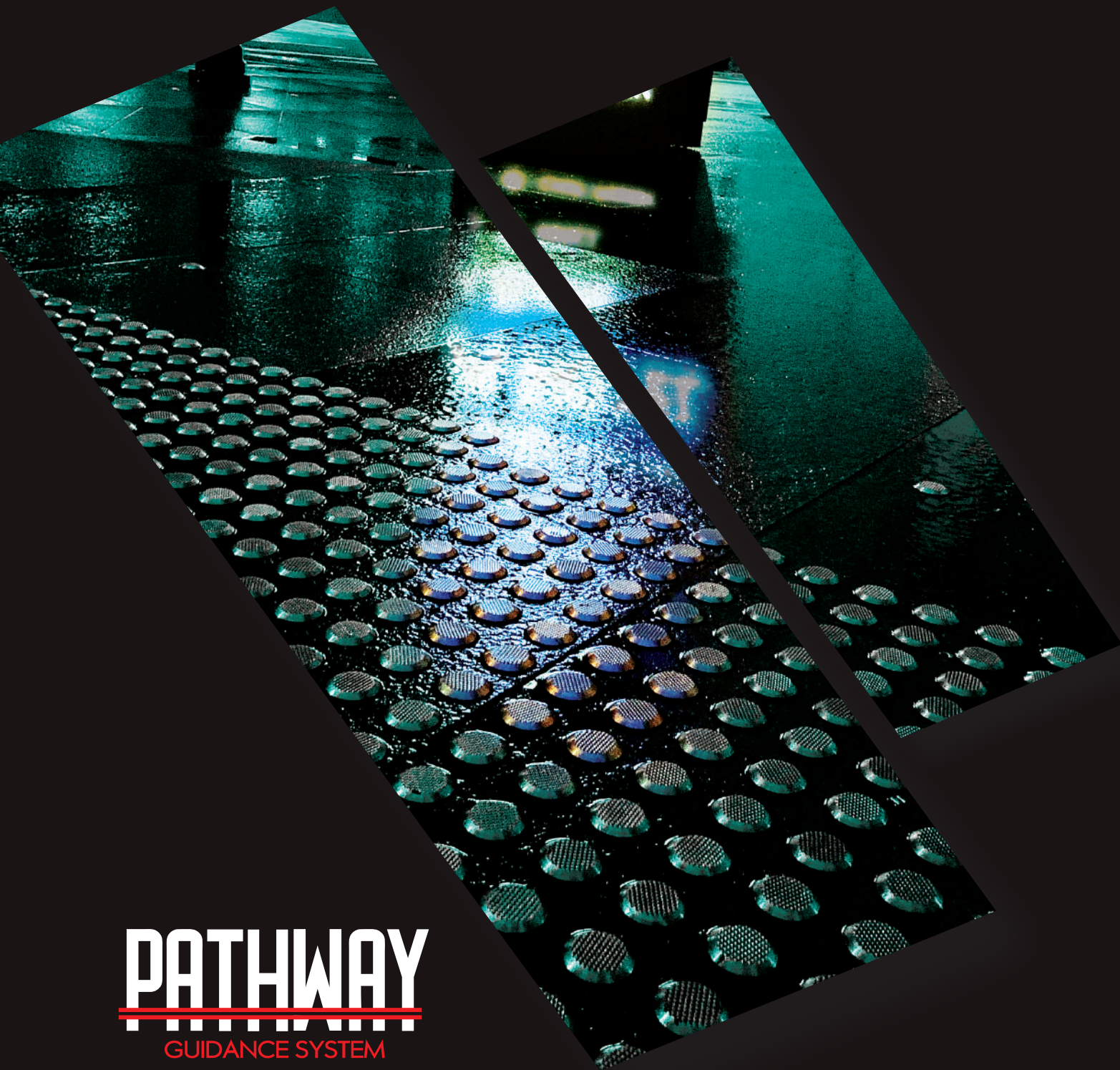




Genesis

The Perfect Finish



PATHWAY
GUIDANCE SYSTEM

Gama de
Pavimento Táctil

El método tradicional de instalación mediante vástago de 6 mm Ø o las versiones adheridas con 3M ofrecen un sistema increíblemente versátil que permite proporcionar de forma inmediata una superficie táctil conforme a la Ley de Igualdad de 2010 (Equality Act 2010) y los requisitos de accesibilidad para bordes de andén, escaleras o rampas, gracias a sus exclusivos métodos de instalación.

