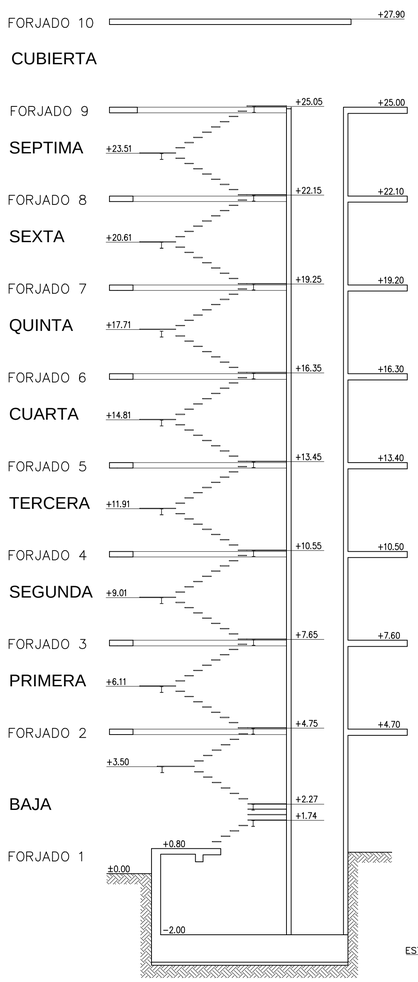
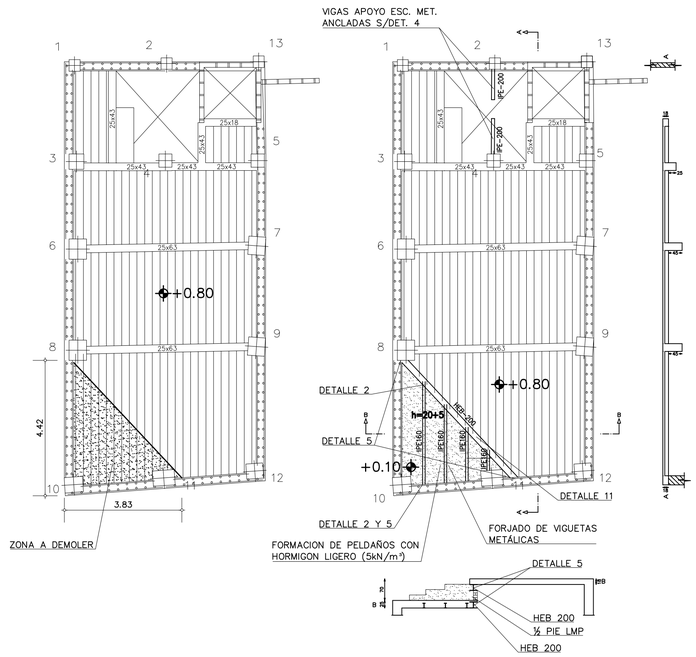
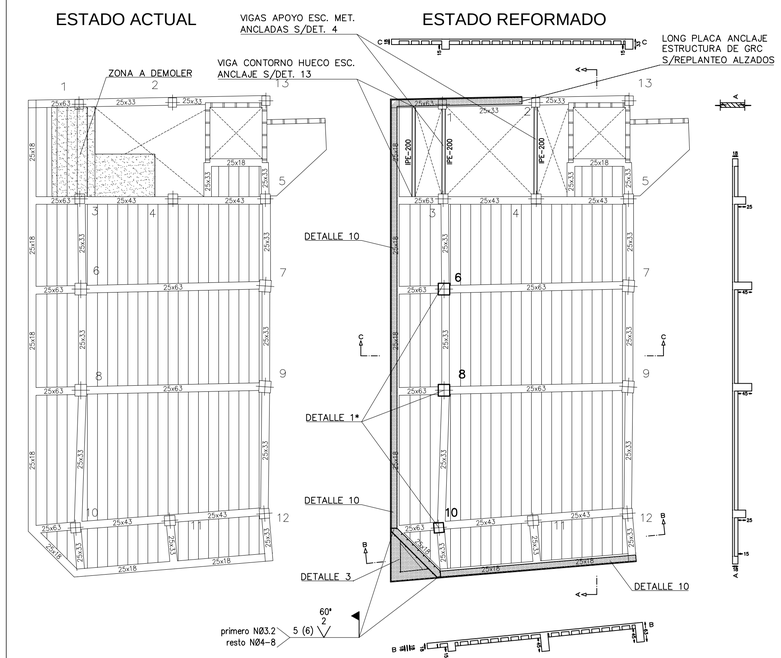
SECCION



