

Retirada de teja para comprobación de estructura, dimensiones y profundidad al forjado



Buscar un punto preciso en el lomo de la teja que evite taladrar la parte plana de la teja de abajo.



Marcado y taladro con broca de 8mm

Cambio a broca de metal para taladrar la plancha de metal zincado.



Vuelta al taladro con percutor y broca de 8m para perforación en el forjado. (No se muestra foto).

Empleo de taco de laton de 8mm para varilla M6.



Al roscar la varilla, el taco se abre contra la pared de la perforación en el forjado.



Se introduce el conjunto taco-varilla por la perforación asegurando (por medición de la longitud) que está perfectamente introducido en el forjado.



Se atornilla la varilla con la ayuda de un empalmador de varillas.



Se comprueba la correcta sujeción tirando fuertemente con las manos. (sin foto).

Para desatornillar el empalmador es preciso sujetar la varilla con un alicate. Ojo a no deteriorar la rosca. Sugerencia: Sujetar por la parte inmediatamente inferior al empalmador para luego cortar el trozo deteriorado (sin foto).

Sellado del agujero.



Colocación de arandela con junta de goma y colocación de tuerca.



Importante: La varilla asienta y tracciona sobre el forjado, no sobre la teja.

Replicación del proceso: 42 varillas (2 por cada panel).



Colocación de tubos cuadrados de soporte.



Imprimación antioxido.



Colocación de largueros transversales.



Colocación de paneles.

Tendido de toma de tierra a lo largo de la estructura.





Acabado final.