Fabricados en acero inoxidable grado 316 o poliuretano, ambos materiales son altamente duraderos y ofrecen excelentes opciones de contraste para garantizar la conformidad en aplicaciones tanto interiores como exteriores.

También están disponibles opciones en aluminio, latón y otros diseños. Es posible que se apliquen cantidades mínimas de pedido.

3M

Ø 35mm



FTSSA35.84



FTSCA35.84



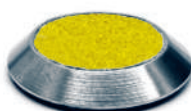
Ø 25mm



FTSAS25.01



FTSAS25.16



FTSAS25.47



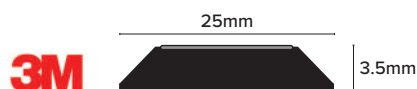
FTSSA25.17



FTSSA25.84



FTSCA25.84



FTGA280.17

FTGA280.84

FTCA280.47

FTCA280.16

FTCA280.01

Zanjados

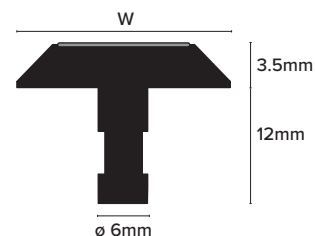
Ø 35mm



FTSCD35.84



FTCHD35.84



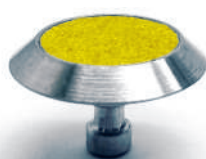
Ø 25mm



FTSSD25.01



FTSSD25.16



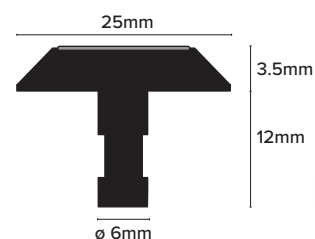
FTSSD25.47



FTSCD25.84



FTCHD25.84



FTGD280.84

FTCD280.47

FTCD280.16

FTCD280.01

Descripción del producto

Los Genesis Táctiles están disponibles con el método tradicional de fijación mediante vástago de 6 mm Ø, que ofrece un sistema increíblemente versátil capaz de proporcionar de forma inmediata una superficie táctil conforme con las normativas DDA y Equality Act 2010 en cualquier borde de andén, escalera o rampa, gracias a sus métodos de instalación únicos.

Tamaño estándar de Ø 25 mm con insertos de resina antideslizante R11 en color negro, blanco o amarillo.

Otros tamaños y colores disponibles bajo pedido.

Material

El acero inoxidable es ideal para zonas peatonales de alto tránsito. Incorpora una resina antideslizante con clasificación R11 y un diseño exclusivo que garantiza que los botones táctiles no se conviertan en un riesgo por sí mismos en condiciones húmedas o frías.

Acero inoxidable AISI 316 / DIN 1.4436 Acabado 2B	
C%	0.03
Mn %	2.0
Si %	0.75
P %	0.045
S%	0.03
Cr %	-18
Ni%	10-14
N%	0.1
Mo	2-3 Max

1. Barra la superficie cuando sea necesario para eliminar la suciedad seca.
2. Diluya cualquier limpiador a base de agua con hidróxido de sodio cáustico y frote la superficie con agua tibia. Déjelo actuar entre 5 y 10 minutos; esto disolverá las grasas y aflojará los contaminantes. También pueden utilizarse otros limpiadores a base de agua, siempre que no contengan sustancias cáusticas ni corrosivas.
3. Puede utilizarse alcohol metilado o vinagre mezclado con agua caliente para la limpieza. Sin embargo, se recomienda un segundo enjuague con agua limpia para eliminar cualquier residuo de contaminación.
4. Enjuague y, posteriormente, aspire el agua de toda la superficie.

