

Documento:



Py-4

UNIDAD CONSTRUCTIVA

**APLICACIÓN Y TRATAMIENTO
GENERAL DE PROCESOS EN
LOS SISTEMAS CON
PLACAS DE YESO LAMINADO**

DESCRIPCIÓN

Procedimientos estándares y habituales de diseño y ejecución relativos a los sistemas PYL, ya sea en relación a la perfilaría, las placas o las fijaciones, para llevar a cabo las tabiquerías y los trasdosados.

DAÑO

FISURACIONES, ACOMBAMIENTOS,
ROTURAS Y FALTA DE PLANIMETRÍA

ZONAS AFECTADAS DAÑADAS

Elementos y partes del propio sistema PYL

PROBLEMÁTICAS HABITUALES

A continuación, se procede a indicar algunas prácticas no recomendables durante la realización de los sistemas de placas de yeso laminado que conducen a dar problemas, falta de calidad, e incluso, patologías:

-Durante el acopio de las placas, cuando éstas llegan a obra, puede ocurrir que el apilamiento de los palés no se haga con la colocación de los durmientes dispuestos en la misma vertical, lo que favorecerá la curvatura de las placas, o en casos muy extremos y puntuales, la fisuración de algunas de éstas.

-También, durante el proceso de acopio puede ocurrir que las placas se mojen si no se han protegido del agua en caso de lluvia. Puede suceder, de igual modo, que si no se han colocado en un lugar resguardado de la intemperie, las placas inferiores se humedezcan o se llenen del barro del suelo.

-Durante la colocación de las placas hay pequeñas cuestiones como que el corte de éstas no se haga demasiado preciso, queden holguras excesivas o las placas resulten cortas. En estos casos, si la diferencia es ostensible debería cambiarse de placa y cortarse las nuevas de manera exacta; sin embargo, muchas veces lo que se hace es poner una cantidad excesiva de pasta para tapar las aberturas.

-A la hora de realizar orificios para el paso de las instalaciones de electricidad y fontanería, es demasiado habitual que éstos se efectúen mediante golpes o impactos con martillos, hecho que ocasiona el desmembramiento del material en la parte del dorso de la placa. Lógicamente, las dimensiones y geometría de dichos orificios difícilmente consiguen el largo y ancho necesario, lo que hace que haya que seguir rompiendo. Posteriormente, será preciso volver a recurrir a la pasta para intentar dar cierta uniformidad y para recibir el elemento que sea (por ejemplo, las cajas de los interruptores eléctricos). Esta práctica debe desautorizarse por completo y recurrir a las herramientas que posibiliten un buen corte: coronas mecánicas para el caso de los orificios de forma circular y cuchillas retráctiles o serruchos de calar para el caso de formas cuadradas o rectangulares.

-Cuando se procede a la fijación mecánica de las placas hay veces que los tornillos se colocan demasiado cerca del extremo de éstas y provocan el desportillado o rotura del yeso en forma de medio círculo.

-Un defecto muy común, es ver la colocación de una tornillería que no corresponde a la que se debe colocar en las uniones entre perfiles metálicos. Esto ocurre de manera especial, cuando el tornillo que se necesita colocar debe ser largo. En estos casos muchos operarios usan indebidamente los 'tornillos placa-metal' en lugar de los 'tornillos metal-metal' que les correspondería.

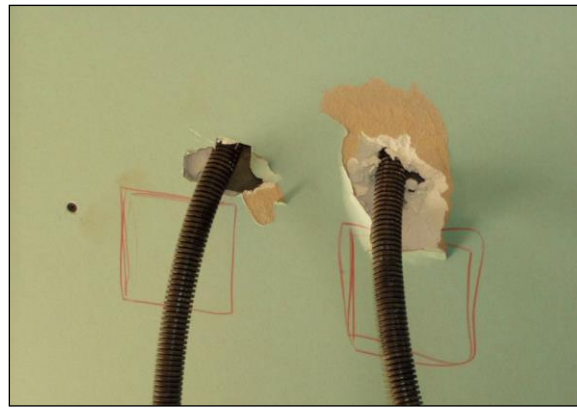


Fig. 1: Mala ejecución y ubicación del paso de instalaciones



Fig. 2: Proceso de colocación y plastecido de la cinta de juntas