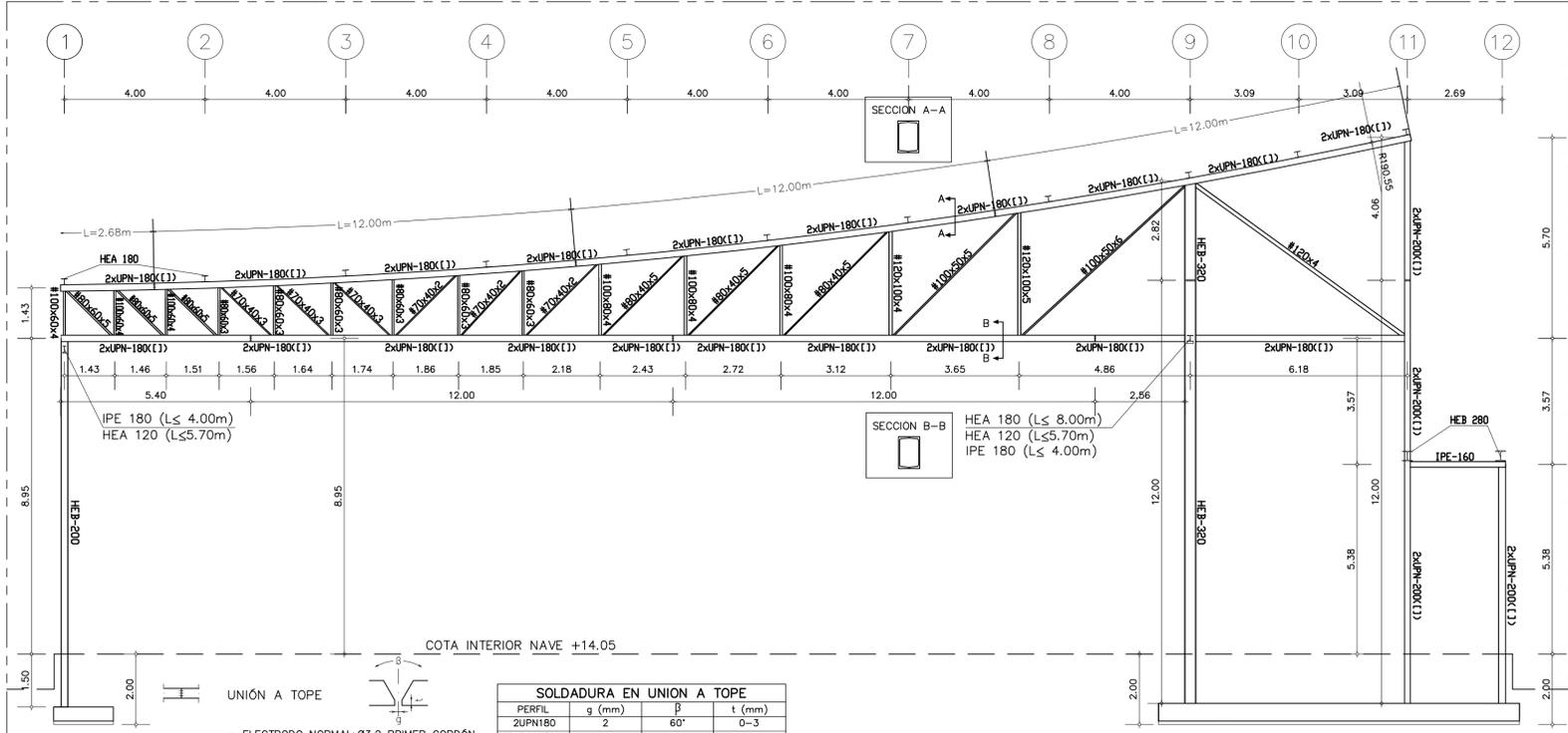


ALIN. 1  
CERCHA CENTRAL ALINEACIONES D, F, H, J Y L

**SOLDADURA EN UNION A TOPE**

PERFIL	g (mm)	β	t (mm)
2UPN180	2	60°	0-3
HEB300/320	2	70°	0-3
2UPN200	2	70°	0-3



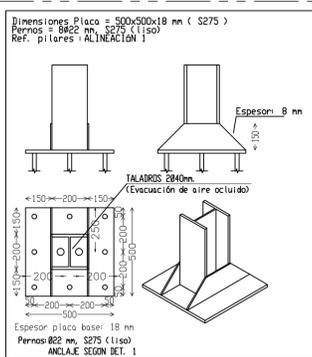
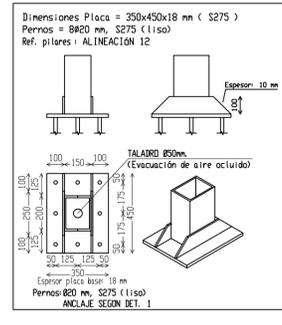
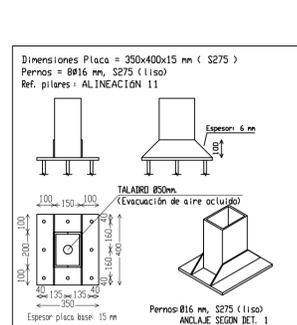
ALIN. 1  
CERCHA CENTRAL ALINEACIONES B Y N