Detalles técnicos

El acero inoxidable es una aleación de acero resistente a la corrosión compuesta por cromo y níquel. Es fuerte, duradero y presenta un excelente acabado superficial. Sin embargo, no es completamente impermeable a la corrosión, especialmente en el entorno agresivo de una piscina.

El cloro y el bromo utilizados para la desinfección son sustancias altamente corrosivas para el acero inoxidable, y el calor junto con la humedad aumentan aún más su efecto corrosivo. La limpieza periódica es la mejor manera de prevenir la corrosión y prolongar la vida útil de los perfiles y demás equipos de acero inoxidable.

Las aplicaciones de acero inoxidable en piscinas, centros de ocio y otros tipos de piscinas de hidroterapia, donde la temperatura y la humedad suelen ser incluso superiores a las de los edificios recreativos municipales modernos, requieren especial atención.

Los grados 201, 304, 316 y 321 son ampliamente utilizados y ofrecen un excelente rendimiento cuando reciben el mantenimiento adecuado. El grado 316 es el preferido debido a su mayor resistencia a las manchas, la corrosión por picaduras y la corrosión en grietas.

Limpieza y mantenimiento general

Es fundamental asegurarse de que la superficie esté libre de suciedad, aceites, grasa y otros contaminantes, ya que estos pueden comprometer en poco tiempo las propiedades antideslizantes.

El error más común cometido por el personal de limpieza es el uso excesivo de detergentes, especialmente mediante mopas de fregado convencionales.

Cuando el agua se seca y evapora, deja una película de detergente sobre la superficie. Esto puede resultar peligroso cuando el agua reactiva dicha película, provocando resbalones y caídas.

A continuación se indican algunos pasos que pueden seguirse para la limpieza y el mantenimiento rutinarios, ya sea diariamente, semanalmente o según las necesidades de cada situación.

5. En zonas pequeñas o residenciales, utilice una mopa de microfibra y enjuáguela con frecuencia.
6. En zonas grandes y comerciales, limpie utilizando una fregadora-aspiradora automática con cepillos, no con almohadillas abrasivas.
7. Fregue el suelo con cualquier limpiador para pisos a base de agua e hidróxido de sodio cáustico y déjelo actuar entre 5 y 10 minutos antes de enjuagar.
8. No gire ni haga pivotar ruedas sobre las áreas tratadas.
9. No aplique recubrimientos superficiales, selladores, abrasivos (por ejemplo, Ajax), pulimentos ni productos corrosivos (por ejemplo, cáusticos), ya que destruirán el efecto del grabado y las propiedades antideslizantes de los indicadores táctiles.

Métodos de limpieza para diferentes condiciones

Condición de la superficie	Agente de limpieza	Método de aplicación
Suciedad atmosférica y de construcción	Jabón/detergente y agua	Esponja y trapo. Enjuagar con agua y secar
Suciedad persistente con aceite o grasa	Disolventes orgánicos como acetona, benceno y xileno	Esponja o trapo. Enjuagar con agua limpia y secar. Utilizar EPP (gafas, guantes, etc.)
Decoloración por óxido proveniente de otros materiales	Pastas comerciales de decapado, ácido nítrico diluido (15 % en volumen)	Limpiar con trapo o esponja. Dejar actuar durante 20 minutos. Enjuagar y repetir durante otros 20 minutos si es necesario. Utilizar EPP (gafas, guantes, etc.)
Coloración por calor o decoloración intensa	Ácido oxálico al 5 % (caliente), ácido nítrico al 5-15 % o ácido fosfórico al 5-10 %, seguido de un enjuague neutralizante	Aplique con hisopo o por inmersión. Utilizar EPP (gafas, guantes, etc.)
Grasa, aceite y ácidos grasos (sin frotar)	Solución al 4-6 % de metasilicato/trisodio fosfato	No es necesario frotar
Grasa, aceite y ácidos grasos (con frotado)	Tetracloruro de carbono, tricloroetileno, acetona, queroseno, gasolina o alcohol	Frotar con un paño. Utilizar EPP (gafas, guantes, etc.)
Marcas de manos y huellas dactilares	Carbonato de calcio en polvo fino o cera aplicada con paño	Frotar con un paño

Indicadores Táctiles Autoadhesivos en Botón y Barra

Este documento describe las técnicas de aplicación recomendadas para la cinta VHB preaplicada en indicadores táctiles tipo botón y barra fabricados en acero inoxidable y poliuretano.

