

CARACTERÍSTICAS DE LOS MATERIALES

ELEMENTO	ACERO ESTRUCTURAL (C.T.E. DB SE-A)				
	DESCRIPCIÓN	Nivel Control	Factor Seguridad	Tipificación	Límite Elástico (kgf/cm ²)
PERNOS	AC. CORRUGADO	Normal	$\gamma_{M2}=1.15$	B 400 SD	400 N/mm ²
PERFILES Y PLACAS	AC. LAMINADO	Normal	$\gamma_{M2}=1.05$	S 275 JR (UNE-DN-10025)	275/265 N/mm ²
TODOS	E.EJECUCIÓN	Normal	$\gamma_{M2}=1.35 / \gamma_{M2}=1.50$ $\gamma_{M2}=0.7-0.9 / \gamma_{M2}=0.0$	Efecto Desfavorable Efecto favorable	410 N/mm ² ---

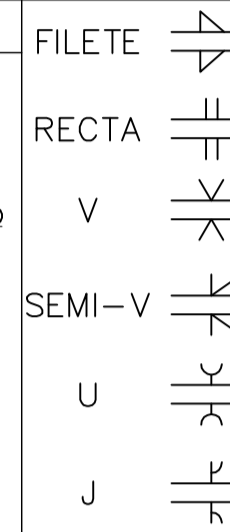
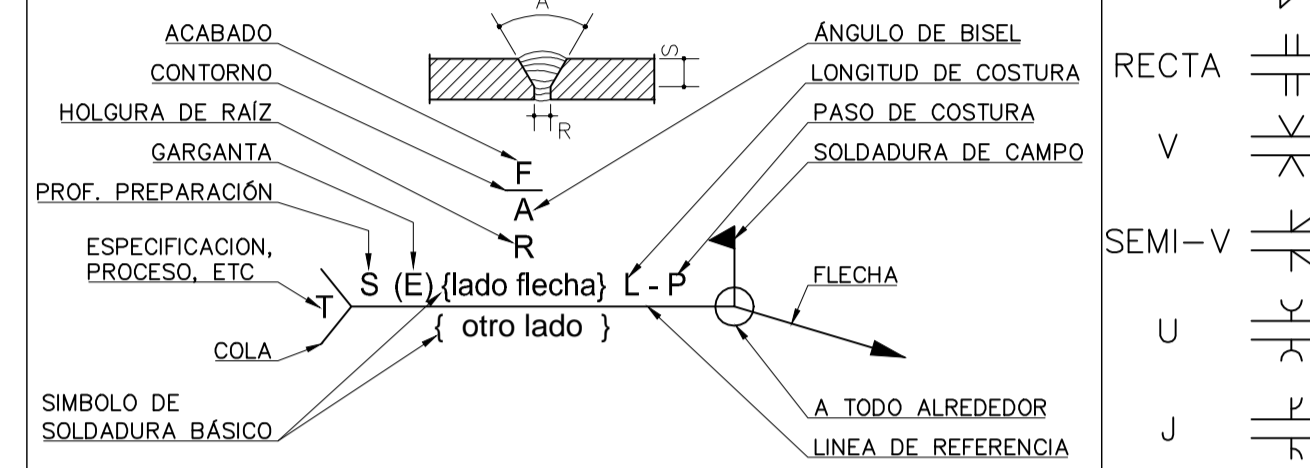
PROTECCIÓN Y CONTROL DE ELEMENTOS METÁLICOS:

(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 (amb. C3-C4): IMPRIMACIÓN AMERCOAT 71 (50µm), INTERMEDIA AMERCOAT 385 mix (75µm) Y ACABADO AMERCOAT 450 (40µm). DURABILIDAD >15años.
 3. ELEMENTOS INTERIORES (amb. C1-C2): IMPRIMACIÓN C-THERM PRIMER (~40µm)

