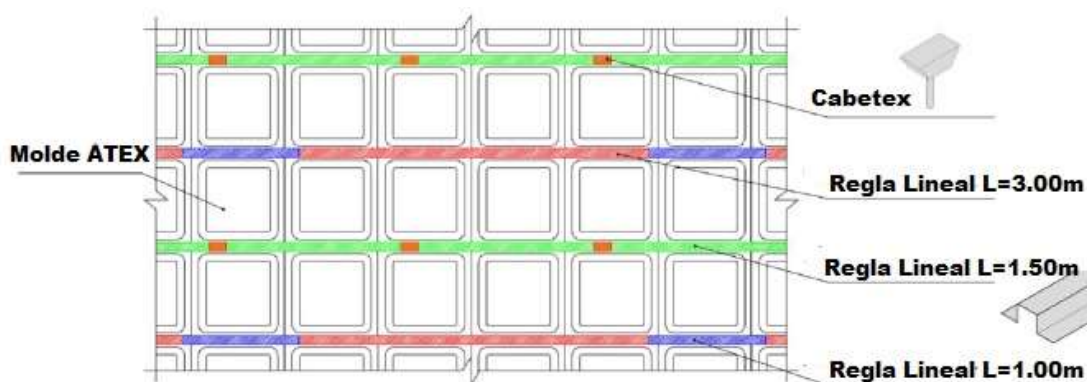
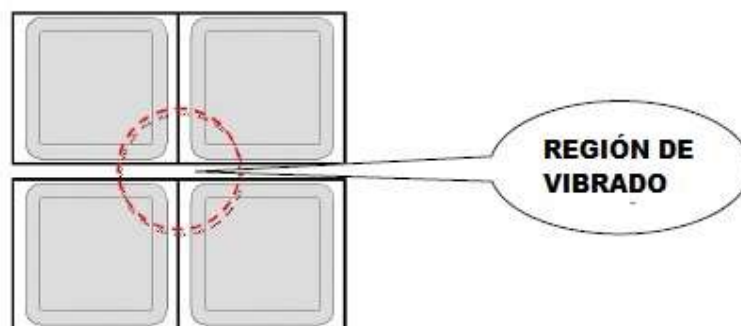


INSTRUCCIONES PARA MONTAJE Y UTILIZACIÓN DE LOS MOLDES ATEX

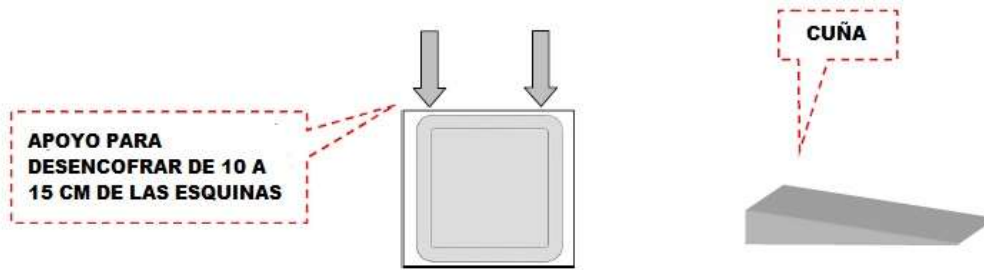
1. Es indispensable utilizar desencofrante en los moldes. Debe ser de tipo acuoso para maderas, diluido en un 50%.
2. Está prohibido el uso de clavos en los moldes. El uso de éstos daña y fragiliza los mismos, lo que significará considerar como moldes con roturas los que se devuelvan con clavos y agujeros. El montaje correcto no requiere de ningún tipo de fijación.
3. Seguir esquemas de apuntalamiento y encofrados sugeridos.
4. El Sistema Cabetex está constituido por dos elementos:
 - Reglas Lineales – Apoyo y guía de los moldes Atex.
 - Cabetex – Cabezales para la colocación de apuntalamiento residual.



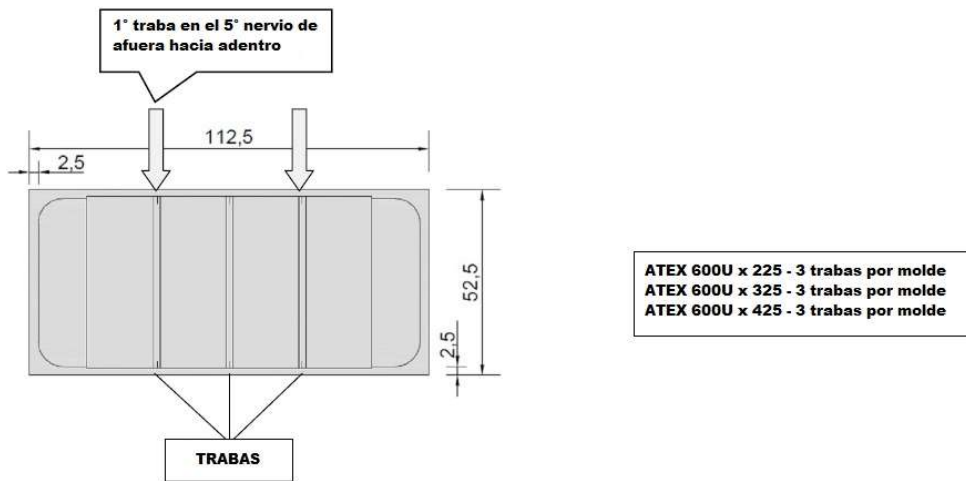
5. Las hormigonadas deben ser hechas por etapas, evitando amontonar el hormigón por encima de los moldes. Este procedimiento garantiza una buena terminación de hormigón y de los nervios después de desencofrar.
6. Para el vibrado del hormigón, el diámetro del vibrador no debe exceder los 25mm (para cualquier tipo y altura de casetón), y este debe ser aplicado en el encuentro de los nervios.



7. En el desencofrado se debe evitar forzar las esquinas de los moldes. Se deben utilizar cuñas de madera. El punto de aplicación debe ser a una distancia de 10 a 15cm de las esquinas del molde. Nunca dejar caer los moldes de punta o de grandes alturas.



8. No recomendamos el uso de espátulas o barretas de acero, tanto para retirar los moldes como para quitar el hormigón después de desencofrar. Para evitar que el hormigón quede pegado, basta con usar desencofrante en concentraciones adecuadas.
9. Después de que los moldes estén montados se debe hacer un ajuste final para que las juntas queden bien cerradas. Para eso se puede utilizar un martillo de goma.
10. Los moldes ATEX 600U, son para losas nervuradas unidireccionales, por eso son rectangulares. Esta característica toma esa forma un poco peculiar. En su montaje son necesarias trabas metálicas para el interior de los moldes, de manera de evitar que no se estrangule el casetón a la hora del hormigonado. Estas trabas son proporcionadas por Atex, sin cargo para el cliente.



11. Los moldes ATEX 610U y 800U son para losas unidireccionales. En su montaje son necesarios anuladores de nervios que son elementos colocados entre moldes cercanos eliminando el nervio que sería formado entre ellos.





Esperamos que con estas instrucciones que el desempeño de los moldes Atex en su obra le proporcione óptimos resultados en términos de economía, aumento de la calidad y producción.

Octavio Hammerschmidt
Director
octavioh@atexargentina.com.ar
Tel: (+54) 911 4022 0984

Gastón Samudio
Depto. Técnico Comercial
gsamudio@atexargentina.com.ar
Tel: (+54) 911 5977 5746