



## Memoria descriptiva de revestimientos de zinc prepatinado gris claro mediante el sistema Quinta Metálica®

### Notas:-

- Las memorias descriptivas se presentan aquí desglosadas en 4 secciones; los Sistemas, el Soporte directo, la Estructura y las Generalidades.
- Se construye una memoria descriptiva para una obra en concreto seleccionando el texto correspondiente de las secciones 1 a 3, y añadiendo la sección 4. De esta manera se describe toda la cubierta o fachada, salvo la estructura principal. Al final de este documento se presenta un ejemplo.
- Los textos en sección 3 se puede complementar con texto específico del fabricante en cuestión sobre el material o sistema de aislamiento térmico empleado y también sobre el sistema de la sub-estructura de la fachada.
- **Quinta Metálica** se ofrece sin embargo, como parte de su servicio de apoyo técnico a arquitectos, para escribir la memoria descriptiva de la cubierta o fachada en cuestión.

### Sistemas

#### Cubierta de zinc prepatinado gris claro Quinta Metálica® de junta alzada

- Suministro y colocación de revestimiento de zinc titanio, laminado según UNE EN 988, acabado prepatinado gris claro //insertar aquí la marca y fabricante si desea//, de espesor 0,65 / 0,7mm / 0,8mm, mediante el sistema **Quinta Metálica®** de junta alzada de doble engatillado de 25mm de uniforme altura, con un entre-ejes de junta de 430mm / 530mm / 580mm / 600mm, fijado con patillas fijas y móviles de acero inoxidable colocadas cada 300mm a lo largo de cada junta alzada y sujetadas a la base con tornillos de acero inoxidable, incluidos los remates de los bordes, cantos interiores y exteriores del revestimiento, esquinas y uniones con otros materiales, tomas y salidas de aire para ventilar si fuese necesario.

Espesores:  
0,65 y 0,7mm son los más habituales. 0,8mm se reserva para situaciones expuestas.

Entre ejes:  
580 y 600mm son los más habituales, 430mm se reserva para situaciones expuestas.

#### Cubierta de zinc prepatinado gris claro Quinta Metálica® de junta listón

- Suministro y colocación de revestimiento zinc titanio, laminado según UNE EN 988, acabado prepatinado gris claro //insertar aquí la marca y fabricante si desea// de espesor 0,65mm / 0,7mm / 0,8mm, mediante el sistema **Quinta Metálica®** de junta Listón con cuadrado de sección de 50mm y fijado cada 300mm con tirafondos de acero inoxidable. Junta listón cada 425mm / 525mm / 595mm, zinc fijado con patillas fijas y móviles de acero inoxidable colocadas cada 300mm a lo largo de cada junta y sujetadas al listón con dos tornillos de acero inoxidable, incluidos los remates de los bordes, cantos interiores y exteriores del revestimiento, esquinas y uniones con otros materiales, tomas y salidas de aire para ventilar si fuese necesario.

Espesores:  
0,65 y 0,7mm son los más habituales, 0,8 se reserva para situaciones expuestas.

Entre ejes:  
575 y 595mm son los más habituales, 425mm se reserva para situaciones expuestas

Acabados:  
Pre patinado gris claro de VM Zinc:  
'Quartz -zinc'  
Prepatinado gris claro de Rheinzink :  
'Prepatinado Pro gris'.

Acabados:  
Pre patinado gris claro de VM Zinc:  
'Quartz -zinc'  
Prepatinado gris claro de Rheinzink :  
'Prepatinado Pro gris'.

## Cubierta / Fachada de zinc prepatinado gris claro Quinta Metálica® de junta plana (escamas).

Acabados:  
Pre patinado gris claro de VM Zinc:  
'Quartz -zinc'  
Prepatinado gris claro de Rheinzink :  
'Prepatinado Pro gris'.

- Suministro y colocación de revestimiento de zinc titanio, laminado según UNE EN 988, acabado prepatinado gris claro //insertar aquí la marca y fabricante si desea//, de espesor 0,65mm / 0.7mm / 0,8mm, mediante el sistema **Quinta Metálica®** de escamas en formato 580 x 580mm / 600 x 600mm / 580 x 1500mm / 600 x 1500mm / .....x .....mm, instalados en sentido horizontal / en sentido vertical / inclinados a 45% / inclinados a .....º. Cada escama fijada con patillas fijas de acero inoxidable colocadas cada 300mm a lo largo de cada canto (mínimo 4 por escama) y sujetadas a la base con tornillos de acero inoxidable, incluidos los remates de los bordes, cantos interiores y exteriores del revestimiento, esquinas, remates perimetrales de carpintería, uniones con otros materiales, tomas y salidas de aire para ventilar si fuese necesario,

Espesores:  
0,65 y 0,7mm.  
Se reserva 0,8mm para situaciones expuestas, o para reducir las 'aguas' en las escamas

Formatos:  
Ancho: Habitualmente 580 y 600mm. 430 se reserva para situaciones expuestas o para reducir las 'aguas' en las bandejas.  
Longitud: 580 / 600 y 1500mm son medidas habituales pero se puede personalizar según obra. Para reducir las aguas no recomendamos largos superiores a 2.0mts.

