

THIS INFORMATION IS FOR HOLSTEIN & EGGERS  
NEENAH PRODUCTION FACILITIES.



**TRAVESAÑO SUPERIOR:**

Madera compuesta estructural (SCL) o resistente al fuego de 45 minutos

**MONTANTES VERTICALES:**

SCL con laminado que combina o borde de madera

**CENTRO:**

PC, ANSI A208.1, grado LD-2. 70 % del peso de construcción de la puerta, compuesto de material reciclado preconsumo

**FIBRAS ATRAVESADAS:**

Fibra de alta densidad (HDF), 20 % del peso de construcción de la puerta, compuesto de material reciclado preconsumo

**CARAS:**

Cara con enchapado de madera grado "A", a menos que se especifique lo contrario, superficie que se puede pintar con opción de fábrica o laminado decorativo de alta presión (HPDL), grado estándar horizontal (HGS)

**ESPESOR DEL ACABADO:**

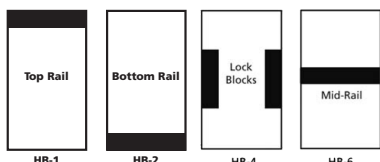
4.45 cm (1-3/4 in) (± 1.58 mm [1/16 in])

**TRAVESAÑO INFERIOR:**

Madera compuesta estructural (SCL) o resistente al fuego de 45 minutos.

Todas las dimensiones son nominales antes de lijar, recortar y preajustar dentro de las normas de la industria. Las especificaciones pueden cambiarse según la opción del fabricante. Disponemos de tamaños de preajuste y en existencia.

**Opciones de refuerzo de bloqueo\*:** disponibles a un costo adicional para herrajes especializados y rebajados. Se recomienda el bloqueo para las puertas de uso industrial que utilizan herrajes de montaje en superficie.



Se puede requerir el uso del bloqueo resistente al fuego para ciertos herrajes.

**Asistencia de crédito LEED V4 disponible**

MR - Reducción del impacto del ciclo de vida útil del edificio - Opción 4	X
MR - Factor de valoración de extracción y fabricación	X
MR - Declaraciones ambientales de producto BPDO - Opción 1	X
MR - Procedencia de las materias primas BPDO - Opción 2	X
MR - BPDO - Ingredientes del material - Opción 1	X
EQ - Materiales de baja emisión	X

Consulte VT para obtener la documentación del cumplimiento de LEED específica para cada proyecto. La certificación FSC está disponible a petición.

**PUERTA DE USO INDUSTRIAL DE GRADO DE PRIMERA LÍNEA Y PERSONALIZADO AWS/WDMA\***

**CARACTERÍSTICAS DE LA PUERTA:**

**Tipo de acabado estándar:** WDMA TR-8/AWS System 9 (Poliuretano de acrílico curado por UV). Acabado de fábrica con imprimación o acabado opaco disponibles (enchapado de madera). Vetas, colores sólidos y patrones disponibles (laminado).

**Combinación de enchapado de madera y laminado:** Enchapado con vetas simétricas estándar. Vetas paralelas o aleatorias disponibles (enchapado de madera) o grado estándar horizontal (HGS)

**Ensamblaje de la cara del enchapado de madera:** Enchapado con vetas asimétricas estándar. Centro o balanceado disponible.

**Juegos y conjuntos:** Combinación de juegos estándar y conjuntos disponibles.

**Puertas/montantes:** Combinación continua estándar. Combinación final o sin combinación disponible.

**Bordes verticales:** (superficie visible) Acabado de borde de madera que combina para que coincida con la cara.

**Cortes:** 12.7 cm (5 in) de distancia mínima desde el borde de la puerta y la distancia mínima entre las escotaduras y el corte de la cerradura es de 7.6 cm a 0.7 cm (3-5/16 in) durante 20 minutos.

**Bisel estándar:** 0.30 cm (1/8 in) en 5 cm (2 in) o 3 grados.

**Holguras:** 0.30 cm (1/8 in) superior, 0.30 cm (1/8 in) entre la cerradura y los montantes de las bisagras. Consulte NFPA-80 6.3.1.7.1, edición 2013. Holgura inferior 1.90 cm (3/4 in) máximo. (de la parte inferior de la puerta al piso de acabado superior), Consulte NFPA-80 4.8.4.1, edición 2013.

**Clasificación de seguridad:** Clase 40 (clasificación más alta posible)

**Clasificación acústica (STC):** Consulte el gráfico de STC para obtener los requisitos.

**Sujeción de tornillo:** Consulte la actualización de Servicio de Atención al Cliente n.º CS119F ([www.vtindustries.com/doors/csupdates](http://www.vtindustries.com/doors/csupdates)).

**NORMAS DE LA PUERTA:**

• WDMA I.S. 1-A-2013 y AWS, Edición 2, Sección 9, Normas de Calidad (Centro aglomerado).

• Los travesaños superiores e inferiores de la puerta serán sellados en fábrica.

• Las puertas estarán revestidas con un laminado decorativo de alta presión estándar de grado horizontal, que cumpla o supere la norma NEMA LD3, tipo HGS, con un adhesivo de tipo 1 que no contenga urea-formaldehído añadido. Se pueden seleccionar colores y patrones estándares, o se pueden especificar colores y patrones personalizados con un costo adicional.

• Las etiquetas de resistencia al fuego de presión positiva de 20 minutos de Intertek/Warnock Hersey estarán disponibles dentro de las limitaciones de tamaño y uso. Las puertas contra incendios deben usar marcos livianos aprobados. UL 10C

• Los cortes para los paneles de visión se harán en la fábrica y serán de los tamaños y lugares indicados en los planos. Las jambas de madera y acristalamiento en fábrica o los marcos de madera o de metal revestido de polvo beige se suministrarán para aberturas pequeñas, a menos que se especifique lo contrario. Los marcos livianos metálicos pueden ser revestidos con enchapado de madera por un costo adicional. Las persianas están prohibidas en las puertas cortafuegos de 20 minutos.

• Los cortes para los paneles de visión se harán en la fábrica y serán de los tamaños y lugares indicados en los planos. Consulte el gráfico de STC para los tamaños y requisitos de vidrio según la clasificación STC.

• Preparación de los herrajes: Todos los cortes de los herrajes de cerraduras de embutir se harán en la fábrica a partir de plantillas del fabricante de los herrajes y planos de taller aprobados.

• Las puertas deben ser empaquetadas individualmente en bolsas de polietileno para la protección en el transporte y los períodos de almacenamiento, y deben estar marcadas según las aberturas de la etiqueta en los planos del taller.

• Otros proveedores o VT pueden suministrar la base de las puertas, los barridos, los umbrales, las juntas, los kits de luz y vidrios.