

ULTRA-SPAN

TECHNOLOGIES INC.

Catálogo de producción de Placa Alveolar

Menos cemento,
Inmejorables beneficios.

www.ultraspan.ca

Menos cemento, Inmejorables beneficios.



La tecnología de Extrusión de Ultra-Span utiliza mezcla de hormigón con una óptima relación agua/cemento para producir Placas Alveolares de alta calidad. La mezcla de hormigón no requiere aditivos y utiliza hasta 10% menos cemento que las tecnologías de la competencia. Como resultado la placa se cura en tan solo 6 horas. Todo esto significa considerable reducción del coste de la producción.

Catálogo de producción de Placa Alveolar

Índice

Que es Ultra-Span Technology	4
Equipos de producción	
EXT-300 Extrusoras para Placa Alveolar	8
SCC-400 Sierra Transversal.....	10
SCR-300 Sierra Transversal/Longitudinal.....	11
SMA-300 Sierra Multiangular.....	12
PSV-300 Vehículo de servicios.....	13
Pinzas de manipulación y montaje.....	14
Bancadas de producción.....	15
Tablas de carga de Placa Alveolar	
10cm (4")	17
15cm (6")	18
20cm (8")	19
20cm (8")	20
25cm (10")	21
30cm (12")	22
40cm (16")	23

La tecnología

Desde hace décadas los ingenieros de Ultra-Span han trabajado para perfeccionar la industria de la extrusión para la producción de Placa Alveolar. Nuestro compromiso es entender los factores que afectan los beneficios de nuestros clientes, en los dos campos: empresarial y tecnológico.

Nuestras máquinas extrusoras, sierras, bancadas de fabricación, equipos de servicios y equipos de manipulación de material, también otros equipos de fabricación son unos de los más eficientes, duraderos y rentables en el mercado.

¿Suenan muy bien, pero en que consiste nuestro gran éxito? Un sistema, que

proporciona a nuestros clientes un método de fabricación muy experimentado. Con las máquinas de Ultra-Span Usted puede hacer productos de hormigón de muy alta calidad. Y cuando Usted instale el sistema de Ultra-Span, su inversión le hará ganar dinero.

Sin duda Usted desea aumentar su producción actual de Placa Alveolar. Las ventajas

principales y más atractivas incluyen bajo mantenimiento, alta productividad y bajo coste de producción. Usted tendría la máquina más avanzada, más sometida a pruebas y con mayor durabilidad del mercado.



Proveedores del Mundo

Ultra-Span es capaz de aportar soluciones innovadoras para mejorar existentes o desarrollar nuevas instalaciones. ¡Aprovechese del sistema tecnológico de Ultra-Span! Este ha sido probado en todo el mundo, creando un negocio lucrativo.

Usted puede empezar a fabricar su primer producto en tan solo 5 meses. Podemos ayudarle a planificar sus instalaciones, elegir la máquina adecuada, asistir durante la instalación y puesta en marcha, entrenar su personal y ser presente "in situ" o on-line para una ayuda técnica continua. Con todas las dificultades de un negocio, Ultra-Span se compromete a entregar al fabricante la máquina y los equipos, que les aseguran el éxito de la operación.

Ultra-Span está presente en todo el mundo. Desde América del sur hasta Europa, desde El Oriente Medio hasta Australia, desde El Pacífico hasta China y toda Norteamérica-Canadá, México y Estados Unidos. Ultra-Span realiza su labor en ambientes extremos y duros, en el calor del desierto, en el frío del invierno, con las lluvias tropicales e incluso en altitudes extremas, desde los valles hasta las montañas más altas, produciendo Placa Alveolar de alta calidad sin retrasos de producción.

ISO Estándar

Para algunos el estándar ISO es

solo un signo de honor. Nuestro ISO 9001-2000 es el resultado de la dedicación a nuestros clientes y al empeño de mantener la alta calidad de producción. Nosotros cuidamos nuestra calidad de fabricación y ética comercial más allá de lo que nos exige en código internacional. Con nuestra eficacia todos ahorramos dinero.

Alta Eficacia, Mayores Beneficios

¿Que puede esperar de su instalación Ultra-Span? Es muy normal de fabricar 100,000 m² (300,000 pies²) de Placa Alveolar al año con una instalación estándar. ¿Qué más? Debido a la favorable relación agua-cemento, Usted puede acelerar el curado en tan solo 6 horas. Y la Placa Alveolar, que Usted fabrica hoy puede estar suministrada en el plazo más corto posible.

Estamos orgullosos, que los equipos de Ultra-Span fabrican producto de alta calidad con menos consumo de hormigón que algunos de nuestros competidores. Rigurosos controles y el uso del moldeo a presión con los equipos de Ultra-Span eliminan la malformación de los alvéolos.

Las instalaciones de Ultra-Span requieren menos operarios, que otros sistemas para fabricación de Placa Alveolar. Con un entrenamiento básico, los equipos de Ultra-Span se pueden operar por mano de obra no especializada, lo que aumenta significativamente el margen de beneficio.

Los costes de mantenimiento de los equipo del Ultra-Span son más bajos que los de otros sistemas. Lo que ahorra en mantenimiento Usted puede invertirlo en mejor maquinaria, simplificar la producción, y entrenar a los operarios, para que tengan mejor conocimiento de la máquina y el proceso de producción. Imagínese los ahorros que Usted tendría evitando tiempos de inactividad. Esto es lo que verdaderamente importa. El incremento de la producción conlleva incremento de las ganancias.

Los costes de la infraestructura se pueden mantener al mínimo. Los equipos del Ultra-Span están instalados y funcionan en varios entornos en todo el mundo, superando las inclemencias del medio ambiente cuando muchos otros sistemas no son capaces. Algunas instalaciones están al aire libre usando mantas de curado, otras disponen solamente la cubierta mínima para asegurar temperaturas por encima de cero grados.

Lo que desea cada uno es un sistema eficiente y esto es precisamente lo que Ultra-Span ofrece. Podemos suministrar todo, desde la mezcladora hasta la máquina extrusora con el sistema de reparto de hormigón, o si lo prefiere puede utilizar su sistema existente.

Gracias a la rápida velocidad de extrusión de la máquina Ultra-Span y a la baja proporción agua-cemento, la placa se puede curar en tan solo 6 horas. Incluso en épocas de alta

demanda, usted puede fundir la placa cada 24, 12 o aún cada 8 horas.

La tecnología patentada "Susurro" (Whisper) nos permite trabajar con menos de 85 decibelios. Muy por debajo de otras tecnologías de vibración, donde el ruido llega hasta 120 decibelios. Usando este silencioso proceso de vibración de alta frecuencia, Ultra-Span puede producir un producto de hormigón de alta resistencia, sin penetración de los cordones y con 10-15% de ahorro de cemento que otros métodos similares. El bajo nivel de ruidos proporciona un lugar de trabajo más seguro sin sacrificar la alta calidad del producto.

Enfrentamos las necesidades de los clientes

Utilizando las calidades de la Placa alveolar, fabricada con la tecnología Ultra-Span, los arquitectos e ingenieros pueden ofrecer soluciones más económicas y obtener más contratos. Nuestra tecnología ofrece a los contratistas la mejor proporción

canto - luz - capacidad de carga. Esto les ayuda ahorrar dinero en cada planta y cada edificio. Placas más largas con mayor capacidad de carga significa menos pilares o muros de carga y mejor aprovechamiento del espacio. Los alvéolos se pueden utilizar para alojar conductos de calefacción, ventilación, cableado eléctrico o trabajos de fontanería.

Todos los nuevos mercados pueden ser suyos. Con mínimas modificaciones su máquina extrusora Ultra-Span puede producir una variedad de diversos productos de hormigón – paneles de cerramiento, losas macizas, o una variedad a base de placa alveolar, es posible fabricar placas con algunos alvéolos rellenos y otros sin llenar. ¡Venga a nosotros con sus necesidades y le prepararemos la solución a su medida!

Servicio Técnico donde y cuando lo necesita

Nosotros hemos elaborado tablas y diagramas de las cargas recomendables para su ingeniería y departamento comercial,

tomando como referencia la producción de placas de grandes longitudes. También hemos escrito procedimientos de mantenimiento en un lenguaje sencillo. Todo esto forma parte de nuestro empeño de ofrecer muchos años de éxito y funcionamiento sin problemas.

Ultra-Span siempre proporciona soporte técnico cuando y donde se necesita, antes, a lo largo y después de empezar la producción. Durante el inicio del proyecto nuestros ingenieros ofrecen asesoramiento y asistencia técnica para diseñar su operación garantizando máximo rendimiento y facilidad de expansión. Nuestros ingenieros han supervisado nuevas instalaciones en todo el mundo. Nosotros siempre vamos a ofrecer servicios de coordinación e instalación. Después de la puesta en marcha de la fábrica, nosotros estaremos allí ayudando en las operaciones diarias y servicio de post venta. Si ésta es una situación por la que hayamos pasado anteriormente nosotros le diremos la solución, si es un nuevo problema nosotros encontraremos la solución.