## Fachada de zinc prepatinado gris claro Quinta Metálica® de junta alzada en ángulo

Acabados:  
Pre patinado gris claro de VM Zinc:  
'Quartz -zinc'  
Prepatinado gris claro de Rheinzink :  
'Prepatinado Pro gris'.

- Suministro y colocación de revestimiento de zinc titanio, laminado según UNE EN 988, acabado prepatinado gris claro //insertar aquí la marca y fabricante si desea//, de espesor 0,65mm / 0.7mm / 0,8mm, mediante el sistema **Quinta Metálica®** de junta alzada en ángulo de 25mm de altura. Junta alzada horizontal / vertical cada 430mm / 530mm / 580mm / 600mm, fijada con patillas fijas y móviles acero inoxidable colocadas cada 300mm a lo largo de cada junta alzada y sujetadas a la base con tornillos de acero inoxidable, incluidos los remates de los bordes, cantos interiores y exteriores de la fachada, esquinas, remates perimetrales de carpintería, uniones con otros materiales y tomas y salidas de aire para ventilar si fuese necesario.

Espesores:  
0,65 y 0,7mm.  
0,8mm se reserva para situaciones expuestas o para reducir las 'aguas' en las bandejas.

Entre ejes:  
580 y 600mm son los más habituales, 430mm se reserva para situaciones expuestas, o para reducir las 'aguas' en las bandejas

## Fachada de zinc prepatinado gris claro de Paneles Quinta Metálica® machihembrados

Acabados:  
Pre patinado gris claro de VM Zinc:  
'Quartz -zinc'  
Prepatinado gris claro de Rheinzink :  
'Prepatinado Pro gris'.

- Suministro y colocación de revestimiento de fachada mediante el sistema de Paneles de Fachada **Quinta Metálica®** fabricados de zinc titanio, laminado según UNE EN 988, acabado prepatinado gris claro //insertar aquí la marca y fabricante si desea//, de espesor 0.8mm / 1,0mm, altura de cara panel .....mm, longitud cara de panel .....mm, huella entre panel .....mm, instalados en sentido horizontal / en sentido vertical, cada panel fijado con remaches o tornillos de acero inoxidable al soporte metálico, incluidos los remates de los bordes, cantos interiores y exteriores de la fachada, esquinas, remates perimetrales de carpintería y otros materiales, tomas y salidas de aire para ventilar si fuese necesario, todo de acuerdo con las recomendaciones de **Quinta Metálica®**.

Espesores - acabado:  
0,8 y 1,0mm

Espesores – altura panel:  
0,8mm – 200 a 333mm  
1,0mm – 200 a 333mm

Longitud panel:  
0 a 4000mm (6000mm en casos excepcionales - consultar)

Huella entre panel:  
2 a 20mm

## Fachada de zinc prepatinado gris claro de Paneles casete

Acabados:  
Pre patinado gris claro de VM Zinc:  
'Quartz -zinc'  
Prepatinado gris claro de Rheinzink :  
'Prepatinado Pro gris'.

- Suministro y colocación de revestimiento de fachada mediante el sistema de Paneles Casete **Quinta Metálica®**, fabricados de zinc titanio, laminado según UNE EN 988, acabado prepatinado gris claro //insertar aquí la marca y fabricante si desea//, de espesor 0.8mm / 1,0mm altura de panel .....mm, anchura de panel .....mm, huella entre panel .....mm, incluidos los remates de los bordes, cantos interiores y exteriores de la fachada, esquinas, remates perimetrales de carpintería y uniones con otros materiales, tomas y salidas de aire para ventilar si fuese necesario.

Espesores:  
0,8, 1,0mm

Espesores – altura panel:  
Consultar

Longitud panel:  
0 a 3000mm

Huella entre panel:  
20 a 30mm

## **Soporte directo**

### **Soporte directo en cubierta**

- Suministro y colocación de soporte de la cubierta de tablero hidrófugo, de 19mm de espesor mínima y colocado con el lado largo paralelo al canalón y a tresbolillo, bien nivelado y limpio de desperdicios, con una membrana de ventilación entre el tablero y el zinc, fijado a la estructura de la cubierta para resistir las cargas de viento, cargas de peso y demás solicitudes establecidas para este proyecto.