Recomendaciones para la preparación de superficies

- La mayoría de los sustratos utilizados con cintas VHB se preparan mejor limpiándolos (en una sola dirección) con una mezcla 50:50 de alcohol isopropílico (IPA) y agua.
- Cuando existan aceites o grasas pesadas, puede ser necesario eliminar primero la capa de grasa utilizando un solvente desengrasante, por ejemplo, aguarrás mineral. Posteriormente, siempre debe realizarse una limpieza con IPA y agua para eliminar cualquier residuo.
- En muchos casos, el lijado o mateado de la superficie mejora la adhesión al aumentar el área disponible para el pegado. Después del lijado, la superficie debe limpiarse con la mezcla de IPA y agua.
- La superficie debe estar completamente seca. Una buena forma de evaluar la limpieza es considerar que una superficie preparada para la aplicación de cinta VHB debe estar tan limpia como una superficie preparada para pintar.

Recomendaciones de preparación según el material

Superficie	Recomendación de preparación
Metales	Lijar si existe oxidación. En cobre o latón, aplicar laca o barniz para evitar una oxidación posterior
Aluminio anodizado	Solo limpiar
Algunos plásticos y pinturas	Lijar ligeramente, especialmente en superficies pintadas y plásticos duros
Vinilo plastificado	Evaluar el uso de cintas resistentes a plastificantes o imprimir con cinta VHB / Primer
Madera, concreto y ladrillo	Sellar la superficie con pintura, barniz o una capa delgada de adhesivo de contacto de neopreno
Vidrio y cerámica	Utilizar el tratamiento para vidrio Silane AP115 en ambientes de alta humedad
Plásticos de baja energía superficial	Aplicar Primer 94 y evaluar la compatibilidad de la cinta VHB
Plásticos de alta energía superficial con desmoldante	Limpiar con MEK o acetona (asegurándose de que los solventes no afecten el plástico), luego lijarse y limpiar con IPA y agua
Fibra de vidrio (gelcoat y sin gelcoat)	Limpiar con Limpiador Adhesivo de Uso General 3M para eliminar desmoldantes; lijarse y alisar con papel de lija, luego imprimir con una capa de adhesivo de contacto de neopreno o gelcoat
*El lijado puede realizarse manualmente o con una amoladora	Se recomienda el uso de almohadillas Scotch-Brite® 7447 o discos de acondicionamiento de superficies Scotch-Brite® Roloc™, grano medio o fino

Técnicas de aplicación

Para obtener resultados óptimos con el sistema, se recomienda seguir los siguientes pasos:

1. Preparación de la superficie (lijado) e imprimación.
2. Aplicación de la cinta VHB.
3. Presionar o pasar un rodillo sobre la superficie.

La mayoría de las superficies utilizadas con cintas adhesivas se preparan mejor mediante limpieza con una mezcla 70:30 de alcohol isopropílico (IPA) y agua. Cuando existan aceites o grasas pesadas, puede ser necesario eliminar primero la película de grasa con un solvente desengrasante. Esta operación siempre debe ir seguida de una limpieza con IPA y agua para asegurar que no queden residuos.

Paso 1: Lijado y limpieza de la superficie (baldosa, mármol o piedra kota)

Utilice almohadillas Scotch-Brite® 7447 (verdes o granate) realizando movimientos circulares o cruzados tanto en el perímetro como en el centro para preparar la superficie.

Posteriormente, elimine el polvo utilizando un paño limpio de algodón sin pelusa humedecido con una mezcla de IPA y agua, limpiando en una sola dirección.

Permita que el solvente se evapore y que la superficie se seque por completo. Cambie periódicamente el paño de algodón para evitar transferir contaminación a la superficie. Si queda exceso de solvente de limpieza sobre el sustrato, este debe retirarse con un paño limpio, seco y sin pelusa antes de continuar con el siguiente paso.