Ventajas

Bajo mantenimiento, alto volumen y rentable operación

Inicio en corto plazo

En tan solo 5 meses se puede fabricar su primer producto.

Ultra-Span no solamente vende Equipos, nosotros transferimos conocimientos

Asesoramos en planificación de fábricas, elección de maquinaria, asistencia en instalación, entrenamiento de personal y estar presente "in-situ" o on-line dando continuo apoyo técnico.

Adaptabilidad

Los diferentes mercados tienen diferentes negocios, reglamentos, directrices y entornos - Ultra-Span puede adaptar, modificar y mejorar el diseño del equipo para resolver cualquier requisito, donde quiera que sea.

Tecnología silenciosa

La tecnología patentada "Susurro" nos permite trabajar con menos de 85 decibelios mientras produce elementos de los más resistentes... significativamente más resistentes.

Mejor Producción, Mejores Alternativas

Nuestro liderazgo industrial permite fabricar placa con mejor proporción canto - luz - capacidad de carga y ofrecerla a los arquitectos y a los contratistas. Esto les permite ahorrar dinero en cada planta. Placas más largas con mayor capacidad de carga significa menos pilares o muros de carga y mejor aprovechamiento del espacio.

Conductos dentro de la estructura

Los alvéolos de la Placa Alveolar se pueden utilizar para conductos de ventilación y calefacción o instalación eléctrica y de fontanería.

Mayor Productividad, Rápida fundición de Placa, Menos materiales, Menos Operarios

Reducido tiempo de curado en tan solo 6 horas, menos materiales y menos operarios en las líneas, que en otros sistemas de la competencia.

Bajo Costo de Mantenimiento

Más bajo, que el de otros competidores.

Soporte Técnico relacionado a las Maquinas

Diseñadas para realizar tareas específicas y con máxima eficacia para operar conjuntamente con el resto de las maquinas dentro de la instalación, (incluidas las sierras de corte de hormigón, el sistema de transporte de hormigón, máquina de servicios y otras máquinas...). También por encargo podemos diseñar maquinaria para sus necesidades específicas.

Ampliar Su Gama de Productos

Con menores modificaciones Usted puede producir una amplia gama de productos prefabricados de hormigón, que tengan numerosas aplicaciones.

Un Socio

Ultra-Span es famosa por su alto nivel de asesoramiento. Prestamos nuestro asesoramiento a pie de la producción en la fábrica del cliente y suministramos documentación técnica (manuales) bien desarrollados.

Innovación

Nuestros ingenieros son especialistas técnicos, buscando constantemente innovaciones que pueden beneficiar a nuestros clientes, sus máquinas y sus operaciones.



Pocas piezas móviles.

Equipos para fabricación de Losa Alveolar

Diseñamos nuestras máquinas pensando en su durabilidad, eficiencia y fácil mantenimiento. Nuestras extrusoras para Placa Alveolar tienen poco tiempo muerto y funcionan con un costo muy bajo.

www.ultraspan.ca

Extrusora para Placa Alveolar EXT-300

EXT-300 Extrusora



Proceso de Extrusión de poco ruido (menos que 85dB) con la tecnología del "Susurro" de Ultra-Span

Extruye el hormigón a una velocidad máxima de 1,9 m (75 pulgadas) por minuto, fácilmente ajustable a la capacidad de su planta de hormigón y a la velocidad de su sistema de distribución de hormigón.

Alta calidad de Placa, dimensiones precisas, magnífico acabado, óptima densidad de hormigón, y excelente

adherencias con los cables.

Crecientes beneficios, debido a la sumamente eficaz producción, reducido consumo de hormigón y muy bajo coste de mantenimiento.

Hormigón semi seco y baja relación agua/cemento reducen el tiempo de curar. Método controlado de curación que permite destensar en tan solo 6 horas.

Placas largas con alta capacidad

de carga, gracias al reducido peso propio.

Largo período de soporte técnico, diseño innovador y amplia experiencia de ingenieros profesionales.

Empresa con sello de calidad ISO 9001-2000.

Accesorios opcionales, que permiten diversificación de productos.

Extrusora para Placa Alveolar EXT-300

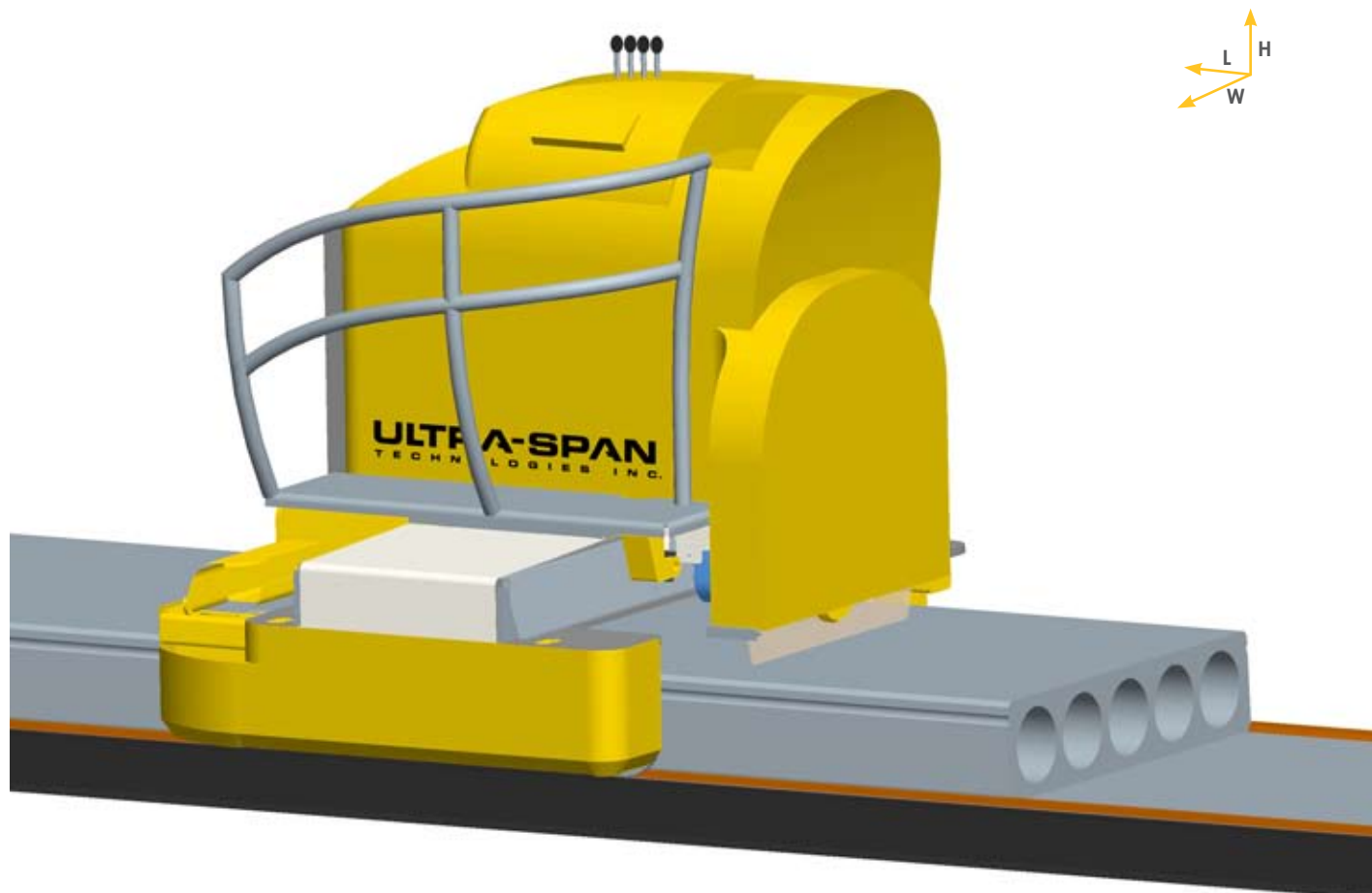


Modelo	EXT-300-10	EXT-300/15120DK	EXT-300/20120DK	EXT-300/25120DK	EXT-300/30120DK	EXT-300-40
Canto	10cm (4")	15cm (6")	20cm (8")	25cm (10")	30cm (12")	40cm (16")
Dimensiones						
Largo	315cm (124")					
Ancho	165cm (65")					
Alto (desde el raíl)	168cm (66")					193cm (76")
Peso (aproximadamente)	2500kg (5500lb)	2812kg (6200 lb)	2950kg (6500 lb)	3040kg (6700 lb)	3093kg (6820 lb)	3950kg (8700 lb)
Capacidad de tolva	1.1m ³ (1.4yd ³) (extensiones disponibles)					
Sinfines (Patentados)	12	8	6	5	4	4
Número de motores	2					
Total HP	15	30				50
Número de reductores	2 (ratio 25:1)					
Sistema de vibración						
Inverter de Frecuencia	1					
Vibrador superior	2					
Vibrador interno	2	8	6	5	4	4
Consumo Eléctrico (máximo amps)						
575-600/60 HZ	30	40	46	51	56	76
440-480/60 HZ	37	48	56	62	68	93
415 /50 HZ	42	50	64	71	78	101
380 /50 HZ	44	55	69	77	85	110
Consumo de Hormigón (con velocidad máxima) Expresada en la distancia recorrida con un m³	10.4 lineal m/m ³ (25.1 lineal ft/yd ³)	8.6 lineal m/m ³ (21.5 lineal ft/yd ³)	7.5 lineal m/m ³ (17.8 lineal ft/yd ³)	6.2 lineal m/m ³ (14.7 lineal ft/yd ³)	5.6 lineal m/m ³ (13.1 lineal ft/yd ³)	4.0 lineal m/m ³ (9.8 lineal ft/yd ³)
Sensor de nivel de hormigón en la tolva	Sí					
Velocidad de desplazamiento variable	Sí					

