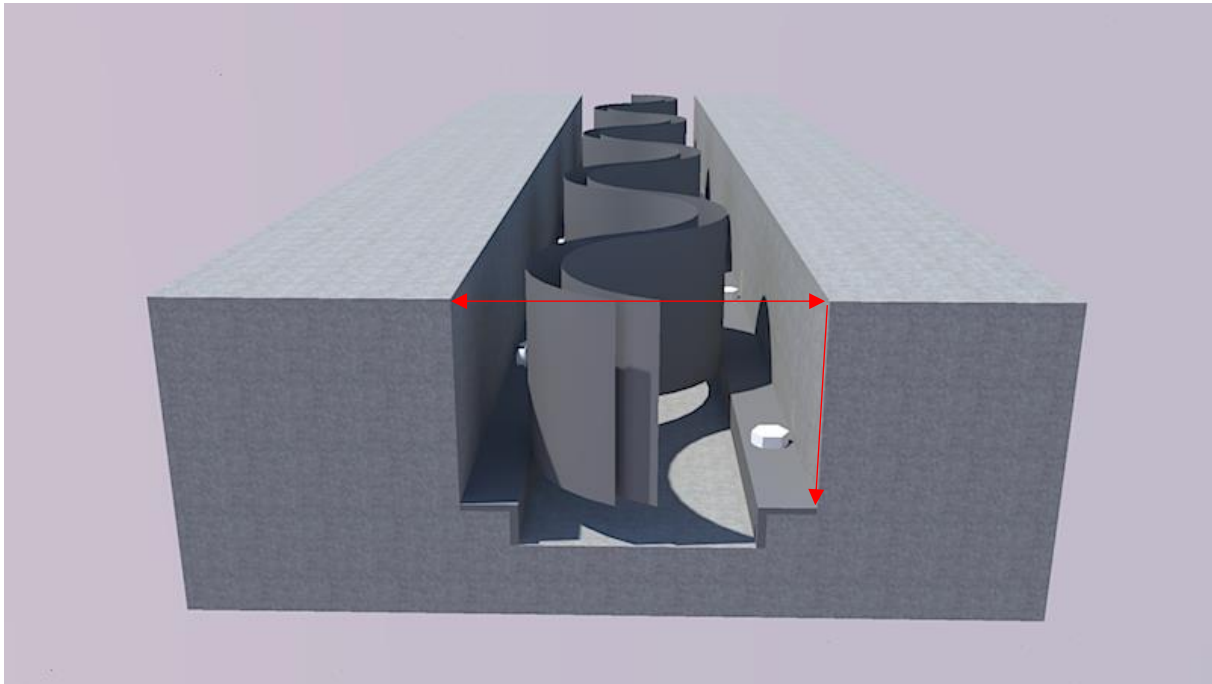
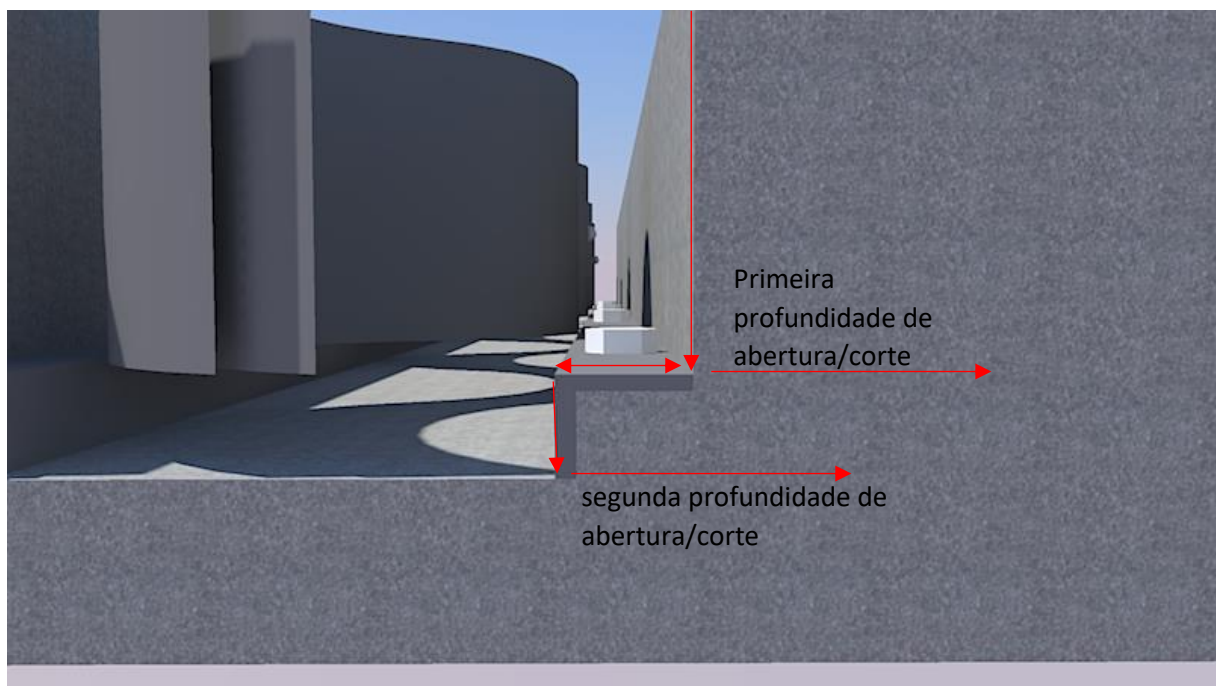