Paso 2: Imprimación

Preparación obligatoria para táctiles 3M

Debido a que la cinta 3M no puede prever todos los posibles sustratos y contaminantes que puedan existir, es indispensable que el usuario realice una evaluación previa para verificar la compatibilidad de las cintas, los procedimientos de preparación de superficies y cualquier otro proceso que pueda influir en la cinta o en las piezas adheridas.

Asimismo, si se producen cambios en los compuestos plásticos, en los procesos de moldeo o en los proveedores de estos materiales, se recomienda realizar nuevas evaluaciones para garantizar que dichos cambios no hayan afectado la compatibilidad de la superficie con las cintas adhesivas.



Limitación de Responsabilidad

Salvo cuando la ley lo prohíba, 3M y el vendedor no serán responsables por ninguna pérdida o daño derivado del producto 3M, ya sea directo, indirecto, especial, incidental o consecuente, independientemente de la teoría jurídica invocada, incluyendo garantía, contrato, negligencia o responsabilidad objetiva.

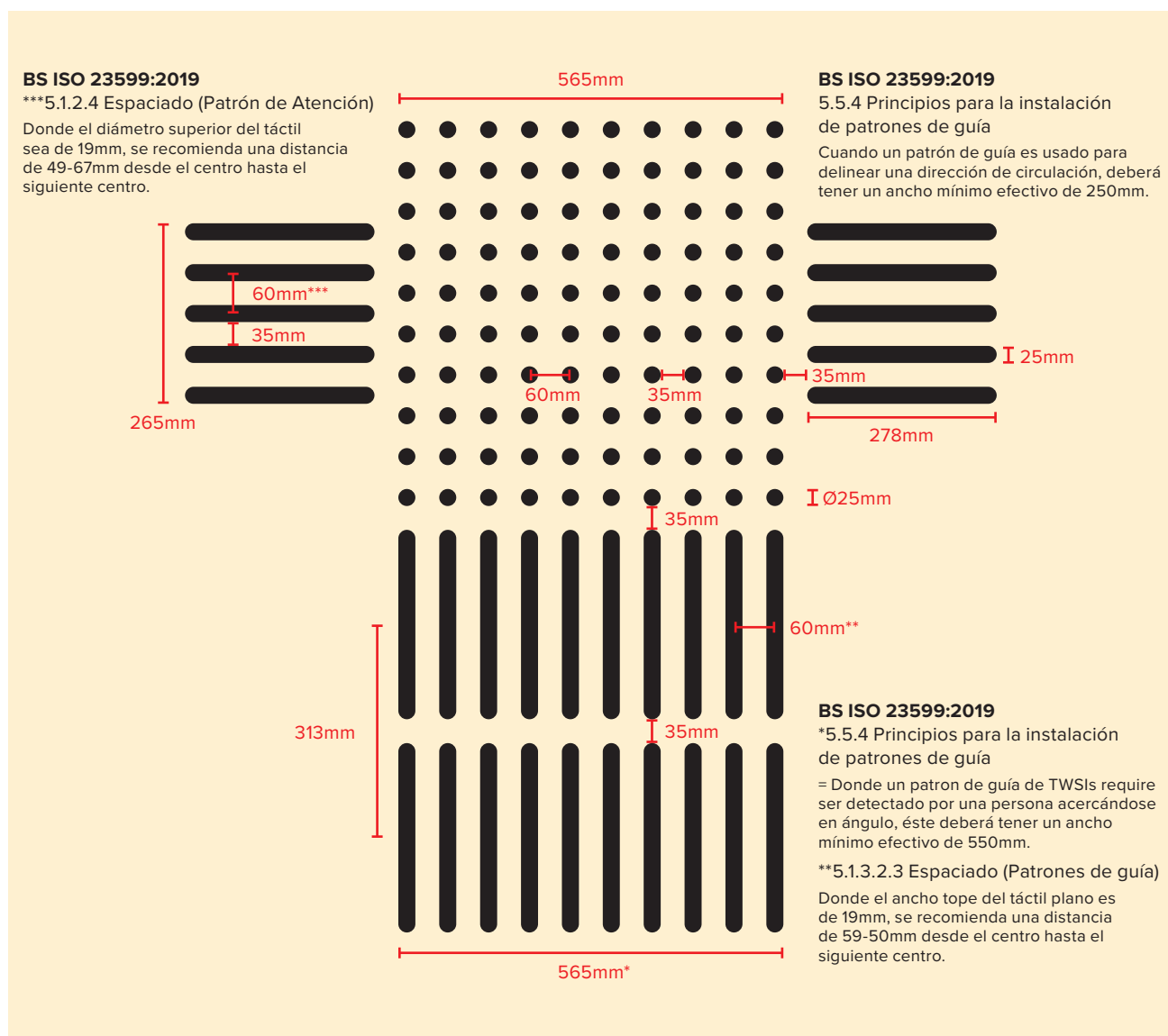
Aplicación de Táctiles (Cinta VHB™)

