

URALES 50/1000

KOVER
SIGLO XXI

PERFIL ARQUITECTÓNICO



Perfil arquitectónico ideado para los **revestimientos** tanto para **interior** como de **exterior** en fachadas. Permite múltiples posibilidades de **montaje**, tanto en **vertical** como en **horizontal**.

NORMATIVA DE APLICACIÓN

EN 508-1 - Productos para cubiertas y revestimientos de chapa metálica: Esoecifican para los productos autoportantes de chapa de acero.

Parte 1: acero.

EN 10143 - Chapas y bandas de acero con revestimiento metálico en continuo por inmersión en caliente. Tolerancias dimensionales y de forma.

EN 10169 - Productos planos de acero, recubiertos en continuo de materias orgánicas (prelacados). Condiciones técnicas de suministro.

EN 10346 - Productos planos de acero, recubiertos en continuo por inmersión en caliente. Condiciones técnicas de suministro.

EN 14782 - Chapas metálicas autoportantes para recubrimiento y revestimiento de cubiertas y fachadas. Especificaciones y requisitos de producto.

APLICACIONES SEGÚN USO

Fachada sándwich - **Perfil interior/exterior**

Fachada ventilada - **APTO**

Fachada simple - **APTO**

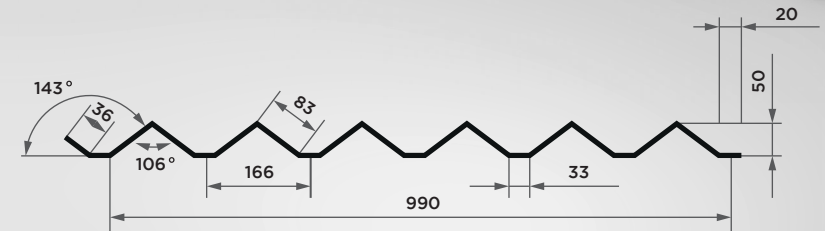
Interior - **APTO**

COLORES ESTÁNDAR

R3T5	Color	RAL
blanco pirineo	1006	RAL 9010
silver metallic	2007	RAL 9006
crema bidaso	2002	RAL 1015
rojo teja	7001	RAL 3011
gris antracita		RAL 7016
gris sombra		RAL 7022
intenso	0000	RAL 9005

Otros materiales y colores bajo demanda.
Por favor consulten a nuestro dpto. comercial.

GEOMETRÍA DEL PERFIL



Cotas en mm.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

TOLERANCIAS PARA CHAPAS SEGÚN UNE 508

DESCRIPCIÓN	VALOR	TOLERANCIA
Canto de perfil (h)	50 mm	-1,5 mm
Paso de onda	166mm	+2/-2 mm
Anchura de la cresta y valle	33 mm	+2/-2 mm
Anchura útil (w)	990 mm	(±0,1*h) / ≤ 15 mm
Desviación del solape lateral	2 mm	± 2 s/500mm
Longitud (l)	500 a 6.100 mm	+5/-5 mm

PROPIEDADES DE LA MATERIA PRIMA (ACERO)

Espesor chapa	mm	0,6	0,7	0,75	0,8	UNE 10143
	kg/m ²	5,95	6,94	7,43	7,93	
Tipo de acero	S220GD a S320GD					UNE 10346
Permeabilidad al agua	PASA					UNE 14782

PROPIEDADES DE RECUBRIMIENTO DE LA MATERIA PRIMA

Recubrimiento galvanizado	UNE 10346
Recubrimiento prelacado	UNE 10169
Reacción al fuego	Clase A1

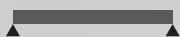
T. 976 50 53 24 KOVERXXXI.ES

KOVERSIGLOXXI@KOVERSIGLOXXI.ES



14872:2006

SOBRECARGA DE USO CARGA SUCCIÓN

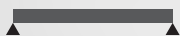


ESPESOR (MM)	2,1	2,2	2,3	2,4	2,5	2,6	2,7	2,8	2,9	3	3,1	3,2	3,3	3,4	3,5
0,6 mm	250	218	191	168	148	132	118	106	95	86	78	71	65	59	54
0,7 mm	292	254	222	196	173	154	137	123	111	100	91	83	75	69	63
0,75 mm	313	272	238	210	186	165	147	132	119	107	97	88	81	74	68
0,8 mm	334	290	254	224	198	176	157	141	127	115	104	94	86	79	72



ESPESOR (MM)	2,1	2,2	2,3	2,4	2,5	2,6	2,7	2,8	2,9	3	3,1	3,2	3,3	3,4	3,5
0,6 mm	271	247	226	208	191	177	164	152	142	133	124	117	110	103	98
0,7 mm	316	288	264	242	223	206	191	178	166	155	145	136	128	121	114
0,75 mm	339	309	282	259	239	221	205	191	178	166	155	146	137	129	122
0,8 mm	361	329	301	277	255	236	219	203	190	177	166	156	146	138	130

SOBRECARGA DE USO CARGA PRESIÓN



ESPESOR (MM)	2,1	2,2	2,3	2,4	2,5	2,6	2,7	2,8	2,9	3	3,1	3,2	3,3	3,4	3,5
0,6 mm	245	223	201	177	156	135	124	111	100	90	82	75	68	62	57
0,7 mm	286	260	234	206	182	162	145	130	117	105	96	87	79	72	66
0,75 mm	306	279	251	221	195	174	155	139	125	113	102	93	85	78	71
0,8 mm	327	298	268	235	208	185	165	148	133	121	109	99	91	83	76



ESPESOR (MM)	2,1	2,2	2,3	2,4	2,5	2,6	2,7	2,8	2,9	3	3,1	3,2	3,3	3,4	3,5
0,6 mm	245	223	204	188	173	160	148	138	128	120	112	106	99	93	88
0,7 mm	286	260	238	219	202	186	173	161	150	140	131	123	116	109	103
0,75 mm	306	279	255	234	216	200	185	172	161	150	141	132	124	117	110
0,8 mm	327	298	272	250	230	213	198	184	171	160	150	141	132	125	118

Coef. minoración material = 1,1

ELU ESTADO LÍMITE ÚLTIMO 1,5 sobrecarga de viento

ELS ESTADO LÍMITE SERVICIO flecha máx. < L/200

En posición falso techo descontar 1,35pp.

KOVER SIGLO XXI, S.L. no se considera responsable en caso de incumplimiento de dichas normas.
KOVER SIGLO XXI, S.L. se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación en las características y datos técnicos generales y particulares de sus perfiles, realizados por necesidades de producción o su mejora.