

Ficha Técnica Puerta Industrial Guillotina

Descripción:

Puerta guillotina vertical **ROPER** con guías laterales y estructura tubular de acero, controlada por contrapesos.

Su funcionamiento se basa en hojas rígidas que se elevan verticalmente, guiadas por roldanas que se deslizan por guías laterales controladas en todo momento por acción de los contrapesos mediante un sistema de poleas y cables, alojándose una detrás de otra.

NOTA: TODAS LAS HOJAS LLEVAN UN SISTEMA DE PARACAIDAS PATENTADO POR **ROPER**

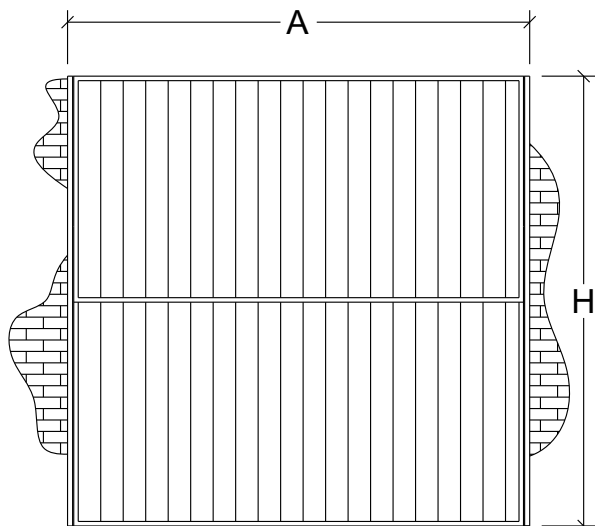


Fig. 1- Detalle de alzado de puerta industrial guillotina

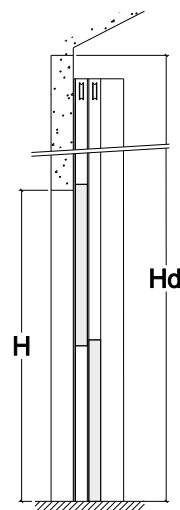


Fig. 2- Detalle de sección vertical de puerta industrial guillotina.

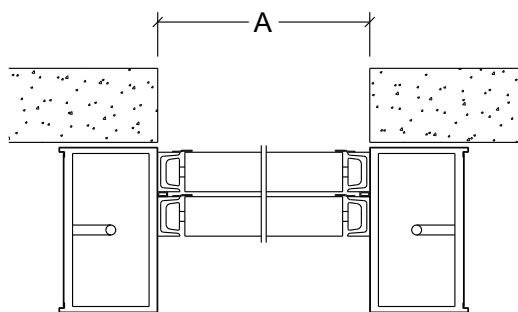


Fig. 3- Detalle en planta de puerta industrial guillotina.

Hoja:

El cerco fabricado en bastidor de tubo laminado en frío y arriostrado por el interior con refuerzos tubulares para evitar el pandeo y aumentar la resistencia la viento.

Los tubos utilizados para la fabricación de este tipo de puertas son los siguientes:

DECAPADOS

Tubos de 60x30, 80x40 ó 100x40 de calidad E-220 según norma UNE EN 10305-5.

GALVANIZADOS

Tubos de 60x30, 80x40 ó 100x40 de calidad E-220 + Z-275-NAC según norma UNE EN 10305-5.

Ficha Técnica Puerta Industrial Guillotina

Cerramiento de la hoja:

La Puerta Industrial Guillotina **ROPER** se fabrica con dos tipos de cerramientos de hoja diferente:

1. Chapa

Las chapas están formadas por fleje prelacado de acero, DX51 según norma EN-10142, de espesor medio 0.6 mm sin film pelable, grecado en módulos de 200 mm, colocados en posición vertical u horizontal, montados a compresión soldados al cerco de la hoja.

2. Panel Sándwich **ROPER**

Panel de 40 mm de espesor. Se emplea para su fabricación chapa prelacada sobre acero galvanizado, según la norma EN-10142.

El interior del panel está compuesto de poliuretano expandido con una densidad media de 40 kg/m³, exento de CFC y HCFC. Se emplean dos formatos de panel, uno de 500 mm de altura y otro de 610 mm.

Datos de ensayos	U	λ	Fuego	Viento	Acústica
	W / m ² °K	W / m°C	Clasificación de reacción al fuego EN 13501-1:2002	Resistencia al viento UNE-EN 12424	Índice ponderado de reducción sonora RW(C;Ctr)=dB UNE-EN ISO140-3 1995
GARAROP 500	0,82	0,023	B-S3,d0	4	26 (-2 ; -3)
GARAROP 610	0,80	0,023	B-S3,d0	4	26 (-2 ; -3)
INDUROP 500	0,82	0,023	B-S3,d0	4	26 (-2 ; -3)
INDUROP 610	0,80	0,023	B-S3,d0	4	26 (-2 ; -3)

Guías:

Las guías están formadas por UPN de acero laminado en caliente de 60 x 30 ,80 x 45 ó 100 x 50 de calidad S 275 JR + M según horma EN 10025-2/2004

Sistema de cierre:

El cierre se realiza mediante cerrojos laterales de varilla de Ø 12 o de Ø 18.

Contrapesos

Los contrapesos están fabricados de barita . Sus dimensiones dependen del tamaño de la puerta y del hueco para alojarlos.

Poleas

Están fabricadas de chapa de acero de 1.2 , 2 ó 4 mm de espesor, remachadas y con rodamiento autolubricado embutido en el interior. Para puertas de grandes dimensiones se utilizan poleas de hierro torneadas.

Roldanas

Las roldanas están fabricadas de poliamida o de acero en función de las dimensiones o del uso de la puerta.

Cables

Los cables pueden ser de espesor 4 , 5 , 6 ó 7 mm. en función del peso de la puerta. Su composición es de 6x19s1 y cumplen la norma DIN 3060.

- La calidad de esta puerta está avalada por los ensayos realizados en laboratorios acreditados, de acuerdo con la norma de producto EN 13241-1 y tienen el marcado **CE** tanto para su versión manual como automática.
- Tanto las piezas utilizadas en la puerta como el acabado de la misma dependerán de las dimensiones de la puerta, de su variante y del hueco que haya en obra. También dependerán de posibles cambios debidos a mejorar los procesos de producción.