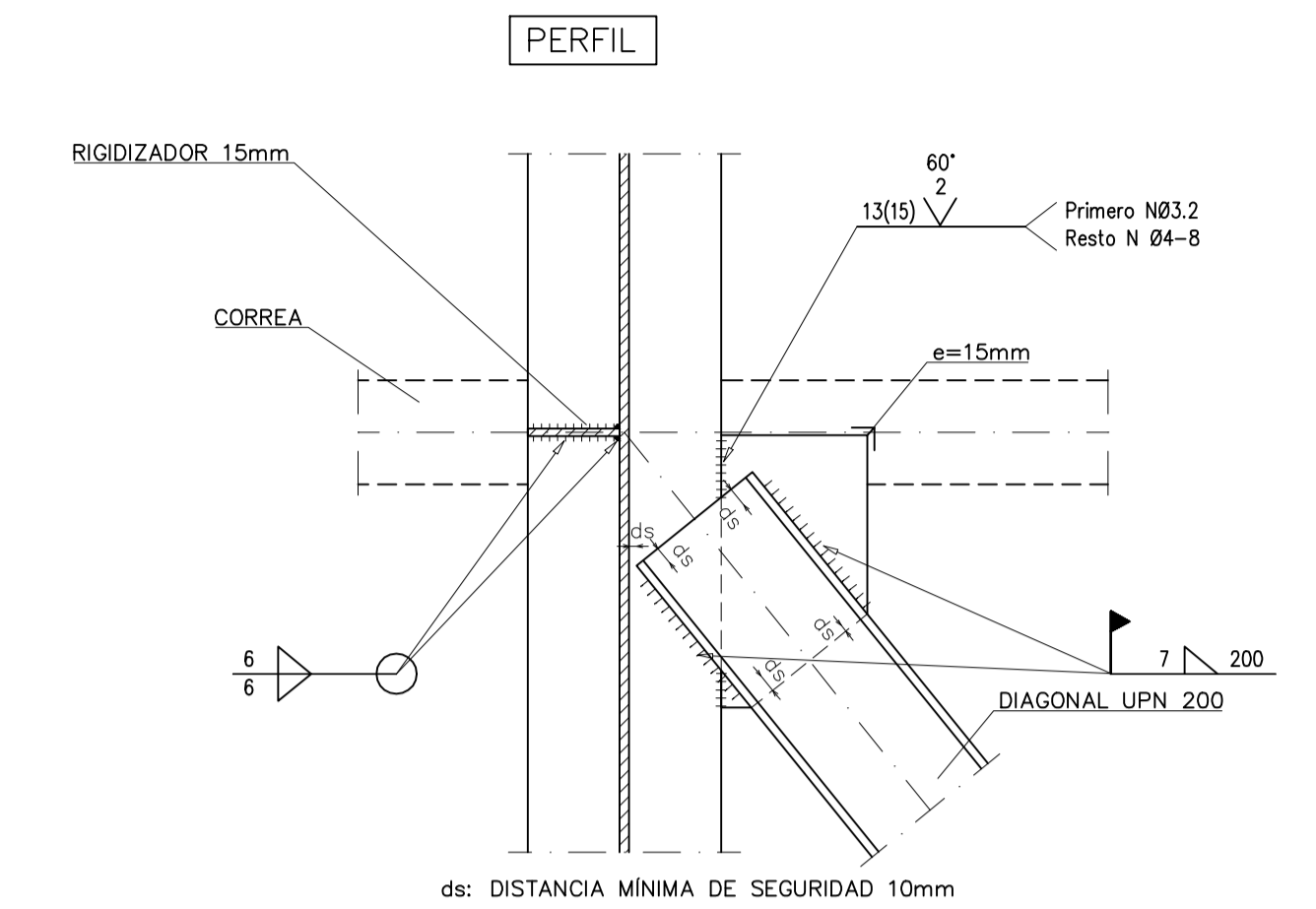
(B) **PROTECCIÓN CONTRA EL FUEGO DE ELEM. PINTADOS S/VALENTINE O SIMILAR (INTERIOR R=30):** IMPR. C-THERM PRIMER 40µm + RESINA INTUMESCENTE C-THERM HB CON MICRAS S/DET. 4 E07 + ACABADO C-THERM ENAMEL 2 CAPAS DE 40 µm.

(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.
 3. LOS CORDONES EN ÁNGULO ENTRE CHAPAS Y PERFILES NO MARCADOS TENDRÁN UN ESPESOR DE GARGANTA DE 0.7 x ESPESOR MÍNIMO DE CHAPAS A UNIR.
 4. LOS PLANOS DE DESPIECE DE TALLER DEBERÁN SER APROBADOS ANTES DE SU CONSTRUCCIÓN POR EL AUTOR DEL PROYECTO Y POR LA DIRECCIÓN FACULTATIVA.

