

OBRA: "PAVIMENTACION DE LAS CALLES DE PASEO FERROVIARIO (3 CUADRAS) - 2017"

SELLADO DE JUNTAS

Finalizadas las tareas de hormigonado de una cuadra, a la brevedad posible e indefectiblemente antes de su librado al tránsito, se procederá al sellado de las juntas para lo cual se efectuarán los trabajos que se detallan a continuación:

- 1) Limpieza de las juntas con cepillos y/o aire comprimido de manera de eliminar el polvo y cualquier otro material extraño.
- 2) Secado de las juntas, si éstas estuvieran húmedas, con empleo de aire caliente u otro método aprobado por la Inspección.
- 3) Imprimación de la junta con un producto compatible con el material termoplástico a utilizar para el llenado de las mismas.
- 4) Sellado de las juntas con un material termoplástico basado en asfalto y caucho natural o sintético, existentes en el mercado, de reconocida calidad tipo IGAS MASTIC o similar, que cumplimente la norma A.S.T.M. 1190. Este material se calentará en calderas o recipientes provistos de baño de aceite, no permitiéndose bajo ningún concepto que la llama del elemento calefactor incida directamente sobre el recipiente que contiene el producto. El calentamiento se hará de manera de mantener la temperatura del producto dentro de los límites especificados por el fabricante, de manera de evitar sobrecalentamiento y los calentamientos prolongados que reducirán notablemente las propiedades del material. La caldera estará provista de un termómetro perfectamente visible, siendo importante asimismo que esté provista de un agitador para remoción permanente del material fundido de manera de evitar sobrecalentamientos locales. Una vez fundido el producto y alcanzada la temperatura deseada se procederá al sellado de las juntas, utilizando recipientes provistos de picos especiales para el vertido del mismo. Luego se quitará todo el exceso de material en la junta con algún elemento cortante.

DEPARTAMENTO VIALIDAD