Patentes canadienses 1280273 y 1308882
Otros patentes pendientes en otros países

Sierra de corte transversal SCC-400

Sierra de corte transversal SCC-400



La máquina cortadora de Ultra-Span, la sierra SCC-400 es compacta y está diseñada para efectuar 90% de los cortes en la producción, los cortes transversales a 90°. Tiene muy bajo coste de mantenimiento.

El control hidráulico de avance del disco de corte permite preseleccionar la velocidad de avance evitando los posibles daños al disco diamantado por errores del operador, aumentando considerablemente la vida del disco y de esta manera reducir los costes de producción.

Fiable y duradera, fabricada según los códigos Internacionales de calidad más exigentes ISO 9001-2000.

Bajo desgaste del disco de corte, debido al uso de resistentes cojinetes, sólido sistema eléctrico, moderno sistema hidráulico, etc., todo esto diseñado y construido para un fiable funcionamiento, fácil uso y con costes de mantenimiento extremadamente bajos.

El guía de láser permite rápido posicionamiento y alta precisión de corte.

El corte transversal se efectúa rápidamente con exactitud desde la posición del operador. Sus paradas ajustables consiguen un corte fino.

La carcasa protectora de acero incorporada al carro protege el carro y el resto de la máquina de la suciedad y desechos y ofrece mayor protección al operario.

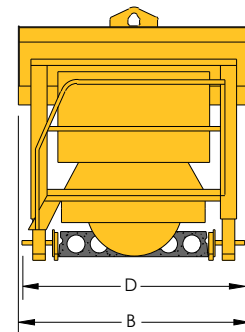
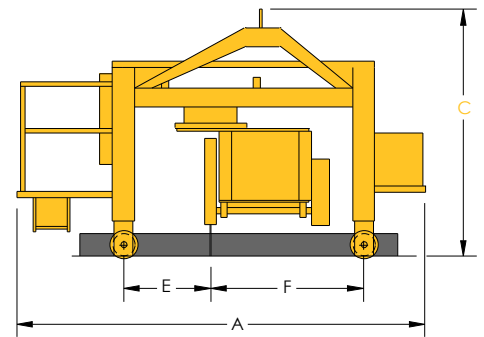
Dimensiones y Especificaciones

Dimensiones	
Largo	157cm (62")
Ancho	180cm (71")
Alto	173cm (68")
Motor de Sierra	30HP, Voltage to Suit (380-600V)
Peso	900kg (2000 lb)
Profundidad de corte	0-32cm (0-12")

Disco de cortar	
Diámetro	800mm (32")
Velocidad	1240 RPM (@ 60 hz)

Nota: Espacio mínimo recomendado entre bancadas es de 60cm (24")

Sierra de corte transversal SCR-300



La máquina cortadora de Ultra-Span, la sierra SCR-300 para cortes transversales y longitudinales es capaz de efectuar cortes transversales a 90° y longitudinales a 180° directamente sobre la bancada.

La alta versatilidad de la sierra permite cortar placas desde 15 cm. (6 pulgadas) hasta 40 cm. (16 pulgadas) ofreciendo alta flexibilidad de diseño para el consumidor.

Reducidos costes de corte, elimina

la triple manipulación de la placa y el doble corte del producto. Se maneja solamente por una persona. La velocidad preestablecida proporciona una vida larga del disco y elimina daños al disco por error del operario.

Confiable y duradera. Fabricada según los estándares internacionales (ISO 9001-2000). Sólidos circuitos eléctricos aseguran perfecto funcionamiento.

Controles entrelazados para eliminar cualquier posibilidad de daño causada por activar varios comandos al mismo tiempo.

Los cortes transversales se realizan en tan solo 65 seg. La velocidad para los cortes longitudinales es de 7.6 m/min. (25 pies/min.). Un guía láser permite rápido posicionamiento y alta precisión del corte.

Seguridad de trabajo, excelente visibilidad. Bajo mantenimiento.

Dimensiones y Especificaciones

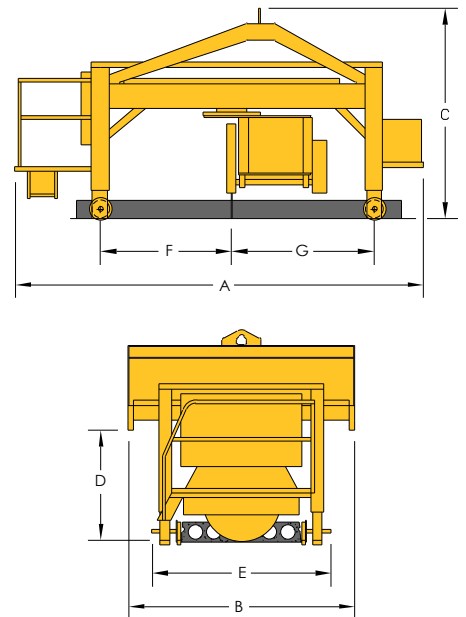
Dimensiones	
A	374cm (147")
B	203cm (80")
C	160cm (63") Retractado 224cm (88") Extendido
D	182cm (72")
E	104cm (41")
F	135cm (53")
Motor de Sierra	60 HP @ 380-600V
Peso	2495kg (5500 lb)
Profundidad de Corte	0-42cm (0-16")

Disco de cortar	
Diámetro	800-900mm (32-36")
Velocidad	1240 RPM

Nota: Espacio mínimo recomendado entre bancadas es de 60cm (24")

Sierra Multiangular SMA-300

Sierra Multiangular SMA-300



La máquina cortadora de Ultra-Span, la Sierra SMA-300 para cortes multiángulo es capaz de efectuar cortes transversales a 90°, longitudinales a 180° y cortes hasta 45° directamente sobre la bancada.

La alta versatilidad de la sierra permite cortar placas desde 15 cm. (6 pulgadas) hasta 40 cm. (16 pulgadas) ofreciendo alta flexibilidad de diseño para el consumidor.

Reducidos costes de corte, elimina la triple manipulación de la placa y el doble corte del producto. Se maneja solamente por una persona. Los cortes transversales se realizan en tan solo 65 seg. La velocidad para los cortes longitudinales es de 7.6 m/min. (25 pies/min.). Un guía láser permite rápido posicionamiento y alta precisión del corte.

Confiable y duradera. Fabricada

según los estándares internacionales (ISO 9001-2000). Sólidos circuitos eléctricos aseguran perfecto funcionamiento. Controles entrelazados para eliminar cualquier posibilidad de daño causada por activar varios comandos al mismo tiempo.

Seguridad de trabajo, excelente visibilidad. Bajo mantenimiento.

Dimensiones y Especificaciones

Dimensiones	
A	412cm (162")
B	220cm (87")
C	160cm (63") Retractado 224cm (88") Extended
D	111cm (44") Retractado
E	182cm (72")
F	134cm (53")
G	145cm (57")
Motor de Sierra	60 HP @ 380-600V
Peso	2950kg (6500 lb)
Profundidad de Corte	0-42cm (0-16")

Disco de Cortar	
Diámetro	800-900mm (32-36")
Velocidad	1440 RPM

Nota: Espacio mínimo recomendado entre bancadas es de 60cm (24")

Máquina de servicios PSV-300



Limpia la superficie de las bancadas de polvo, restos de hormigón y residuos de agua con cepillo metálico y giratorio, por todo lo ancho de la bancada (incluso los raíles). Desde el tanque se aplica agua delante del cepillo giratorio para hacer la limpieza y reducir el nivel del polvo al mínimo. La limpieza final se proporciona por un limpiador de goma montado en la parte posterior de la máquina que elimina toda el agua residual. El cepillo y el limpiador se levantan cuando la máquina no está en modo de limpieza.