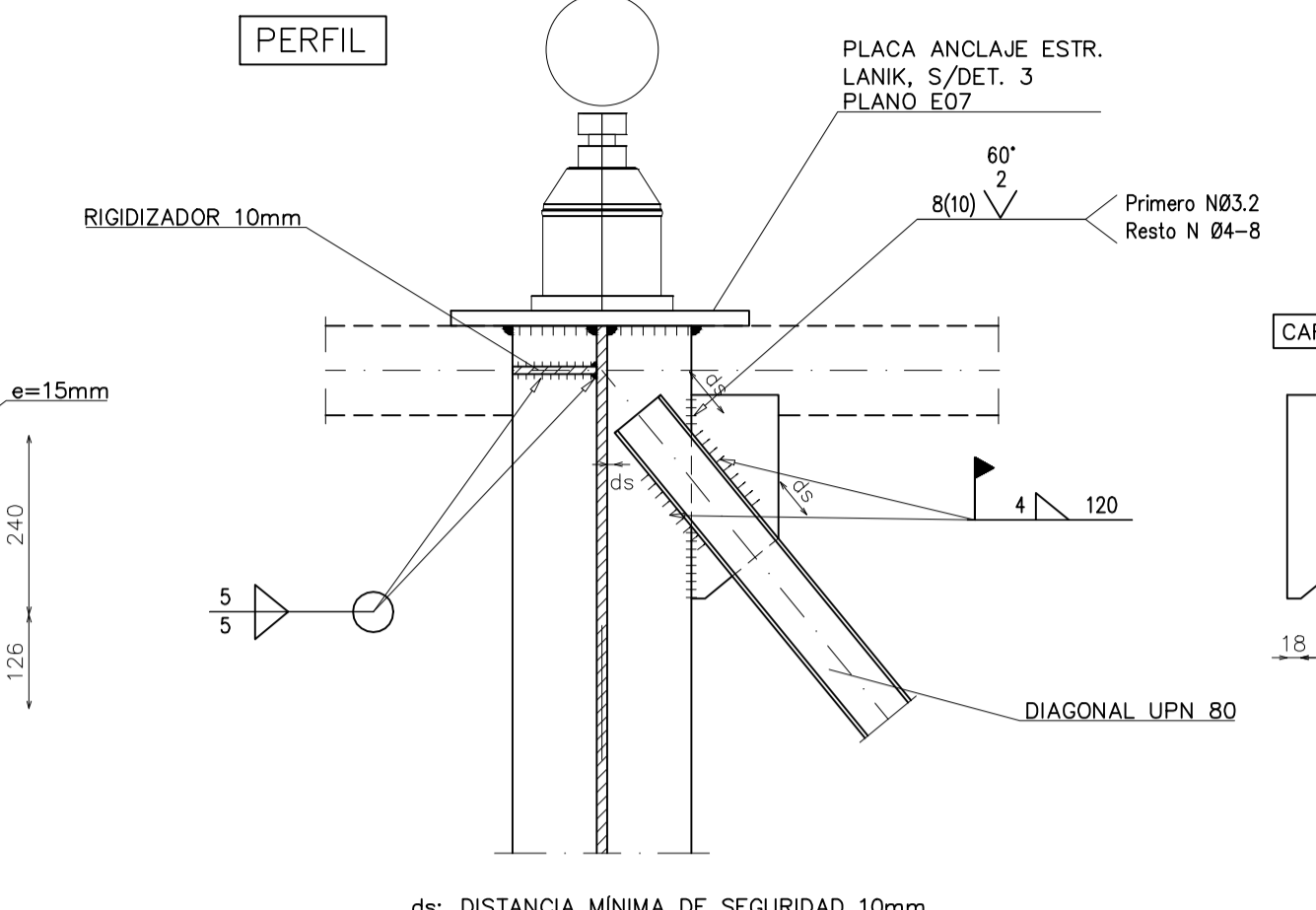
SIMBOLOGÍA SOLDADURAS



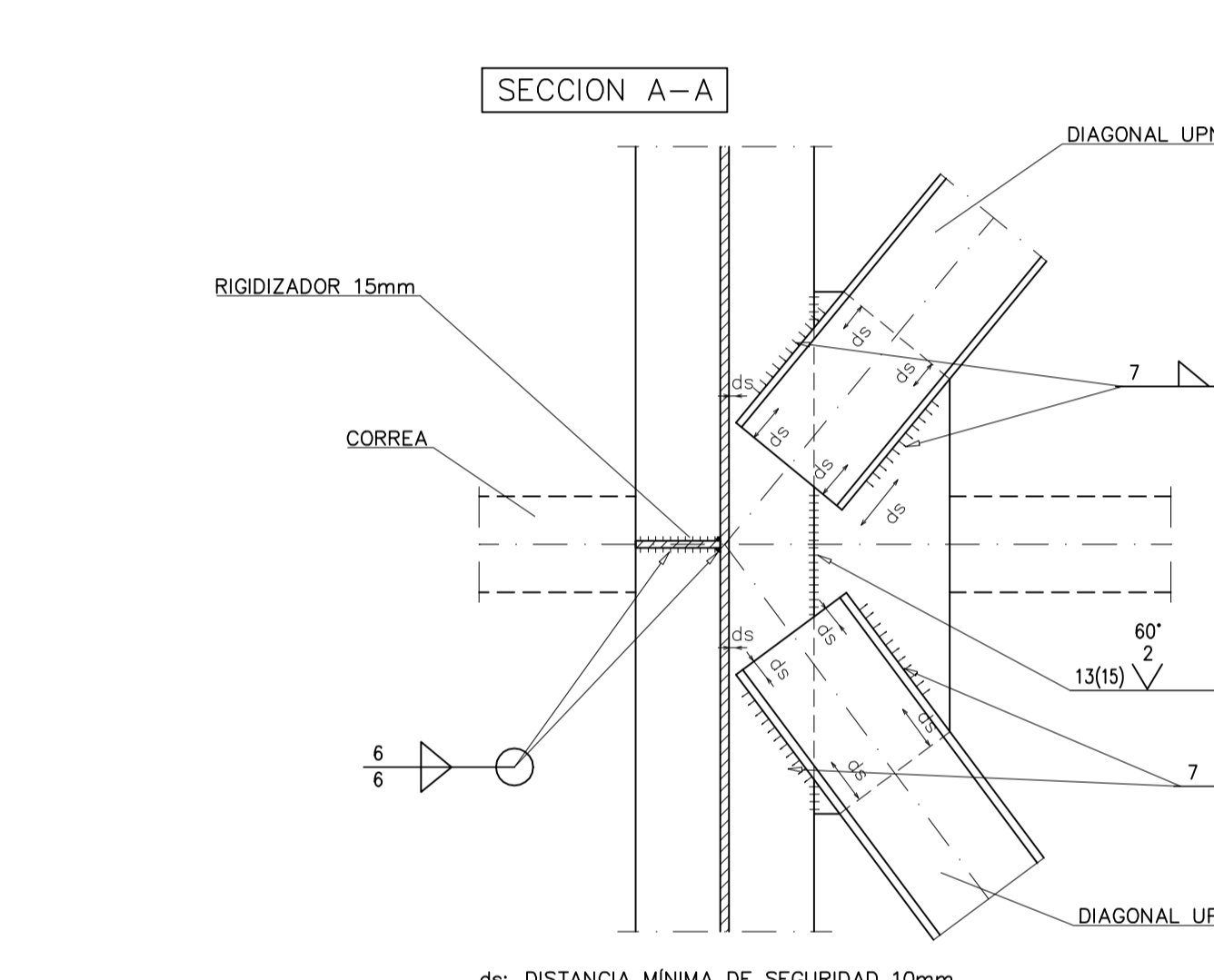
1 Unión diagonales de arriostamiento en coronación