Junta Metálica para Reparos



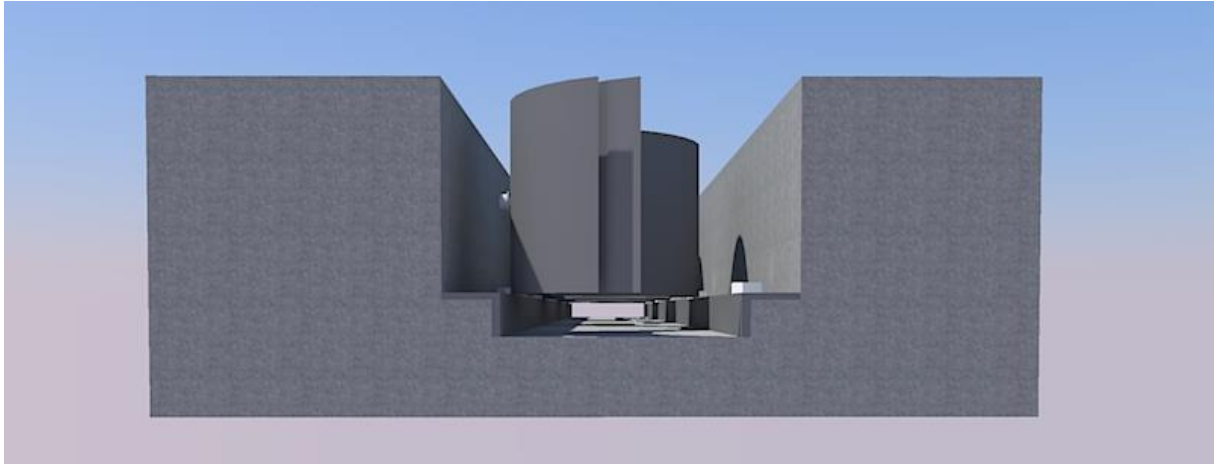
O primeiro passo é realizar o corte com a serra clipper nas dimensões da junta, sendo elas indicadas pelas setas vermelhas na imagem acima, realiza-se a abertura do canal com martetele de pequeno impacto ou talhadeira.

OBS: nota-se que na junta existe o degrau de apoio e fixação da mesma, portanto realiza-se o primeiro corte até a superfície do degrau, conforme imagem abaixo.