Aplica desencofrante para lubricar la superficie de la bancada. Desde un depósito y por medio de aire comprimido suministrado

por un compresor autónomo, el desencofrante se pulveriza a todo lo ancho de la bancada proporcionando una fina película sobre la superficie de la bancada.

Estira varios cables de pretensado en un solo paso. Los ganchos montados en la parte trasera tiran hasta 7 cables por todo lo largo de la bancada. Aumenta la producción reduciendo significativamente el tiempo entre el corte/levantamiento de la placa y la puesta de la nueva placa (unos 50%), ahorrando el valioso tiempo en el proceso de producción.

Reducido coste de producción; entre dos y cinco operarios a un solo operario. La cantidad de desencofrante empleado está

substantialmente reducida por la aplicación de cantidades exactas. Hasta 7 cordones de pretensado se pueden tirar rápida y fácilmente en el mismo tiempo.

Mantenimiento extremadamente bajo. Asegura superficie lisa de la cara inferior de la placa durante muchos años. Aumenta la vida de las bancadas.

Fácil acceso a los controles desde el asiento del operario.

Diseñada pensando en la seguridad del los operarios. El operario está protegido por una jaula. Excelente visibilidad

Fabricada según los estándares internacionales (ISO 9001-2000).

Dimensiones y Especificaciones

Dimensiones	
Largo	305cm (120")
Ancho	178cm (70")
Alto (con depósito)	250cm (99")
Alto (sin depósito)	208cm (82")
Peso	1045kg (2300 lb)
Capacidad del depósito de agua	52L (20gal)

Consumo eléctrico (Máximo Amps)	
550-600/60 HZ	15
440-480/60 HZ	14
415/50 HZ	13
380/50 HZ	11

Recorrido

- Alimentación eléctrica / control y dirección hidráulicos
- Velocidad Variable (hacia adelante y marcha atrás)
- Desplazamiento 76m/min. (250ft/min.)
- Limpieza 46m/min. (150ft/min.)

Pinzas de Manipulación y Montaje

Pinzas de Montaje

- Factor de seguridad = 6
- Las pinzas se pueden utilizar para montar Placas Alveolares de canto desde 15cm hasta 30cm.
- La carga por pinza es de 4,545 Kilogramos.
- Las pinzas están preparadas para ser equipadas con cadenas o eslingas de seguridad por el cliente.



Las pinzas de Ultra-Span son resistentes con alto índice de seguridad. Las pinzas de montaje tienen rápido enganche/desenganche, lo que proporciona rapidez en el montaje.

Las Pinzas de montaje Ultra-Span

están diseñadas especialmente para un montaje de Placa Alveolar rápido, eficaz y seguro.

Las finas garras de las pinzas garantizan la exacta colocación de las placas en su definitiva posición y las deja listas

para el hormigonado de la capa de compresión.

Las placas montadas proporcionan una plataforma inmediata de trabajo.

Pinzas de Manipulación

Tamaño de Pinzas

- 448 / 10120 10cm (4 inch)
- 648 / 15120 15cm (6 inch)
- 848 / 20120 20cm (8 inch)
- 1048 / 25120 25cm (10 inch)
- 1248 / 30120 30cm (12 inch)
- 1648 / 40120 40cm (16 inch)

Factor de Seguridad = Seis (6)

Carga por cada Pinza

- 10,000 libras por pinza
- 4,545 Kg. por pinza



Las pinzas de Ultra-Span son resistentes con alto índice de carga. La gran ventaja de las pinzas es que han sido diseñadas con abrazaderas articuladas adecuadas para izaje de placas de diferentes cantos. Las pinzas de montaje tienen rápido enganche/desenganche, lo que

proporciona continuidad del trabajo.

Las pinzas de manipulación se utilizan durante la producción de Placa Alveolar. El vaciado de la placa de las bancadas se hace con dos pinzas de manipulación. Estas Pinzas tienen suficiente fuerza para levantar

la placa de la bancada así como romper la unión entre la placa y la bancada en una operación segura y eficiente.

Bancadas de producción



Especificaciones

- Plataformas más rígidas debido a su diseño adecuado, proporcionando el espacio necesario para la tubería de la calefacción.
- Plataformas fabricadas en secciones de 5,59 m de largo, facilitando la instalación y garantizando la rapidez del montaje.
- Plataformas fabricadas con chapas de 6 mm de espesor, dando por resultado una estructura estable y duradera, más rígida y con menos vibración. Las plataformas se sueldan con la cimentación.
- Carril de especial diseño.
- Garantía de tolerancia y la calidad.

Las bancadas son un componente importante en la producción de la Placa Alveolar. La superficie de la cara inferior de la Placa es un resultado directo de la exactitud de la cara superior de la bancada.

Por lo tanto la colocación de las bancadas hay que hacerla con mucho cuidado, ya que su exactitud afectará la calidad de la Placa Alveolar.

Para mantener el ciclo de la producción tan corto como sea posible, la placa se puede curar con calefacción. La temperatura de la losa debe ser cuidadosamente controlada durante el período de cura.

La calefacción comienza 3-5 horas después de la extrusión. El índice del aumento de la temperatura no debe exceder 22°C por hora y la

temperatura máxima de la losa no debe exceder 65-70°C. Durante el período de curación, hay que cubrir la placa, por ejemplo con manta de polietileno, para prevenir la evaporación rápida de la humedad en la placa.

Nuestras bancadas han sido instaladas en todos los tipos de climas y han demostrado calidad y resistencia a todo cambio de temperatura.

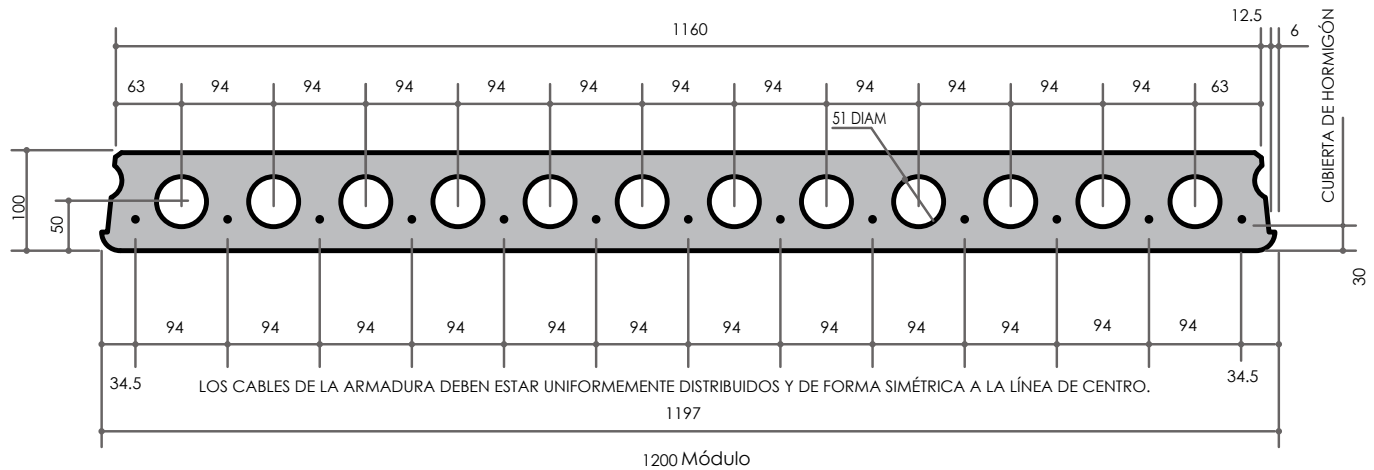
Más ligera,
Mas larga,
Ahorro hasta un 20%

Tablas de carga de Placa Alveolar

La tecnología de extrusión de Ultra-Span utiliza secciones con características mecánicas optimizadas, con un equilibrio entre módulo resistente y peso propio permitiendo usar placas más largas. Al utilizar placas largas, los arquitectos pueden ofrecer soluciones con un coste hasta 20% menos, que otras tecnologías.