de pilar (alzados: SE y NO)



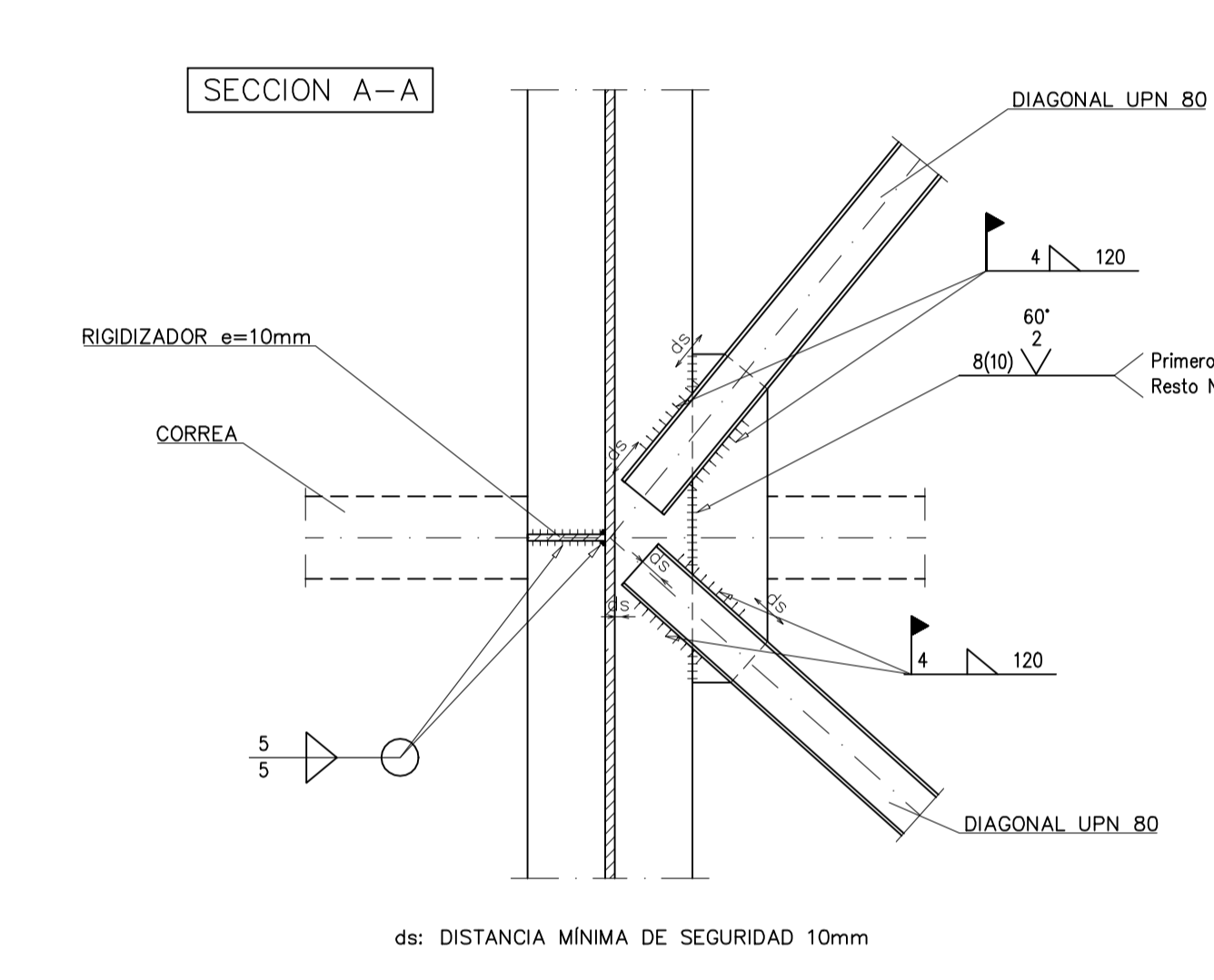
2 Unión diagonales de arriostamiento en coronación de pilar (alzados: SO y NE)