1. Retire cuidadosamente el revestimiento protector de la cinta del táctil sin tocar el área adhesiva.
2. Presione la pieza táctil utilizando un rodillo pequeño para garantizar un contacto adecuado con la superficie e iniciar la fluidez del adhesivo de la cinta. Se requiere una presión de 14 PSI para activar correctamente el adhesivo.
3. Espere un mínimo de 24 horas antes de realizar cualquier prueba sobre el componente una vez adherido.
La resistencia inicial para su manipulación se obtiene de forma inmediata.

Paso 3: Realizar una Evaluación

Debido a que 3M no puede prever todos los posibles sustratos y contaminantes que puedan existir, es imprescindible que el usuario realice una evaluación para verificar la idoneidad de las cintas, los procedimientos de preparación de superficies y cualquier otro proceso que pueda influir en la cinta o en las piezas adheridas.

Asimismo, si se producen cambios en la composición de los plásticos, en el proceso de moldeo o en los proveedores de estos materiales, se recomienda realizar evaluaciones adicionales para asegurar que dichos cambios no hayan afectado la compatibilidad de la superficie con las cintas adhesivas.



Descripción del Producto

Los Táctiles Genesis están disponibles con un diseño autoadhesivo que utiliza tecnología 3M, ofreciendo un sistema extremadamente versátil que permite proporcionar de forma inmediata una superficie táctil conforme a los requisitos de accesibilidad de la DDA y de la Ley de Igualdad de 2010 (Equality Act 2010) en bordes de andén, escaleras o rampas, gracias a sus exclusivos métodos de instalación.

Disponibles de forma estándar con un diámetro de Ø 25 mm y con insertos de resina antideslizante R11 en color negro, blanco o amarillo.

Otros tamaños y colores están disponibles bajo solicitud.

Material

El acero inoxidable es ideal para zonas peatonales de alto tránsito. Incorpora una resina antideslizante con clasificación R11 y un diseño exclusivo que garantiza que los botones táctiles no se conviertan en un riesgo por sí mismos en condiciones húmedas o frías.

Acero inoxidable AISI 316 / DIN 1.4436 Acabado 2B	
C%	0.03
Mn %	2.0
Si %	0.75
P %	0.045
S%	0.03
Cr %	-18
Ni%	10-14
N%	0.1
Mo	2-3 Max

Detalles técnicos

El acero inoxidable es una aleación de acero resistente a la corrosión compuesta por cromo y níquel. Es fuerte, duradero y presenta un excelente acabado superficial. Sin embargo, no es completamente impermeable a la corrosión, especialmente en el entorno agresivo de una piscina.

El cloro y el bromo utilizados para la desinfección son sustancias altamente corrosivas para el acero inoxidable, y el calor junto con la humedad aumentan aún más su efecto corrosivo. La limpieza periódica es la mejor manera de prevenir la corrosión y prolongar la vida útil de los perfiles y demás equipos de acero inoxidable.

Las aplicaciones de acero inoxidable en piscinas, centros de ocio y otros tipos de piscinas de hidroterapia, donde la temperatura y la humedad suelen ser incluso superiores a las de los edificios recreativos municipales modernos, requieren especial atención.