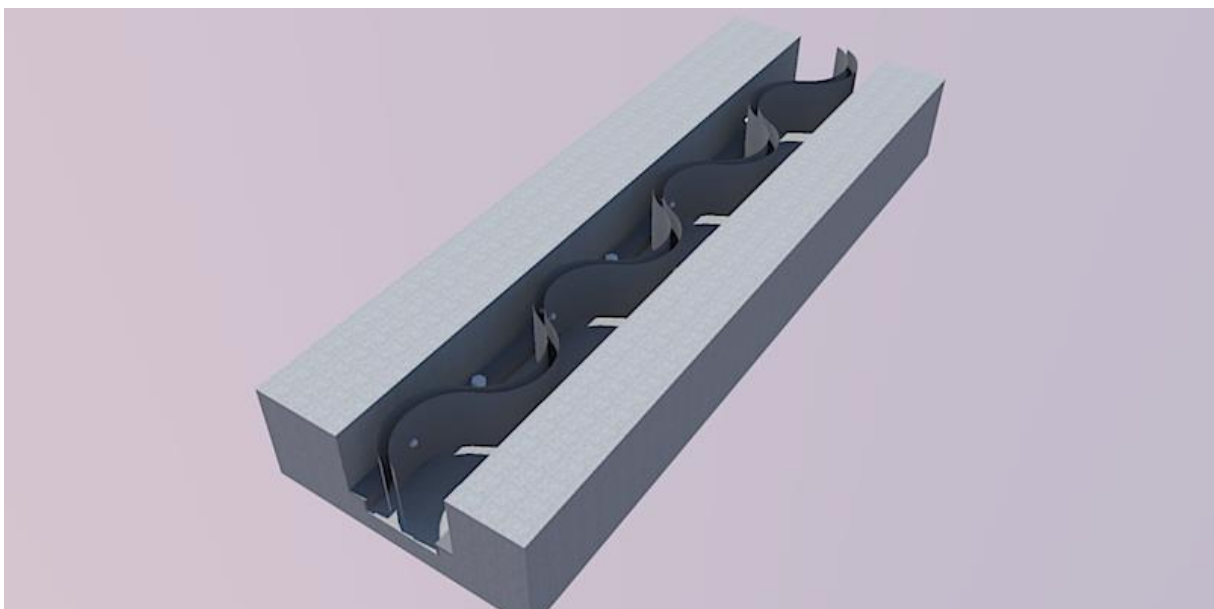
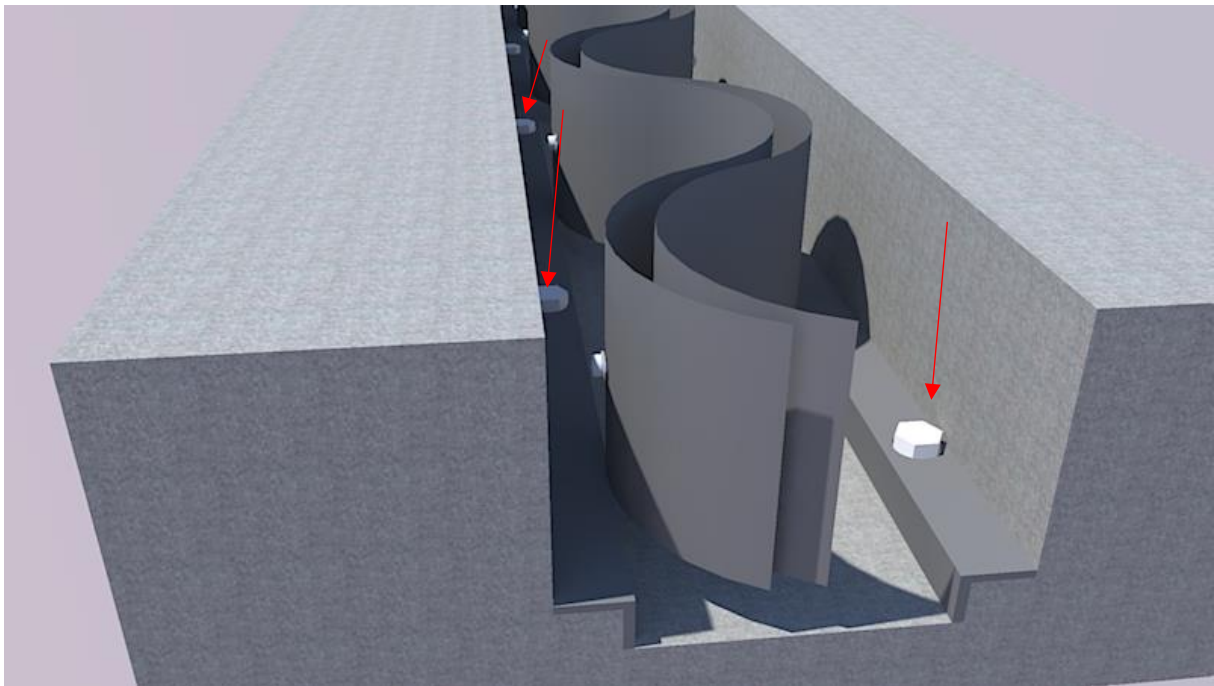


Após isso, rebaixa-se o corte e profundidade, criando esse degrau para apoio da junta.

POLIPISO



Após fixação com parafusos sextavados em ambos lados da junta e em todas furações, a mesma deve ficar conforme as imagens acima e abaixo.



Após fixada e nivelada com a superfície do piso, a junta é preenchida com groute 50, 70 ou EP ou argamassa epóxi como o TLX 70, lembrando que o processo de preenchimento lateral da junta é necessário estar limpo e livre de partículas que impeçam a aderência do material a junta.

Outro aspecto é sobre a ancoragem da junta a argamassa, entende-se que nesse caso de reparo como a área de preenchimento e de contato são relativamente pequenas, dispensa-se ancoragem, afinal o princípio é o mesmo de um lábio polimérico, apenas com a estrutura da senoide metálica proporcionando trânsito sem impactos.

Entretanto se o vão de abertura lateral fosse maior, aí sim, compreende-se a utilização da ancoragem da argamassa à junta, pois a área de contato é maior.

Abaixo tem-se a imagem das laterais da junta preenchidas.