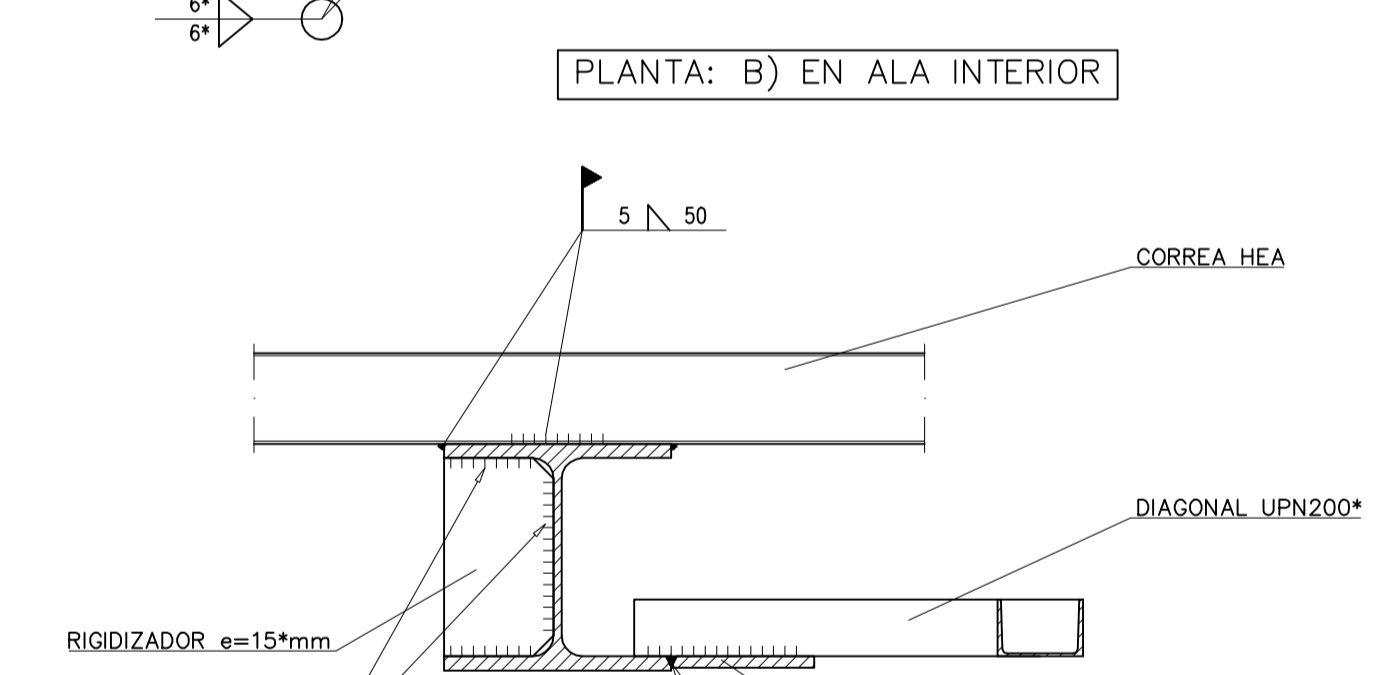
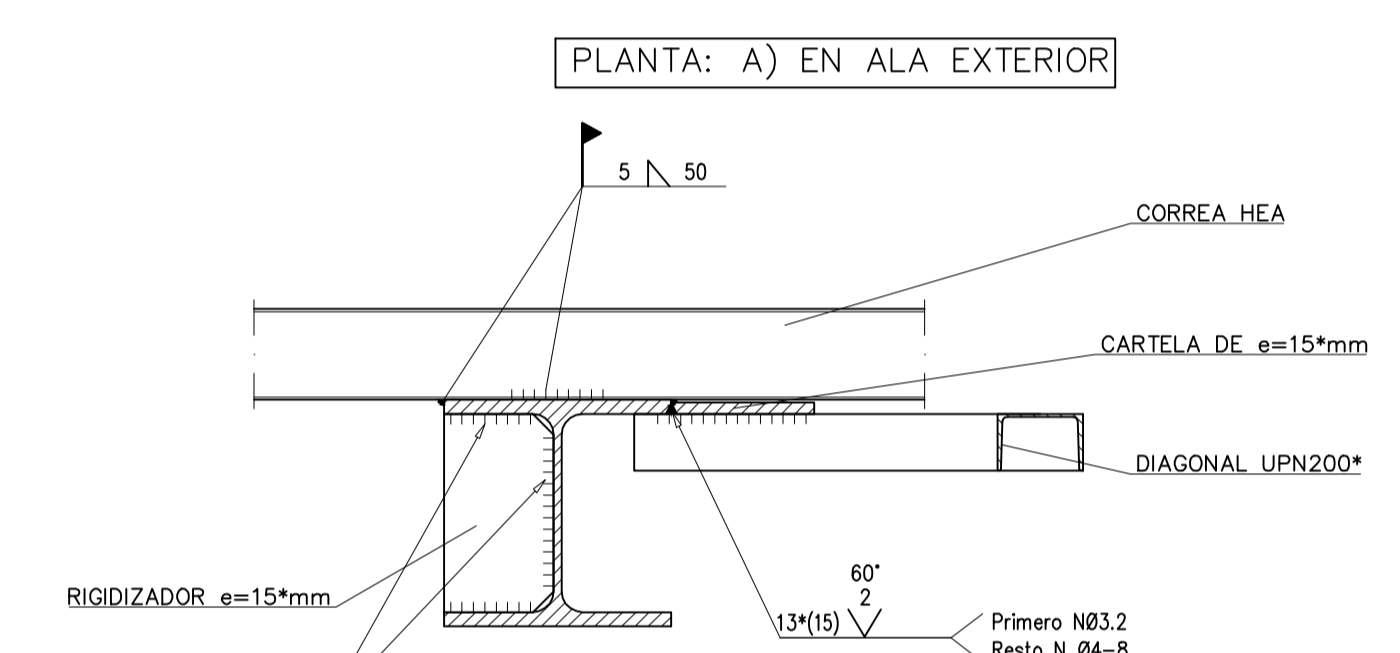
3 Unión 2 diagonales de arriostamiento en tramo medio (hastiales: SE y NO)