Los grados 201, 304, 316 y 321 son ampliamente utilizados y ofrecen un excelente rendimiento cuando reciben el mantenimiento adecuado. El grado 316 es el preferido debido a su mayor resistencia a las manchas, la corrosión por picaduras y la corrosión en grietas.

Limpieza y mantenimiento general

NO HACER

No utilizar lana de acero ni papel de lija.

No utilizar ácidos minerales, blanqueadores ni limpiadores con cloro.

No agregar cloro a la piscina cerca de componentes de acero inoxidable.

No almacenar acero inoxidable debajo de vigas de acero donde pueda producirse condensación corrosiva.

No almacenar el material en lugares donde acumule humedad o contaminantes transportados por el aire.

No almacenar equipos de acero inoxidable junto a productos con cloro.

HACER

Enjuagar frecuentemente con agua limpia cuando esté expuesto al cloro.

Secar con un paño limpio después del enjuague.

Limpiar regularmente con agua y un limpiador adecuado.

Inspeccionar frecuentemente para detectar manchas, opacidad o decoloración.

Eliminar cualquier punto de oxidación tan pronto como aparezca para evitar daños permanentes.

Limpiar ocasionalmente con bórax, carbonato de sodio o limpiadores comerciales no abrasivos.

Las manchas persistentes pueden eliminarse con una pasta de óxido de magnesio, amoníaco y agua.

Programa de limpieza periódica sugerido Materiales

1 envase de limpiador en polvo

1 almohadilla Scotch-Brite

1 limpiador en atomizador

1 cera automotriz en pasta

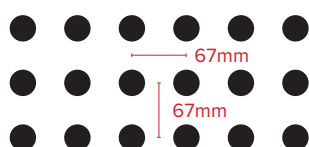
Procedimiento

Humedezca la almohadilla de limpieza con agua limpia (no utilice agua de piscina) y aplique el limpiador en polvo. Frote suavemente las áreas manchadas siguiendo la dirección del acabado existente hasta eliminar las manchas. Enjuague con agua limpia. Utilice un limpiador desengrasante para retirar residuos persistentes. Seque completamente el acero inoxidable y aplique la cera. Una vez que la cera se haya secado y presente una apariencia opaca, pula con un paño limpio y seco hasta obtener brillo. Las ceras automotrices proporcionan protección adicional y mejoran la apariencia del equipo.

1. Los instaladores marcarán y prepararán el área para la aplicación de indicadores táctiles con vástago perforado.
2. Utilizando una plantilla de perforación de acero prefabricada (disponible bajo solicitud), se perforarán las cuatro esquinas y se fijará la plantilla en su posición mediante pasadores de ubicación o indicadores sueltos. Esto permitirá continuar con el proceso de marcado, asegurando que la plantilla permanezca correctamente posicionada.
3. Los instaladores utilizarán taladros manuales para marcar y realizar orificios guía de 6 mm listos para la instalación de los indicadores táctiles.
4. Una vez realizados los orificios guía, se retirará la plantilla de acero para permitir volver a perforar cada orificio hasta alcanzar el diámetro y la profundidad correctos para la instalación del indicador, utilizando un martillo perforador SDS y una broca SDS de 10 mm.
5. Los instaladores se asegurarán de que todas las áreas y orificios estén completamente libres de residuos y polvo utilizando una aspiradora industrial o equipo similar.
6. Se aplicará resina de anclaje monocomponente alrededor de los vástagos de los indicadores táctiles (el adhesivo puede suministrarse bajo solicitud) y estos se insertarán en los orificios perforados, asegurando que los indicadores táctiles de guiado queden correctamente instalados.
7. Asegúrese de retirar cualquier exceso de resina de anclaje del indicador táctil o del sustrato. La resina de anclaje se expandirá alrededor del vástago, fijando y adhiriendo el indicador táctil al sustrato.
8. Limpiar con agua cuando sea necesario.
9. El área estará lista para recibir tráfico peatonal en una hora. El curado completo se alcanza después de 24 horas.

Basado en centros de 60 mm - 361 indicadores táctiles por m²

Patrón Estándar



Patrón para Andén