**SOLDADURA EN UNION A TOPE**

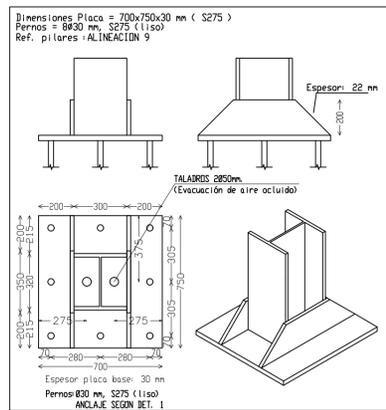
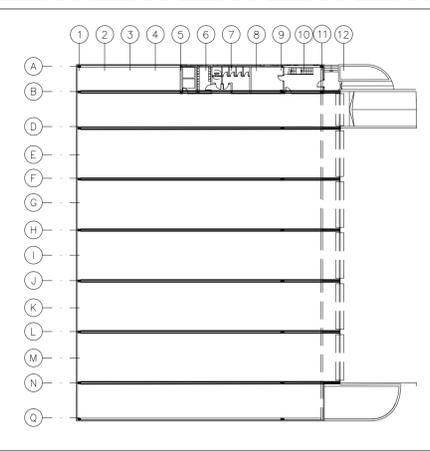
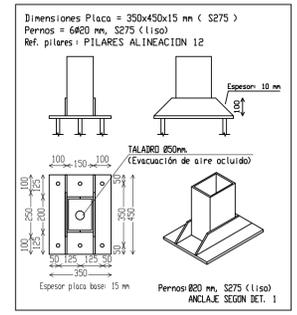
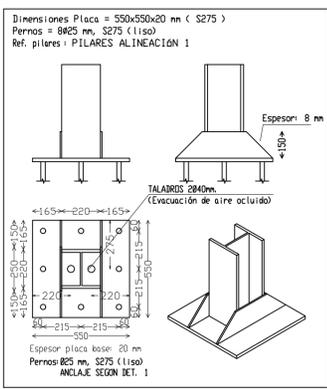
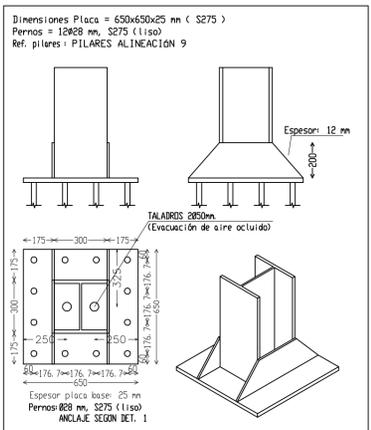
PERFIL	g (mm)	β	t (mm)
2UPN180	2	60°	0-3
HEB300/320	2	70°	0-3
2UPN200	2	70°	0-3

ALIN. 1  
CERCHA CENTRAL ALINEACIONES B Y N

PLACAS CERCHA EXTREMAS



PLACAS CERCHA CENTRAL



CARACTERISTICAS DE LOS MATERIALES

ELEMENTO	ACERO ESTRUCTURAL (AE-95)				
	DESCRIPCION	Nivel Control	Factor Seguridad	Tipificación	Resist. Trac. Ac. Soldadura
PERNOS, CHAPAS Y PERFILES (Salvo lo indicado expresamente)	AC. LAMINADO	Normal	γ <sub>s</sub> =1.10	S 275 JR (UNE-EN-10025) S 355 JR (UNE-EN-10025) A52 b (EA-95)	275 N/mm <sup>2</sup> 420 N/mm <sup>2</sup>
TRANTES	AC. LAMINADO	Normal	γ <sub>s</sub> =1.10	S 355 JR (UNE-EN-10025) A52 b (EA-95)	355 N/mm <sup>2</sup> 520 N/mm <sup>2</sup>
TODOS	EJECUCION	Normal	γ <sub>s</sub> =1.33 / γ <sub>s</sub> =1.50/1.33	Efecto Desfavorable	---
			γ <sub>s</sub> =1.00 / γ <sub>s</sub> =0.00	Efecto favorable	---