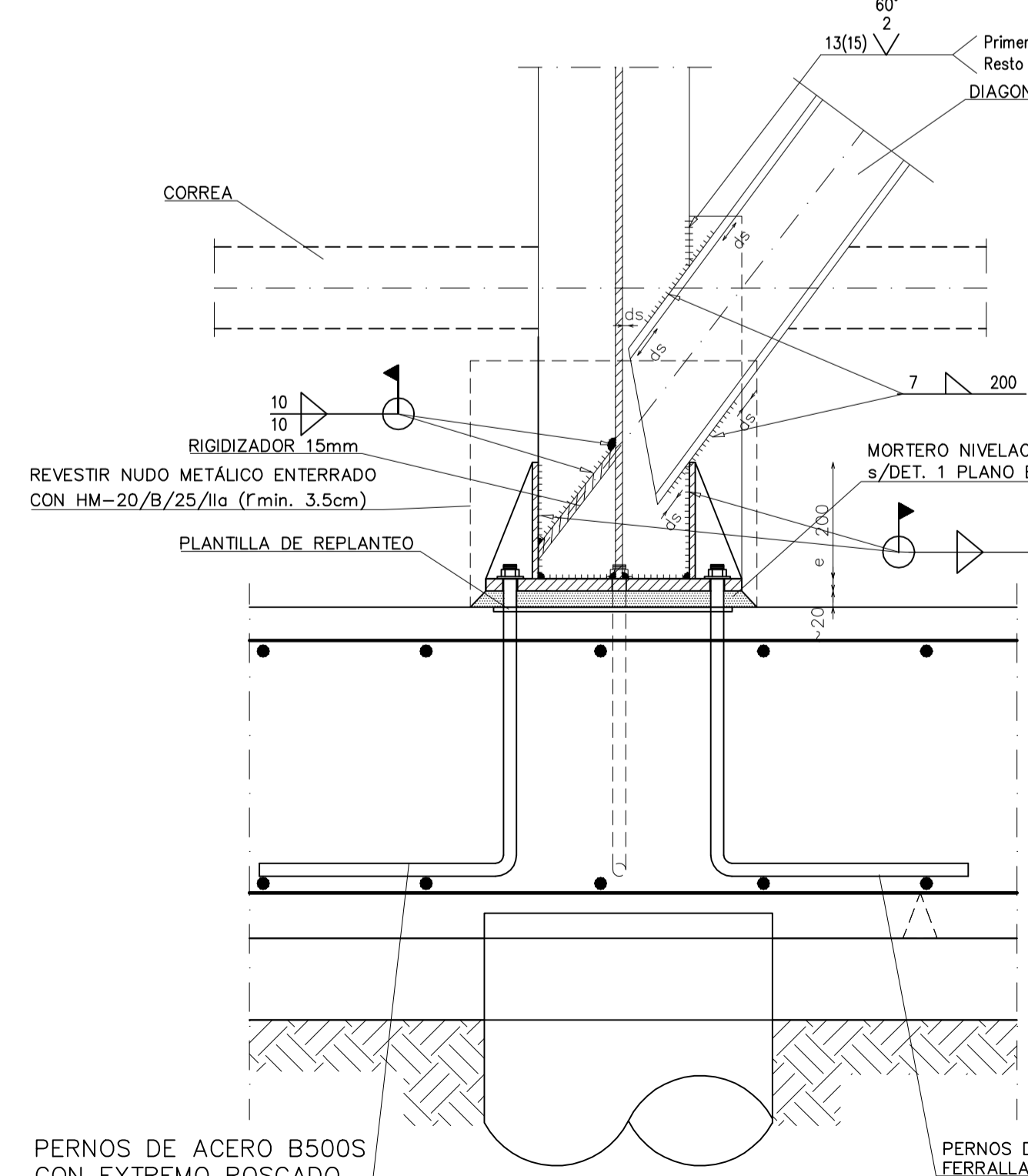
4 Unión 2 diagonales de arriostamiento tramo medio (alzados: SO y NE)



