

CARACTERÍSTICAS DE LOS MATERIALES

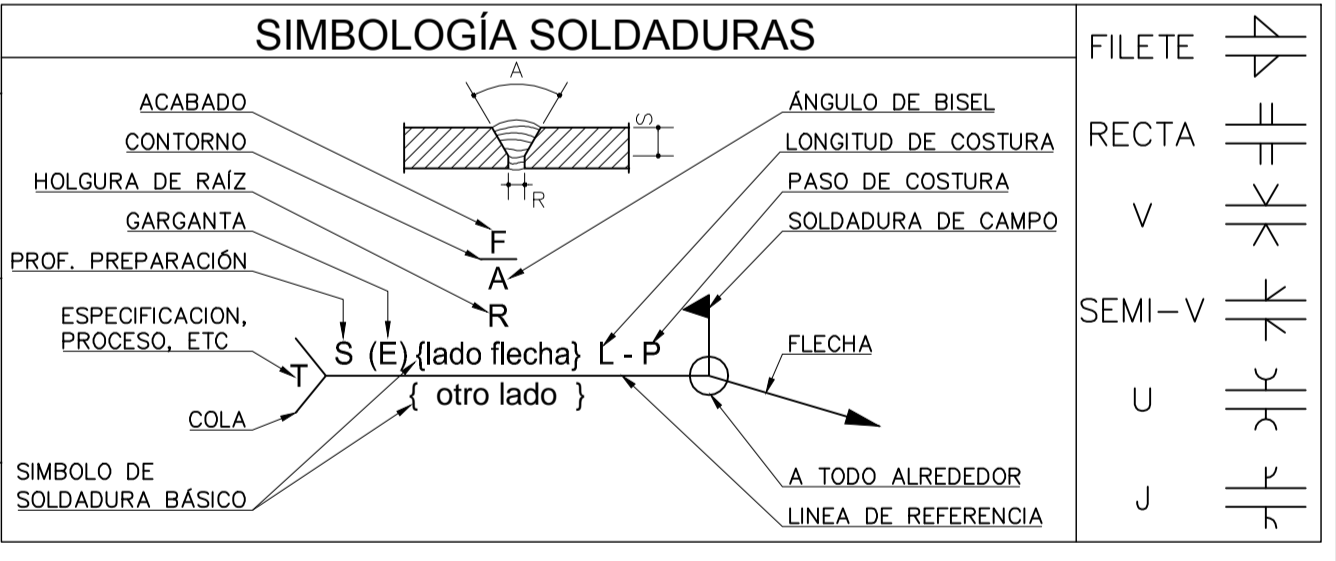
ELEMENTO	ACERO ESTRUCTURAL (C.T.E. DB SE-A)				
	DESCRIPCIÓN	Nivel Control	Factor Seguridad	Tipificación	Unidad (Ej: 150mm)
PERNOS	AC. CORRUGADO	Normal	$\gamma_{s2}=1.15$	B 400 SD	400 N/mm ²
PERFILES Y PLACAS	AC. LAMINADO	Normal	$\gamma_{s2}=1.05$	S 275 JR (UNE-EN-10025)	275/265 N/mm ²
TODOS	EJECUCIÓN	Normal	$\gamma_{s2}=1.35 / \gamma_{s2}=1.50$	Efecto Desfavorable	---
			$\gamma_{s2}=0.7-0.3 / \gamma_{s2}=0.0$	Efecto favorable	---

PROTECCIÓN Y CONTROL DE ELEMENTOS METÁLICOS:

(A) PROTECCIÓN CONTRA LA CORROSIÓN (ISO 12944) S/VALENTINE O SIMILAR:
 1. PREPARACIÓN SUPERFICIES CON CHORRO ABRASIVO HASTA Sa 2.5 s/ISO 850.
 2. ELEMENTOS EXTERIORES (omb. C3-C4): IMPRIMACIÓN AMERCOAT 71 (50µm), INTERMEDIA AMERCOAT 385 mix (75µm) Y ACABADO AMERCOAT 450 (40µm). DURABILIDAD >15años.
 3. ELEMENTOS INTERIORES (omb. C1-C2): IMPRIMACIÓN C-THERM PRIMER (~40µm)

(B) PROTECCIÓN CONTRA EL FUEGO DE ELEM. PINTADOS S/VALENTINE O SIMILAR (INTERIOR R-30): IMPR. C-THERM PRIMER 40µm + RESINA INTUMESCENTE C-THERM HB CON MICRAS S/DET. 4 E07 + ACABADO C-THERM ENAMEL 2 CAPAS DE 40 µm.

(C) CONTROL DE SOLDADURAS:
 1. SOLDADURAS A TOPE (DE PENETRACIÓN COMPLETA): PREPARACIÓN DE BORDES SEGÚN ES-94 Y RADIOGRAFÍA SEGÚN UNE 14011 Y 14804, EN EL 100% DE LAS UNIDADES.
 2. SOLDADURAS EN ÁNGULO: CONTROL DIMENSIONAL Y POR LIQUIDOS PENETRANTES O PROCEDIMINETO EQUIVALENTE, EN NO MENOS DEL 20% DE LAS UNIDADES.
 (D) LOS CORDONES EN ÁNGULO ENTRE CHAPAS Y PERFILES NO MARCADOS TENDRÁN UN ESPESOR DE GARGANTA DE 0.7 x ESPESOR MÍNIMO DE CHAPAS UNIR.
 (E) LOS PLANOS DE DESPIECE DE TALLER DEBERÁN SER APROBADOS ANTES DE SU CONSTRUCCIÓN POR EL AUTOR DEL PROYECTO Y POR LA DIRECCIÓN FACULTATIVA.



1 Espesor resina intumescente C-THERM HB en los elementos portantes (R-30, UNE ENV 13381-4)

PERFIL	MASIVIDAD (m ²)	ESPESOR* (µm)
HEB200	147	718
HEB220	140	694
HEB240	130	668
HEB260	108	610
HEB280	123	640
HEB400	98	576
HEA120	268	903
HEA140	253	885
HEA160	234	856
UPN80	284	918
UPN120	255	892
UPN200	205	828
IPE220	254	842
#70x3	345	965

(*) IMPRIMACIÓN PREVA DE C-THERM PRIMER (40µm) Y ACABADO POSTERIOR CON C-THERM ENAMEL (2x40µm)

|| (e=10mm) CORREAS CON PLATABANDAS LATERALES DE 5mm SOLDADAS CON CORDON DISCONTINUO s/DET. 1 PLANO E07