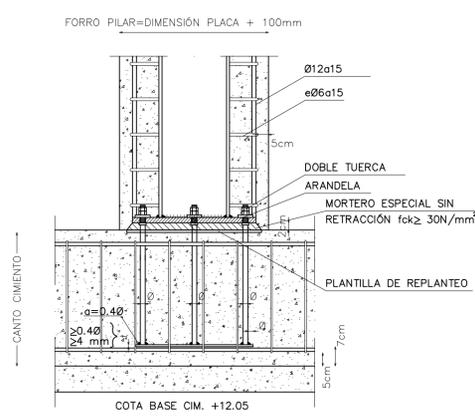
**VALORES LÍMITE DE GARGANTA DE SOLDADURAS EN ANGULO (ART 5.2.3.)**

ESPESOR DE LA PIEZA (mm)	a max (mm)		ESPESOR DE LA PIEZA (mm)		a max (mm)		a min (mm)	
	min	max	min	max	min	max	min	max
4.0-4.2	2.5	2.5	10.0-10.6	7.0	4.0	18.4-19.7	13.0	6.0
4.3-4.9	3.0	2.5	10.7-11.3	7.5	4.0	19.8-21.2	14.0	6.0
5.0-5.6	3.5	2.5	11.4-12.0	8.0	4.0	21.3-22.6	15.0	6.5
5.7-6.3	4.0	2.5	12.1-12.7	8.5	4.5	22.7-24.0	16.0	6.5
6.4-7.0	4.5	2.5	12.8-13.4	9.0	4.5	24.1-25.4	17.0	7.0
7.1-7.7	5.0	3.0	13.5-14.1	9.5	5.0	25.5-26.8	18.0	7.0
7.8-8.4	5.5	3.0	14.2-15.5	10.0	5.0	26.9-28.2	19.0	7.5
8.5-9.1	6.0	3.5	15.6-16.9	11.0	5.5	28.3-31.1	20.0	7.5
9.2-9.9	6.5	3.5	17.0-18.3	12.0	5.5	31.2-33.9	22.0	8.0

ESTRUCTURA SIN DUCTILIDAD (μ = 1; art. 3.7.3.1. NCSE-02)

- NOTAS GENERALES:
- (A) ESPECIFICACIONES RELATIVAS A LA PROTECCIÓN Y CONTROL DE LOS ELEMENTOS METÁLICOS
- TODAS LAS SUPERFICIES METÁLICAS NO EMBEBIDAS EN HORMIGÓN SE PROTEGERÁN ADECUADAMENTE CONTRA CORROSIÓN INCLUYENDO CHORREADO HASTA GRADO Sa 2 1/2 SEGÚN NORMA ISO-8501-1 CON UN RUGOSIDAD DE 30 o 50 MICRAS.
  - TODOS LOS ELEMENTOS METÁLICOS SE PROTEGERÁN CONTRA EL FUEGO SEGÚN NBE-CPI-98.
  - PREPARACIÓN DE BORDES SEGÚN ES-94 Y RADIOGRAFÍA SEGÚN UNE 14011 Y 14804 EN TODA LAS SOLDADURAS DE PENETRACIÓN COMPLETA (Y POR TANTO EN TODOS LOS EMPLAMES Y SOLDADURAS A TOPE, QUE SERÁN SIEMPRE DE PENETRACIÓN COMPLETA).
  - CONTROL DIMENSIONAL Y POR LÍQUIDOS PENETRANTES O PROCEDIMIENTO EQUIVALENTE EN LAS SOLDADURAS DE ANGULO.
- (B) TODOS LOS DATOS RELATIVOS A LA GEOMETRÍA DE ESTE PROYECTO (COTAS, HUECOS, PENDIENTES, E.T.C...) SE VERIFICARÁN CON LOS PLANOS DE ARQUITECTURA. EN CASO DE CONTRADICCIÓN, SE MODIFICARÁN DE ACUERDO CON LA DIRECCIÓN TÉCNICA DE LA OBRA.
- (C) TODOS LOS TUBOS Y PIEZAS DE SECCIONES EN CAJÓN SE CERRARÁN EN SUS EXTREMOS (DICHS CIERRES NO SIEMPRE SE REPRESENTARÁN EN LOS DETALLES).
- (D) LOS PLANOS DE FERRALLA Y DE TALLER DESARROLLARÁN TODOS LOS DETALLES NO EXPRESADOS O DEFINIDOS EN LOS PLANOS Y DEBERÁN SER APROBADOS ANTES DE SU CONSTRUCCIÓN POR EL AUTOR DEL PROYECTO Y POR LA DIRECCIÓN FACULTATIVA.
- (E) EL PROGRAMA DE AUTOCONTROL Y CONTROL DE CALIDAD EXTERNO DE MATERIALES, UNIONES Y EJECUCIÓN DEBERÁ SER SOMETIDO A LA APROBACIÓN PREVIA Y SEGUIMIENTO POSTERIOR EXPRESO POR EL AUTOR DEL PROYECTO Y POR LA DIRECCIÓN FACULTATIVA.

1 Anclaje y Forro de Pilar en Cimentación



**JC Ingeniería**  
 Nave almacén en parcela UE-2 del P.E.R.I. - MERCAMÁLAGA en Málaga  
 Tel: +34 952 32 52 01 www.jc-ingenieria.es  
 C/Canales 10, 29002 Málaga estudio@jc-ingenieria.es  
 Javier Conde de la Cruz Ingeniero Industrial, esp. Mecánica (Col. 994-MA)

**E0** Plano: CERCHAS CENTRALES - 1/2 REPLANTEO  
**1.1** Unidades: m Esc: 1/100  
 Proyecto: Ejecución  
 Fecha: Julio 2004  
 Cliente: MERCAMÁLAGA