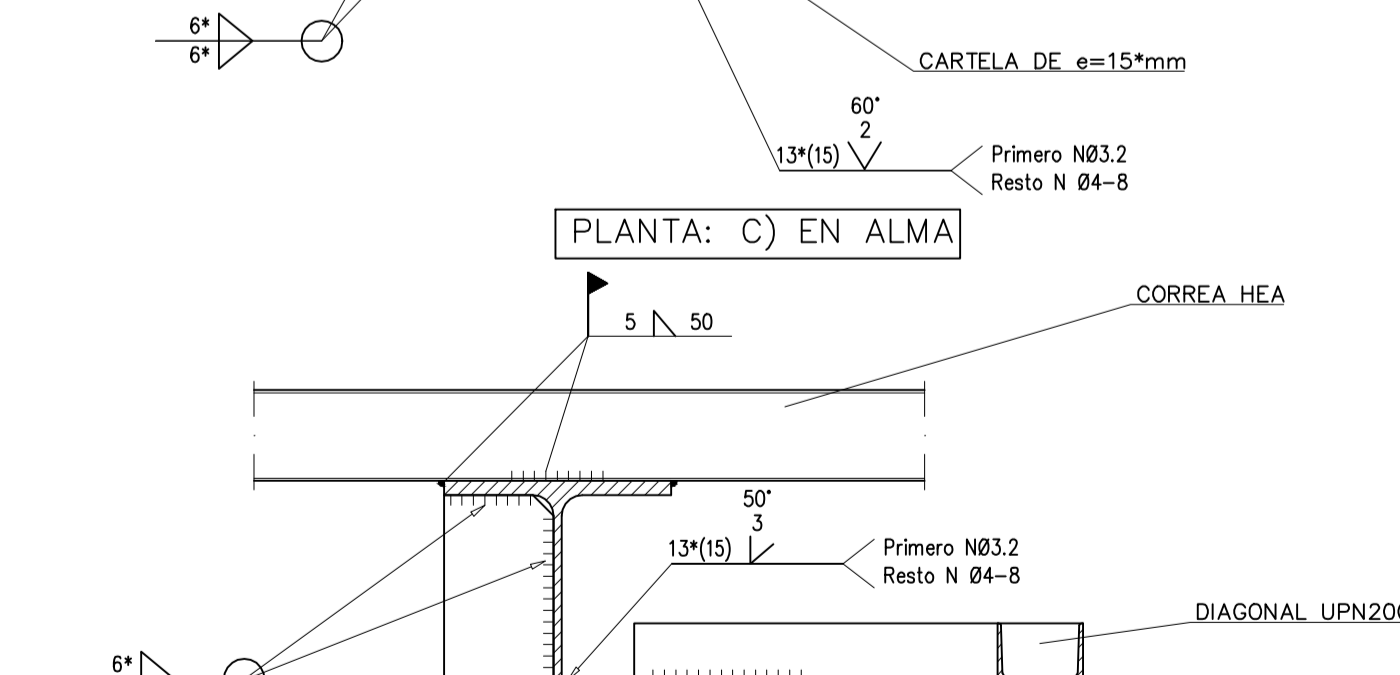
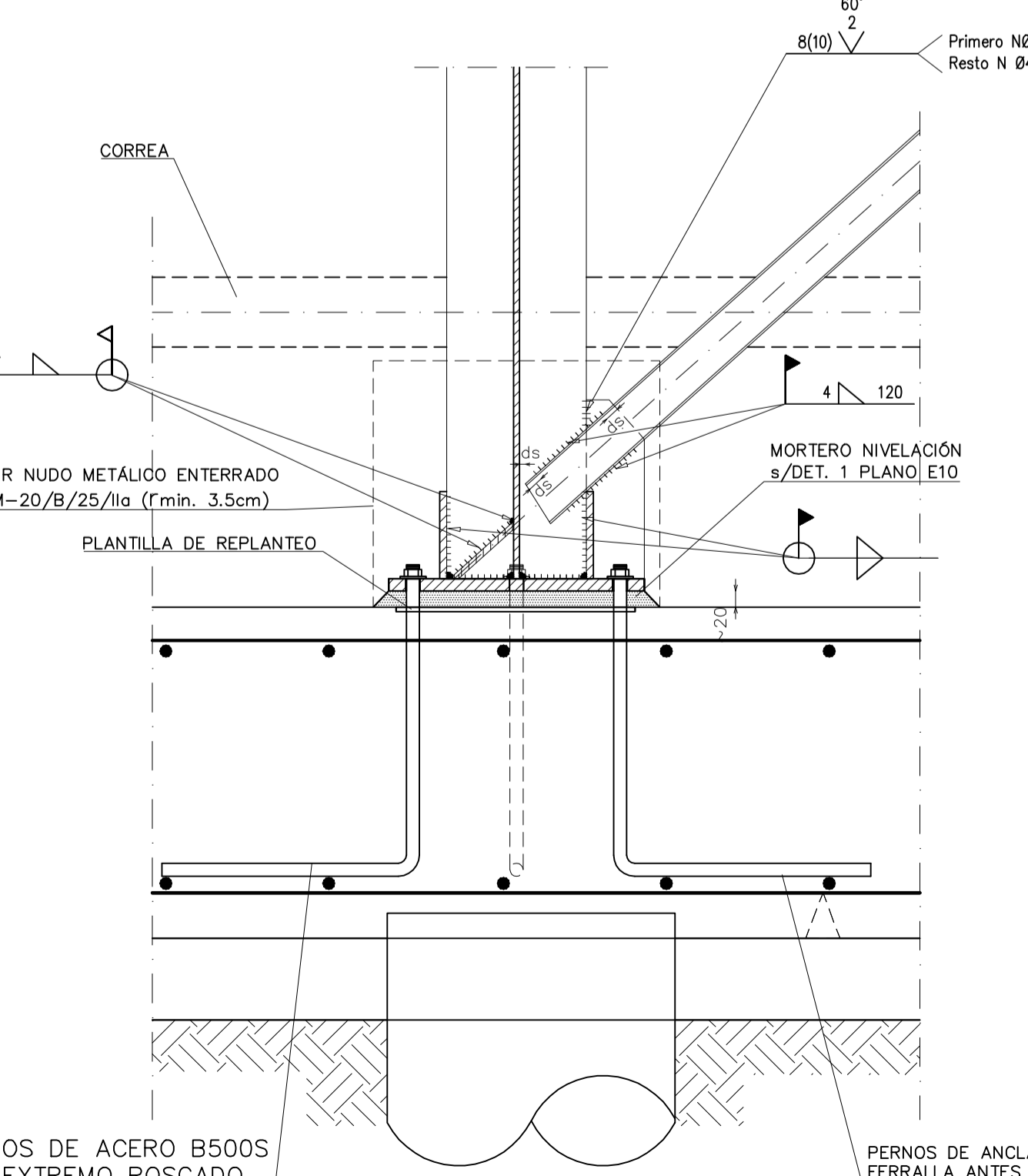
7 Unión diagonales de arriostamiento en ala interior o exterior de pilares



5 Unión diagonales de arriostamiento en base de pilares (hastiales: SE y NO)



6 Unión diagonales de arriostamiento en base de pilares (hastiales: SO y NE)



(*) CON DIAGONALES UPN 80:
 -SOLDADURA DE CARTELA 8(10) Primer N03.2 Resto N 04-8
 -RIGIDIZADOR e=10mm
 -SOLDADURA RIGIDIZADOR 5/5

PERNOS DE ACERO B500S CON EXTREMO ROSCADO
 ds: DISTANCIA MÍNIMA DE SEGURIDAD 10mm

PERNOS DE ACERO B500S CON EXTREMO ROSCADO
 ds: DISTANCIA MÍNIMA DE SEGURIDAD 10mm

PERNOS DE ANCLAJE, FIJO A FERRALLA ANTES DE HORMIGONAR
 ds: DISTANCIA MÍNIMA DE SEGURIDAD 10mm