Placa de 10cm (4") y Ferralla

Estas tablas son solamente una descripción generalizada
Las tablas de carga dependen de las normas y estándares locales,
las propiedades de los materiales y el uso del producto



*Todas las dimensiones están en milímetro

Tabla de cargas admisibles en kN/m²

Tiro	Sección de Cable (mm ²)	φMn (kN-m)	Placa Alveolar en metros											
			2	2.5	3	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	
5 - 9mm	275	26.6	26.4	16.5	11.0	7.8	5.6	4.2	3.2	2.4				
6 - 9mm	330	31.1	31.1	19.5	13.1	9.3	6.8	5.1	3.9	3.0	2.2			
5 - 11mm	370	33.6	33.7	21.1	14.3	10.1	7.5	5.6	4.3	3.3	2.6	2.0		
7 - 9mm	385	35.4	35.6	22.3	15.1	10.8	7.9	6.0	4.6	3.6	2.7	2.1		
8 - 9mm	440	38.0	37.7	24.1	16.3	11.6	8.6	6.5	5.1	4.0	3.1	2.5		
9 - 9mm	495	38.5	37.7	24.4	16.5	11.8	8.7	6.6	5.1	4.0	3.2	2.5	2.0	
7 - 11mm	518	37.4	37.7	23.7	16.0	11.4	8.5	6.4	5.0	3.9	3.0	2.4	1.9	
9 - 11mm	666	37.8	28.3	17.6	11.8	8.4	3.6	2.6	1.9	1.3	0.9	0.6	0.3	
11 - 11mm	814	38.2	28.6	17.8	12.0	8.5	3.7	2.6						

(Incluye carga muerta de 0.5 kN/m²)

Los valores por debajo de la línea gruesa indican fallo por cortante

Los valores por encima de la línea gruesa indican fallo por flecha, flechas positivas sin sobre carga de uso

Características geométricas de la placa y característica de los materiales

Área neta de la sección	92 947 mm ²
Momento de Inercia	96.21 x 10 ⁶ mm ⁴
Centro de gravedad de la sección desde la fibra inferior	50 mm
Módulo resistente superior	1924 x 10 ³ mm ³
Modulo resistente inferior	1924 x 10 ³ mm ³
Ancho del alma (Suma de los nervios)	569 mm
Relación V/s	37 mm
Peso Propio del forjado sin capa compresión	1.89 kN/m ² 192.2 kg/m ²

Resistencia del Hormigón	40 MPa
Resistencia al destensar	28 MPa
Densidad del Hormigón	2400 kg/m ³
Resistencia de acero para el pretensado	1860 MPa
Tensión inicial de cables	1395 MPa
Tipo del cable	Baja Relajación
Hormigón para las juntas	472 m ² /m ³

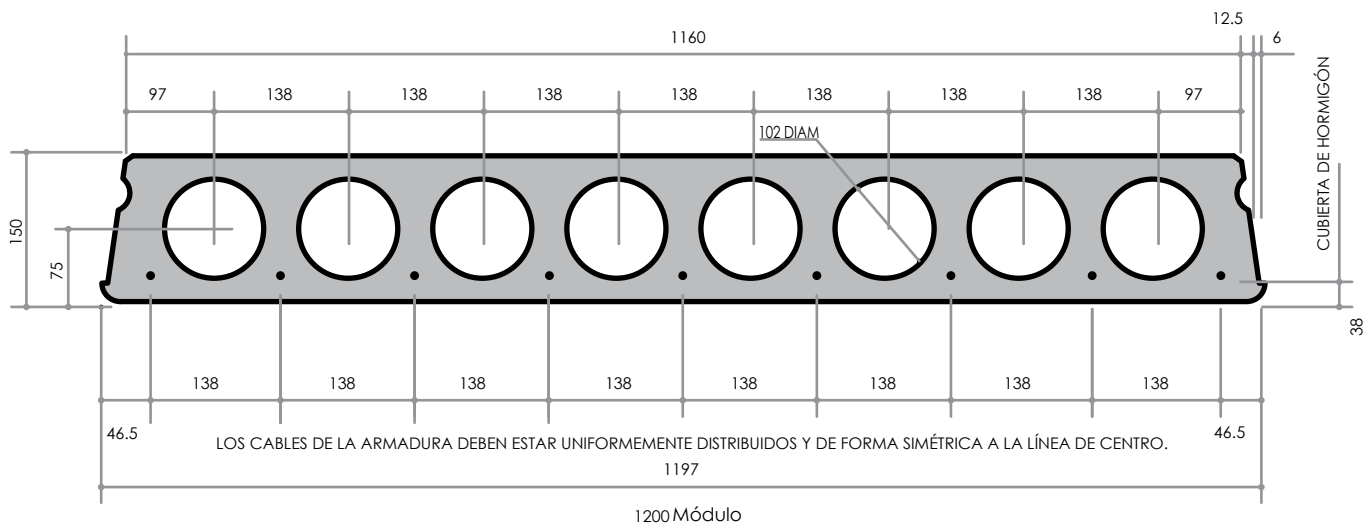
Los pesos propios están basados a la sección del forjado incluido el hormigón para la junta.

Placa de 15cm (6") y Ferralla

Estas tablas son solamente una descripción generalizada

Las tablas de carga dependen de las normas y estándares locales, las propiedades de los materiales y el uso del producto

Tabla de carga de Placa de 15cm (6")



*Todas las dimensiones están en milímetro

Tabla de cargas admisibles en kN/m²

Strand	Area of Steel (mm ²)	φMn (kN-m)	Span in metres											
			4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	9	9.5	
5 - 9mm	275	46.0	7.4	5.5	4.2	3.2	2.4	1.8						
6 - 9mm	330	54.4	12.6	9.6	7.5	5.9	4.7	3.8	3.1	2.5				
5 - 11mm	370	59.7	14.0	10.7	8.4	6.7	5.3	4.3	3.5	2.9	2.3			
7 - 9mm	385	62.5	14.7	11.3	8.9	7.0	5.7	4.6	3.8	3.1	2.5			
8 - 9mm	440	70.3	16.7	12.9	10.2	8.1	6.6	5.4	4.4	3.6	3.0	2.1		
5 - 13mm	495	76.2	18.3	14.1	11.1	8.9	7.3	6.0	4.9	4.1	3.4	2.4		
8 - 11mm	592	89.5	19.6	16.9	13.4	10.8	8.8	7.3	6.0	5.1	4.3	3.0	2.6	
9 - 11mm	666	97.8	19.6	17.4	14.7	11.9	9.8	8.1	6.8	5.7	4.8	3.5	3.0	
7 - 13mm	693	95.4	19.6	17.4	14.3	11.6	9.5	7.8	6.6	5.5	4.6	3.3	2.8	
8 - 13mm	792	92.4	19.6	17.4	13.8	11.2	9.1	7.6	6.3	5.3	4.5	3.2	2.7	
9 - 13mm	891	89.6	15.9	12.3	9.6	7.7	6.2	5.1	4.2	3.4	2.8			

(Incluye carga muerta de 0.5 kN/m²)

Los valores por debajo de la línea gruesa indican fallo por cortante

Los valores por encima de la línea gruesa indican fallo por flecha, flechas positivas sin sobre carga de uso

Características geométricas de la placa y característica de los materiales

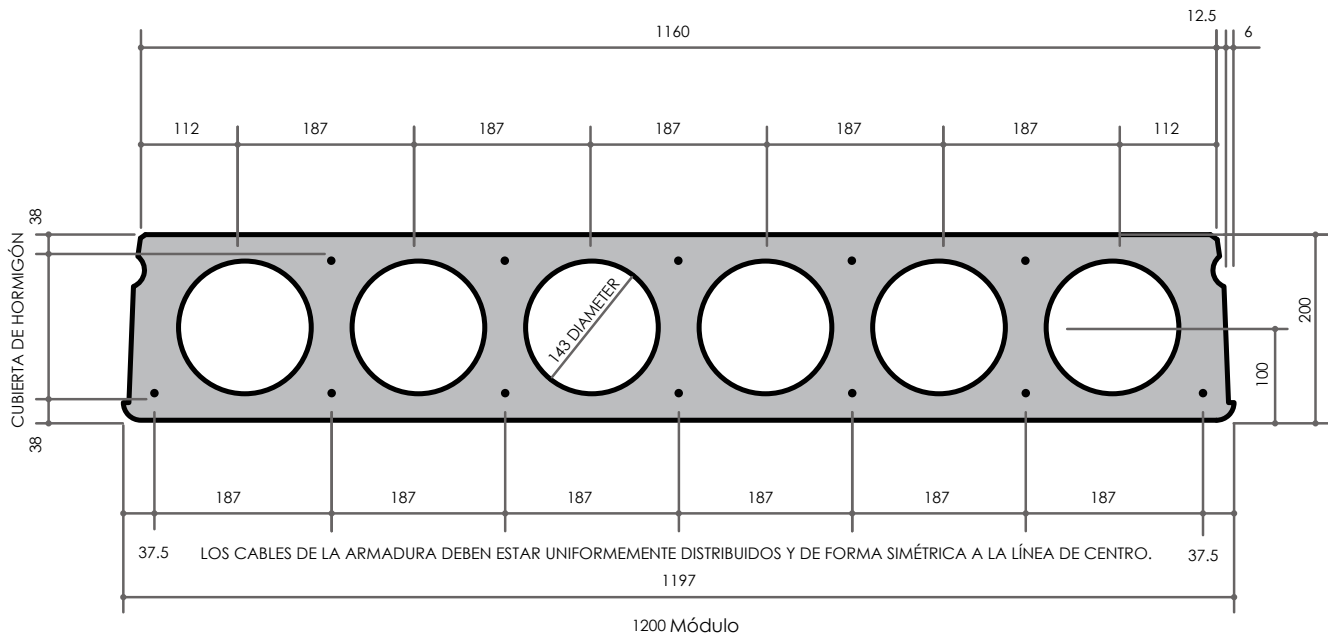
Área neta de la sección	109 526 mm ²
Momento de Inercia	297.10 x 10 ⁶ mm ⁴
Centro de gravedad de la sección desde la fibra inferior	75 mm
Módulo resistente superior	3961 x 10 ³ mm ³
Modulo resistente inferior	3961 x 10 ³ mm ³
Ancho del alma (Suma de los nervios)	344 mm
Relación V/s	43.1 mm
Peso Propio del forjado sin capa compresión	2.28 kN/m ² 232.6 kg/m ²

Resistencia del Hormigón	40 MPa
Resistencia al destensar	28 MPa
Densidad del Hormigón	2400 kg/m ³
Resistencia de acero para el pretensado	1860 MPa
Tensión inicial de cables	1395 MPa
Tipo del cable	Baja Relajación
Hormigón para las juntas	235 m ² /m ³

Los pesos propios están basados a la sección del forjado incluido el hormigón para la junta.