El tablero hidrófugo es el soporte directo habitual, pero existen alternativas; entarimado de pino, aislante rígido y paneles sandwich. Consultar con Quinta Metálica para obtener más información. La colocación de la membrana de ventilación es imprescindible, salvo con entarimado de pino.

### **Soporte continuo en fachada**

- Suministro y colocación de soporte de la fachada de tablero hidrófugo, de 19mm de espesor mínimo y colocado a tresbolillo, bien nivelado y limpio de desperdicios, con una membrana de ventilación entre el tablero y el zinc, fijado a la estructura de la fachada para resistir las cargas de viento, cargas de peso y demás solicitudes establecidas para este proyecto.

El tablero hidrófugo es el soporte directo habitual, pero existen alternativas; entarimado de pino, aislante rígido, paneles sandwich y mampostería. Consultar con Quinta Metálica para obtener más información. La colocación de la membrana de ventilación es imprescindible, salvo con entarimado de pino.

### **Soporte semi-continuo en fachada**

- Suministro y colocación de soporte de la fachada de chapa grecada de acero galvanizado de espesor 0,8mm, fijada a la estructura con tornillos cada 300mm, bien nivelado y limpio de desperfectos, con una membrana de ventilación entre la chapa y el zinc, fijada a la estructura de la fachada con la cara de más superficie hacia el exterior y para resistir las cargas de viento, cargas de peso y demás solicitudes establecidas para este proyecto, todo instalado según las instrucciones del fabricante

Un soporte de chapa grecada es más ligero que el tablero. La cara con mayor superficie se coloca hacia fuera para dar mayor apoyo al metal. La colocación de la membrana de ventilación es imprescindible.

## **Estructura**

### **Diseño de cubierta ventilada**

- Construcción ventilada de cubierta con cámara de aire de 50mm de grosor en toda la cubierta entre el soporte inmediato del zinc y el aislamiento, con una toma de aire continúa en la parte inferior y una salida continúa en la cumbre, ambas protegidas con la instalación de mallas contra-insectos.

La altura de la cámara de ventilación puede ser algo menor si no es muy largo, o si la cubierta tiene buena pendiente – contactar con Quinta Metálica para más información.

### **Diseño de cubierta no ventilada**

- Construcción no ventilada de cubierta con barrera de vapor colocado al lado interior del aislante térmico, de resistencia al paso de vapor de agua de al menos 1000MN/g, todas las juntas selladas y rematadas de acuerdo con las instrucciones del fabricante.

La buena colocación de la barrera de vapor es de vital importancia para la buena protección de la cubierta de la condensación.

### **Estructura de fachada ventilada**

- Construcción ventilada de cubierta con cámara de aire de 40mm de grosor en toda la fachada entre el tablero base y el aislamiento, con toma y salida de aire en la parte inferior y superior respectivamente, ambas protegidas con la colocación de una malla contra-insectos.

La altura de la cámara de ventilación puede ser algo menor si no es muy largo – contactar con Quinta Metálica para más información.

### **Estructura de fachadas de paneles**

- Estructura de perfiles metálicos colocados *verticalmente* / *horizontalmente* con un entre ejes de ..... mm, fijados a la pared con anclajes fijas y móviles cada ..... mm,

Contactar con Quinta Metálica para más información.

## **Generalidades**

- Los revestimientos metálicos instalados mediante el sistema **Quinta Metálica®** protegerán el edificio y sus contenidos de la intemperie. Los cortes, pliegues, y detalles se hacen para conseguir este propósito. El aspecto del revestimiento será de bandejas lisas, de líneas rectas y definidas, libres de arrugas y grietas.
- Se aplicarán las normas actuales de almacenamiento del metal, en el taller y en el la obra, durante su transformación, fijación y manipulación en obra,
- Los pliegues del metal tendrán un pequeño radio.
- Se enviará el material despezado y plegado adecuadamente en taller para evitar al máximo plegados artesanales en obra.
- Se utilizará la soldadura para aquellos encuentros que no se pueden resolver mediante engatillados y plegados.
- Se asegurará que el metal descansa en toda su superficie, y que este correctamente fijado para resistir las cargas de viento previstas.
- La instalación del revestimiento permitirá la libre dilatación metal, para responder a cambios diarios y anuales de temperatura.