Placa de 20cm (8") y Ferralla

Estas tablas son solamente una descripción generalizada
Las tablas de carga dependen de las normas y estándares locales,
las propiedades de los materiales y el uso del producto



*Todas las dimensiones están en milímetro

Tabla de cargas admisibles en kN/m²

Strand	Area of Steel (mm ²)	φMn (kN-m)	Span in metres													
			4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	8.5	9	9.5	10	10.5
4 - 9mm	220	55.7	8.9	6.6	5.0	3.8	2.8	2.1	1.6							
5 - 9mm	275	69.0	11.5	8.7	6.6	5.1	4.0	3.1	2.4	1.8	1.4					
3 - 13mm	297	73.2	12.3	9.3	7.2	5.6	4.4	3.4	2.7	2.1	1.6					
4 - 11mm	296	73.5	12.4	9.4	7.2	5.6	4.4	3.4	2.7	2.1	1.6					
6 - 9mm	330	82.0	14.0	10.7	8.3	6.5	5.1	4.1	3.2	2.6	2.0	1.6				
5 - 11mm	370	90.7	21.6	16.7	13.1	10.5	8.5	7.0	5.7	4.7	3.9	3.2	2.7	2.2		
7 - 9mm	385	94.7	22.7	17.5	13.8	11.1	9.0	7.4	6.1	5.0	4.2	3.5	2.9	2.4	2.0	
4 - 13mm	396	95.9	23.0	17.7	14.0	11.2	9.1	7.5	6.2	5.1	4.3	3.5	2.9	2.4	2.0	
6 - 11mm	444	107.4	25.4	20.1	15.9	12.8	10.4	8.6	7.1	6.0	5.0	4.2	3.5	3.0	2.5	2.1
5 - 13mm	495	117.8	25.4	22.3	17.6	14.2	11.6	9.6	8.0	6.7	5.7	4.8	4.1	3.4	2.9	2.5
7 - 11mm	518	123.6	25.4	22.6	18.6	15.0	12.3	10.2	8.5	7.2	6.1	5.1	4.4	3.7	3.2	2.7
6 - 13mm	594	138.7	25.4	22.6	20.3	17.1	14.1	11.7	9.8	8.3	7.0	6.0	5.1	4.4	3.8	3.3
7 - 13mm	693	158.7	25.4	22.6	20.3	18.5	16.4	13.7	11.5	9.8	8.3	7.2	6.2	5.3	4.6	4.0

(Incluye carga muerta de 0.5 kN/m²)

Los valores por debajo de la línea gruesa indican fallo por cortante

Los valores por encima de la línea gruesa indican fallo por flecha, flechas positivas sin sobre carga de uso

Características geométricas de la placa y característica de los materiales

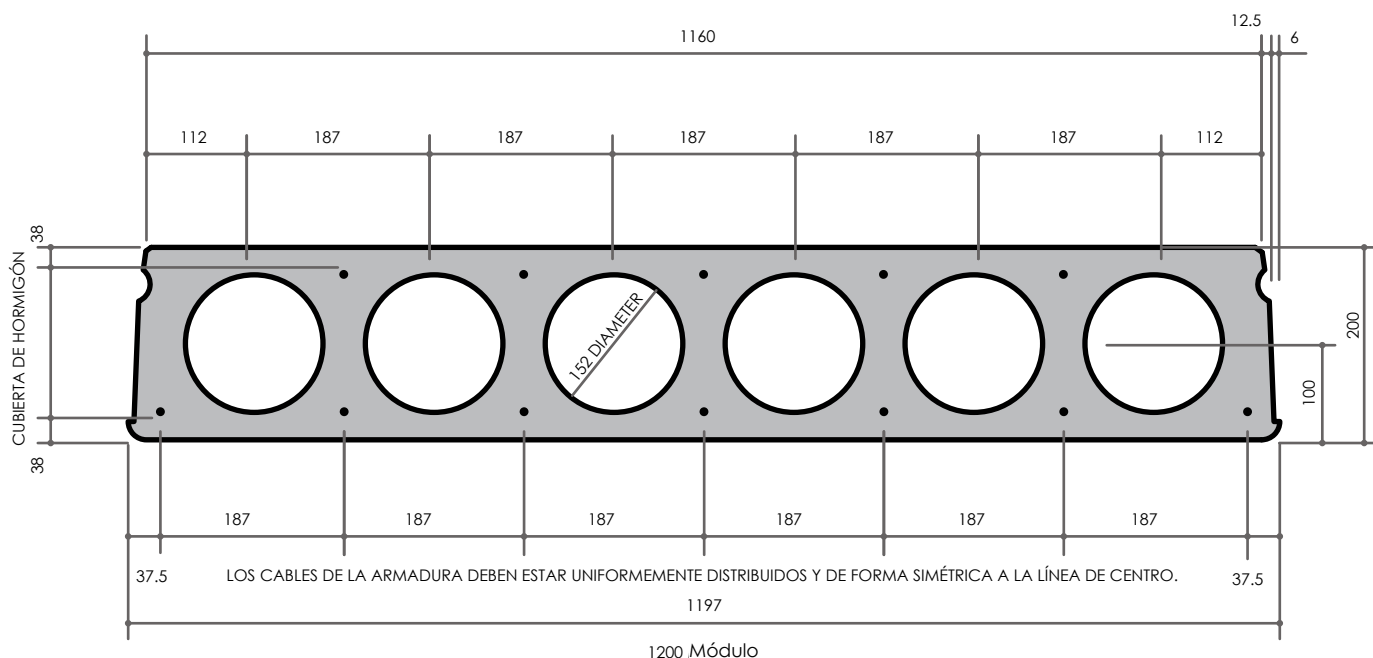
Área neta de la sección	138 658 mm ²
Momento de Inercia	683.03 x 10 ⁶ mm ⁴
Centro de gravedad de la sección desde la fibra inferior	100 mm
Módulo resistente superior	6830 x 10 ³ mm ³
Módulo resistente inferior	6830 x 10 ³ mm ³
Ancho del alma (Suma de los nervios)	314 mm
Relación V/s	52.2 mm
Peso Propio del forjado sin capa compresión	2.87 kN/m ² 292.18 kg/m ²

Resistencia del Hormigón	40 MPa
Resistencia al destensar	28 MPa
Densidad del Hormigón	2400 kg/m ³
Resistencia de acero para el pretensado	1860 MPa
Tensión inicial de cables	1395 MPa
Tipo del cable	Baja Relajación
Hormigón para las juntas	241 m ² /m ³

Los pesos propios están basados a la sección del forjado incluido el hormigón para la junta.

Placa de 20cm (8") "Light" y Ferralla

Estas tablas son solamente una descripción generalizada
 Las tablas de carga dependen de las normas y estándares locales,
 las propiedades de los materiales y el uso del producto



*Todas las dimensiones están en milímetro

Tabla de cargas admisibles en kN/m²

Strand	Area of Steel (mm ²)	φMn (kN-m)	Span in metres													
			4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	8.5	9	9.5	10	10.5
4 - 9mm	220	55.7	9.1	6.8	5.2	3.9	3.0	2.3	1.7							
5 - 9mm	275	69.0	11.7	8.8	6.8	5.3	4.2	3.3	2.6	2.0	1.6					
3 - 13mm	297	73.2	12.5	9.5	7.3	5.8	4.5	3.6	2.9	2.3	1.8					
4 - 11mm	296	73.5	12.6	9.5	7.4	5.8	4.6	3.6	2.9	2.3	1.8					
6 - 9mm	330	82.0	14.2	10.8	8.4	6.7	5.3	4.3	3.4	2.8	2.2	1.7				
5 - 11mm	370	90.7	21.0	16.9	13.3	10.7	8.7	7.1	5.9	4.9	4.1	3.4	2.9	2.4		
7 - 9mm	385	94.7	21.0	17.7	14.0	11.2	9.2	7.5	6.2	5.2	4.4	3.7	3.1	2.6	2.1	
4 - 13mm	396	95.9	21.0	17.9	14.2	11.4	9.3	7.7	6.4	5.3	4.4	3.7	3.1	2.6	2.2	1.8
6 - 11mm	444	107.4	21.0	18.7	16.1	13.0	10.6	8.8	7.3	6.2	5.2	4.4	3.7	3.2	2.7	2.3
5 - 13mm	495	117.8	21.0	18.7	16.8	14.4	11.8	9.8	8.2	6.9	5.9	5.0	4.3	3.6	3.1	2.6
7 - 11mm	518	123.6	21.0	18.7	16.8	15.2	12.5	10.4	8.7	7.4	6.2	5.3	4.6	3.9	3.3	2.9
6 - 13mm	594	138.6	21.0	18.7	16.8	15.3	14.1	11.9	10.0	8.5	7.2	6.2	5.3	4.6	4.0	3.4
7 - 13mm	693	158.2	21.0	18.7	16.8	15.3	14.1	13.0	11.6	9.9	8.5	7.3	6.3	5.5	4.8	4.2

(Incluye carga muerta de 0.5 kN/m²)

Los valores por debajo de la línea gruesa indican fallo por cortante

Los valores por encima de la línea gruesa indican fallo por flecha, flechas positivas sin sobre carga de uso

Características geométricas de la placa y característica de los materiales

Área neta de la sección	126 147 mm ²
Momento de Inercia	650.68 x 10 ⁶ mm ⁴
Centro de gravedad de la sección desde la fibra inferior	100 mm
Módulo resistente superior	6507 x 10 ³ mm ³
Modulo resistente inferior	6507 x 10 ³ mm ³
Ancho del alma (Suma de los nervios)	260 mm
Relación V/s	47.8 mm
Peso Propio del forjado sin capa compresión	2.62 kN/m ² 267.8 kg/m ²

Resistencia del Hormigón	40 MPa
Resistencia al destensar	28 MPa
Densidad del Hormigón	2400 kg/m ³
Resistencia de acero para el pretensado	1860 MPa
Tensión inicial de cables	1395 MPa
Tipo del cable	Baja Relajación
Hormigón para las juntas	241 m ² /m ³

Los pesos propios están basados a la sección del forjado incluido el hormigón para la junta.

Placa de 30cm (12") y Ferralla

Estas tablas son solamente una descripción generalizada

Las tablas de carga dependen de las normas y estándares locales, las propiedades de los materiales y el uso del producto

Tabla de carga de Placa de 30cm (12")

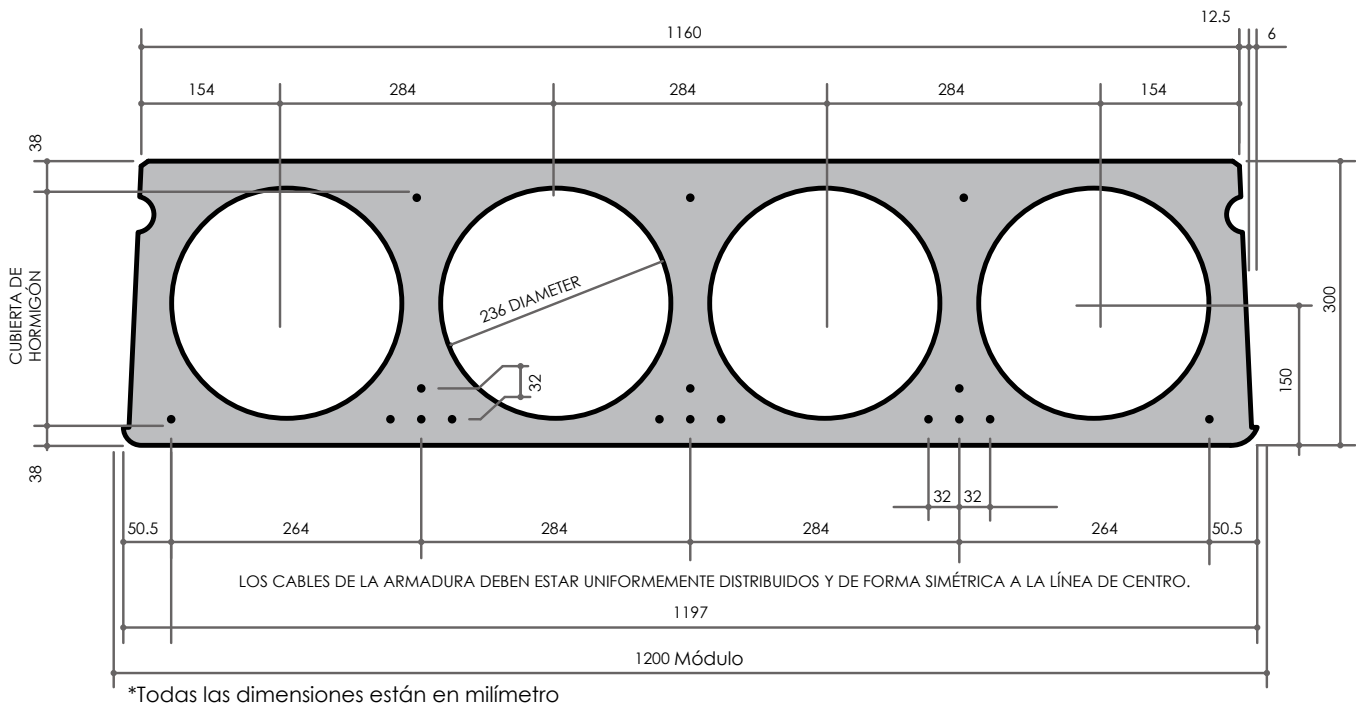


Tabla de cargas admisibles en kN/m²

Strand	Area of Steel (mm ²)	φMn (kN-m)	Span in metres															
			9	9.5	10	10.5	11	11.5	12	12.5	13	13.5	14	14.5	15	15.5	16	16.5
6 - 9mm	330	137.3	2.7	2.2	1.7													
5 - 11mm	371	152.6	3.3	2.7	2.2	1.7	1.3											
4 - 13mm	395	162.3	3.7	3.0	2.5	2.0	1.6											
5 - 13mm	495	200.7	7.7	6.7	5.8	5.0	4.3	3.7	3.2	2.8	2.4							
7 - 11mm	519	210.3	8.2	7.1	6.2	5.4	4.6	4.0	3.5	3.0	2.6	2.2						
6 - 13mm	594	238.2	9.7	8.4	7.3	6.4	5.6	4.9	4.3	3.8	3.3	2.8	2.5	2.1				
8 - 11mm	594	238.5	9.7	8.4	7.3	6.4	5.6	4.9	4.3	3.8	3.3	2.9	2.5	2.1	1.8			
7 - 13mm	693	274.9	11.5	10.1	8.9	7.8	6.9	6.1	5.4	4.7	4.2	3.7	3.2	2.9	2.5	2.2		
10 - 11mm	742	293.2	12.5	10.9	9.6	8.5	7.5	6.6	5.9	5.2	4.6	4.1	3.6	3.2	2.8	2.5	2.2	
8 - 13mm	792	310.6	13.4	11.7	10.3	9.1	8.1	7.2	6.4	5.7	5.1	4.5	4.0	3.6	3.2	2.8	2.5	2.2
11 - 11mm	816	319.7	13.4	12.2	10.7	9.5	8.4	7.5	6.7	5.9	5.3	4.7	4.2	3.7	3.3	2.9	2.6	2.3
9 - 13mm	891	345.0	13.4	12.7	11.8	10.4	9.3	8.3	7.4	6.6	5.9	5.3	4.7	4.2	3.8	3.4	3.0	2.7
10 - 13mm	990	378.0	13.4	12.7	12.1	11.5	10.4	9.3	8.3	7.5	6.7	6.0	5.4	4.9	4.4	4.0	3.6	3.2
11 - 13mm	1089	409.1	13.4	12.7	12.1	11.5	11.0	10.3	9.2	8.3	7.5	6.8	6.1	5.5	5.0	4.5	4.1	3.7

(Incluye carga muerta de 0.5 kN/m²)

Los valores por debajo de la línea gruesa indican fallo por cortante

Los valores por encima de la línea gruesa indican fallo por flecha, flechas positivas sin sobre carga de uso