### **Sellado de juntas:**

- Cuando se indica sellar las juntas en los planos constructivos, se empleará burlletes auto-expansivos adhesivos de medida adecuada para la junta.
- Se utilizará la silicona neutra para sellar juntas exclusivamente cuando se indica en los detalles constructivos. En ausencia de una indicación expresa, no se utilizará.

La silicona neutra es mejor que siliconas bi-componentes porque no contienen elementos que puedan deteriorar el metal

### **Replanteo:**

- Replanteo y directrices del despiece se hará con el acuerdo de la Dirección Facultativa, antes de comenzar la instalación.

Para fachadas, habitualmente Quinta Metálica realiza una propuesta de despiece para la aprobación de la D.F.

### **Soporte:**

- Será limpio, razonablemente seco, y capaz de resistir todas las cargas previstas. Será tratado para resistir ataques de insectos y hongos. Será suficientemente duradero para prestar apoyo al metal durante toda la vida del revestimiento, y capaz de resistir temperaturas de 90 grados Celsius.

Las láminas y bandejas de zinc no son capaces de ocultar las imperfecciones en el soporte.

### **Madera**

- Regularizado, libre de torsiones y deterioros por hongos.

### **Membrana de ventilación:**

- Tendrá una superficie que NO se adhiere a la cara interior del metal en temperaturas de 90º Celsius.
- Se manejará con cuidado para evitar desgarrones y perforaciones.
- Se colocará solapado y se fijará a lo largo de sus bordes, y en la zona centro de cada tira. Se seguirá las instrucciones del fabricante.

Quinta Metálica solo emplea membranas de ventilación, que es de uso obligatorio en revestimientos de zinc, salvo cuando el soporte directo se realiza con entarimado de pino.

### **Formando detalles:**

- Los detalles se ejecutarán sin provocar desgarros en el metal.

### **Juntas de soldadura blanda:**

- Se Limpiarán bien las superficies a juntar, utilizando un material abrasivo, como por ejemplo Scotch Brite, a lo largo de una anchura de 15 - 20mm.
- Se posicionará los tramos a unir juntos con un solape de 10mm. Se asegurará una línea recta, usando pinzas si es necesario. Si el ancho o desarrollo de las piezas es mayor de 400mm, se utilizará remaches (diámetro de 3,2mm, a un paso de 150mm) para asegurar un espacio óptimo de la junta capilar.
- Se empleará el ácido decapante especial para zinc, aplicándolo liberalmente a las superficies a unir, y procederá a soldar con barras de estaño-plomo bajo en antimonio, composición L-PbSn50(Sb) (50% de estaño).
- Cuando la junta se haya enfriado, los excesos del ácido decapante quedarán eliminados con un paño húmedo y se inspeccionará la junta.

Quinta Metálica solo emplea soldadura PbSn50(Sb), como recomiendan los fabricantes del zinc.

## Ejemplo de una memoria descriptiva.

**Cubierta en zinc prepatinado gris claro, junta alzada, sobre cubierta ventilada.**

- Suministro y colocación de revestimiento de zinc titanio, laminado según UNE EN 988, acabado prepatinado gris claro, de espesor **0,65mm**, mediante el sistema **Quinta Metálica**<sup>®</sup> de junta alzada de doble engatillado de 25mm de uniforme altura, con un entre-ejes de junta de **580mm**, fijado con patillas fijas y móviles de acero inoxidable colocadas cada 300mm a lo largo de cada junta alzada y sujetadas a la base con tornillos de acero inoxidable, incluidos los remates de los bordes, cantos interiores y exteriores del revestimiento, esquinas y uniones con otros materiales, tomas y salidas de aire para ventilar si fuese necesario, instalado sobre **tablero hidrófugo de 19mm de espesor mínima y colocado con el lado largo paralelo al canalón y a tresbolillo, bien nivelado y limpio de desperdicios, con una membrana de ventilación entre el tablero y el zinc, fijado a la estructura de la cubierta para resistir las cargas de viento, cargas de peso y demás solicitudes establecidas para este proyecto**, la estructura de cubierta será ventilada **con cámara de aire de 50mm de grosor en toda la cubierta entre el soporte inmediato del zinc y el aislamiento, con una toma de aire en la parte inferior y una salida en la cumbrera, ambas protegidas con una malla contra-insectos.**

Texto en negro:- de “Sistemas”

Texto en azul:- de “Soporte inmediato”

Texto en verde:- de “Estructura”

Por supuesto, si se prefiere se puede realizar la memoria separando la sección “Sistemas” de las secciones “Soporte inmediato” y “Estructura”.