Características geométricas de la placa y característica de los materiales

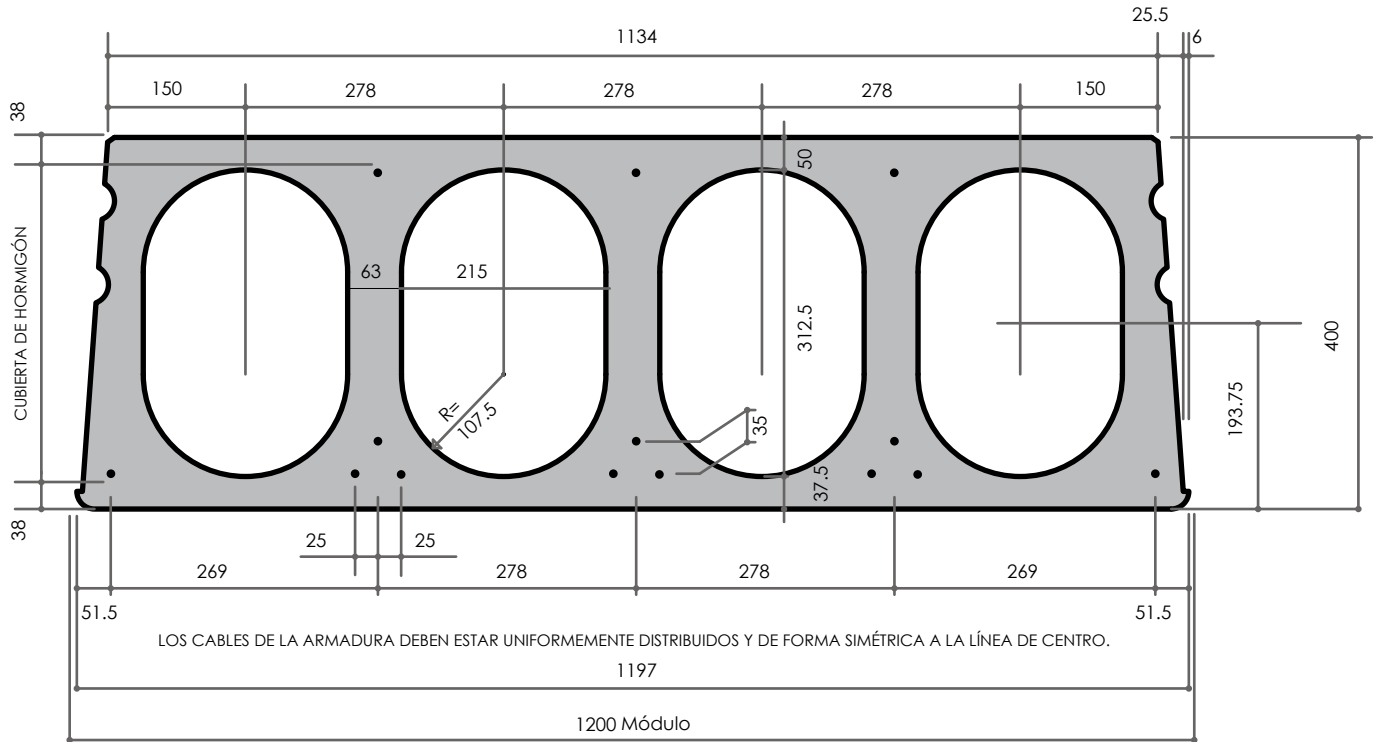
Área neta de la sección	165 511 mm
Momento de Inercia	2 049.8 x 10 ⁶ mm ⁴
Centro de gravedad de la sección desde la fibra inferior	150 mm
Módulo resistente superior	13 665 x 10 ³ mm ³
Modulo resistente inferior	13 665 x 10 ³ mm ³
Ancho del alma (Suma de los nervios)	200 mm
Relación V/s	59.7 mm
Peso Propio del forjado sin capa compresión	3.51 kN/m ² 358.44 kg/m ²

Resistencia del Hormigón	40 MPa
Resistencia al destensar	28 MPa
Densidad del Hormigón	2400 kg/m ³
Resistencia de acero para el prefundado	1860 MPa
Tensión inicial de cables	1395 MPa
Tipo del cable	Baja Relajación
Hormigón para las juntas	134 m ² /m ³

Los pesos propios están basados a la sección del forjado incluido el hormigón para la junta.

Placa de 40cm (16") y Ferralla

Estas tablas son solamente una descripción generalizada
Las tablas de carga dependen de las normas y estándares locales,
las propiedades de los materiales y el uso del producto



*Todas las dimensiones están en milímetro

Tabla de cargas admisibles en kN/m²

Strand	Area of Steel (mm ²)	φMn (kN-m)	Span in metres																			
			8.5	9	9.5	10	10.5	11	11.5	12	12.5	13	13.5	14	14.5	15	15.5	16	16.5	17	17.5	18
4 - 13mm	396	228.5	6.3	5.3	4.4	3.6	2.9	2.4	1.9	1.4												
5 - 13mm	495	283.6	8.7	7.4	6.3	5.3	4.5	3.8	3.2	2.6	2.1	1.7	1.3									
4 - 15mm	560	318.3	10.2	8.7	7.5	6.4	5.5	4.7	4.0	3.4	2.8	2.3	1.9	1.5								
6 - 13mm	594	337.7	15.9	13.8	12.0	10.5	9.2	8.1	7.1	6.2	5.5	4.8	4.2	3.6	3.1	2.7	2.3					
7 - 13mm	693	391.0	19.0	16.6	14.5	12.7	11.2	9.9	8.8	7.8	6.9	6.1	5.4	4.8	4.2	3.7	3.2	2.8				
5 - 15mm	700	393.6	19.2	16.7	14.6	12.9	11.3	10.0	8.9	7.8	6.9	6.2	5.5	4.8	4.3	3.7	3.3	2.9	2.5			
8 - 13mm	792	443.4	22.0	19.3	16.9	14.9	13.2	11.7	10.4	9.3	8.3	7.4	6.6	5.9	5.2	4.7	4.1	3.7	3.2	2.8	2.5	
6 - 15mm	840	467.1	23.4	20.5	18.0	15.9	14.1	12.5	11.2	10.0	8.9	8.0	7.1	6.4	5.7	5.1	4.6	4.1	3.6	3.2	2.8	
9 - 13mm	891	494.9	25.0	21.9	19.3	17.1	15.2	13.5	12.0	10.8	9.6	8.7	7.8	7.0	6.3	5.6	5.0	4.5	4.0	3.6	3.2	2.8
10 - 13mm	990	545.5	27.9	24.5	21.6	19.2	17.1	15.2	13.6	12.2	11.0	9.9	8.9	8.0	7.3	6.6	5.9	5.3	4.8	4.3	3.9	3.5
7 - 15mm	980	538.8	27.5	24.2	21.3	18.9	16.8	15.0	13.4	12.0	10.8	9.7	8.8	7.9	7.1	6.4	5.8	5.2	4.7	4.2	3.8	3.4
11 - 13mm	1089	595.2	28.7	27.1	23.9	21.3	18.9	16.9	15.2	13.7	12.3	11.1	10.1	9.1	8.2	7.5	6.8	6.1	5.6	5.0	4.5	4.1
8 - 15mm	1120	608.7	28.7	27.1	24.6	21.8	19.5	17.4	15.6	14.1	12.7	11.5	10.4	9.4	8.5	7.7	7.0	6.4	5.8	5.2	4.7	4.3
1+8 - 13+15mm	1219	657.0	28.7	27.1	25.7	23.8	21.3	19.1	17.2	15.5	14.0	12.7	11.5	10.4	9.5	8.6	7.8	7.1	6.5	5.9	5.4	4.9
2+8 - 13+15mm	1318	704.0	28.7	27.1	25.7	24.4	23.1	20.7	18.6	16.8	15.2	13.8	12.5	11.4	10.4	9.5	8.7	7.9	7.2	6.6	6.0	5.5
3+8 - 13+15mm	1417	749.2	28.7	27.1	25.7	24.4	23.2	22.2	20.1	18.1	16.4	14.9	13.6	12.4	11.3	10.3	9.4	8.6	7.9	7.3	6.6	6.1

(Incluye carga muerta de 0.5 kN/m²)

Los valores por debajo de la línea gruesa indican fallo por cortante

Los valores por encima de la línea gruesa indican fallo por flecha, flechas positivas sin sobre carga de uso

Características geométricas de la placa y característica de los materiales

Área neta de la sección	233 212 mm ²
Momento de Inercia	4834.2 x 10 ⁶ mm ⁴
Centro de gravedad de la sección desde la fibra inferior	202.3 mm
Módulo resistente superior	24 450 x 10 ³ mm ³
Modulo resistente inferior	23 899 x 10 ³ mm ³
Ancho del alma (Suma de los nervios)	297 mm
Relación V/s	78.8 mm
Peso Propio del forjado sin capa compresión	4.93 kN/m ² 502.2 kg/m ²

Resistencia del Hormigón	40 MPa
Resistencia al destensar	28 MPa
Densidad del Hormigón	2400 kg/m ³
Resistencia de acero para el pretensado	1860 MPa
Tensión inicial de cables	1395 MPa
Tipo del cable	Baja Relajación
Hormigón para las juntas	136.36 m ² /m ³

Los pesos propios están basados a la sección del forjado incluido el hormigón para la junta.

www.ultraspan.ca

Ultra-Span Technologies Inc.
1221 Sherwin Rd.
Winnipeg, MB Canada
R3H 0V1
tel: +1 (204) 694-6666
fax: +1 (204) 694-6204