PLANTA BAJA



PLANTA 2ª a CUB*



(*) REFUERZO PILARES 6 Y 8 EN PLANTA 6ª Y 7ª, Y PILAR 10 EN PLANTAS 2ª A 7ª, S/DETALLE 1

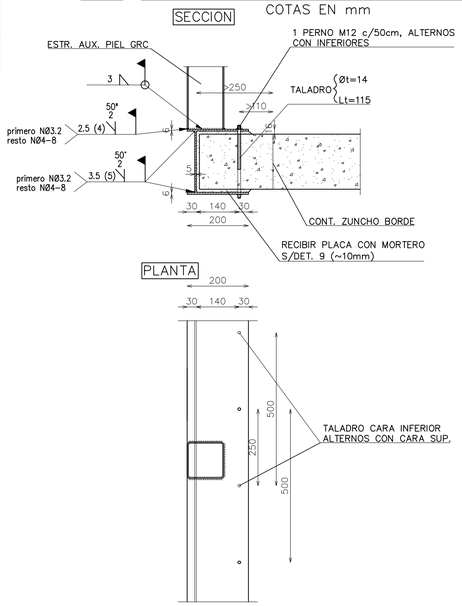
MURO DE SÓTANO

MURO LMP DE 1/2 PIE DE ESPESOR

PLACAS DE ANCLAJE ESTRUCTURA AUXILIAR PIEL GRC S/DET 10

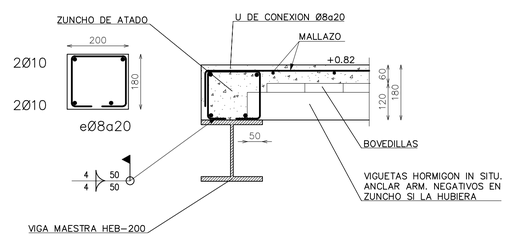
10 Placa de anclaje estructura auxiliar piel de GRC

COTAS EN mm

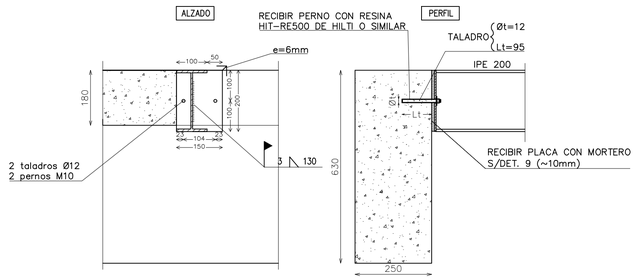


11 Detalle anclaje de viga de atado de viguetas de 20x18

COTAS EN mm



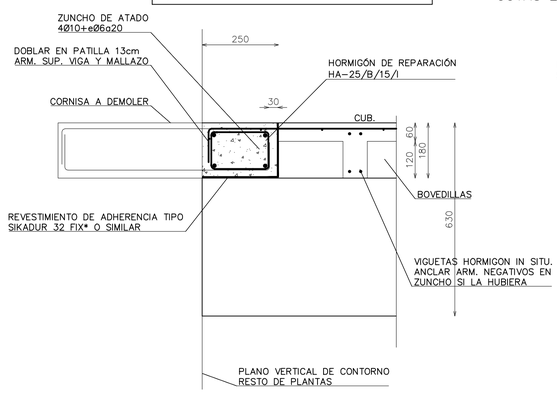
13 Placa anclaje viga de contorno en hueco escalera



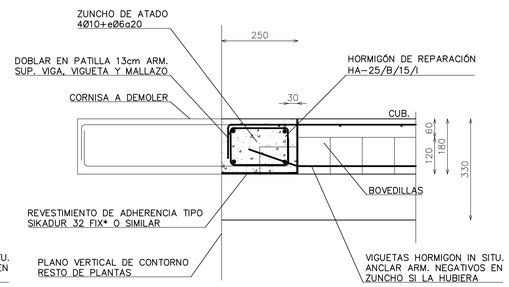
12 Demolición conrisa cubierta y reposicion zuncho de atado a plomo con resto de plantas

COTAS EN mm

A) CONTORNO LATERAL DE VIGUETAS



B) CONTORNO EXTREMO DE VIGUETAS



DETALLES DISPONIBLES

DET-05	DETALLES
1	REF. MET. PILARES 6, 8 y 10
2	FORJADO BAJA +0.12
3	RECRECIDO CHAFLAN (PLANTAS 2ª-CUB.)
4	ANCLAJE VIGAS DE ESCALERA
5	PLACAS ANCLAJE VIGAS FORJ. BAJA +0.12
6	REPARACIÓN DE CATAS ABIERTAS
7	REPARACIÓN DE HUECOS DE TESTIGO
8	REPARACIÓN VIGA 6-7 PL. CUBIERTA
9	PUESTA EN OBRA DE MORTERO SIN RETRACCIÓN

(*) PUESTA EN OBRA DE SIKADUR 32 FIX

1. LIMPIEZA de la superficie de contacto en el momento de la aplicación con aire a presión filtrado.
2. MEZCLAR los dos componentes en la proporción descrita por el fabricante y siguiendo sus instrucciones: con batidora eléctrica de bajas revoluciones (600 r.p.m.) durante al menos 3 min. hasta que el material tenga una consistencia y un color uniforme. Evitar la aireación durante el período de mezclado. Verter la mezcla en un recipiente limpio y batir nuevamente 1 minuto aprox. a baja velocidad, para mantener la mínima oclusión de aire.
3. Aplicar con cepillo, brocha, rodillo o máquina de pulverizar (con diluente adecuado) sobre las superficies preparadas dejando una película visible continua en toda la superficie, 90' ANTES DEL HORMIGONADO.
4. NO se permitirá el HORMIGONADO sobre el producto DESPUES DE 6h y 90' desde su aplicación para una temperatura ambiente de 20°C.
5. Para TEMPERATURAS SUPERIORES A 20°C la vida útil del producto cae considerablemente (no se debe aplicar) y para temperaturas muy bajas es necesario calentarlo al baño maría para su correcto mezclado.

CARACTERISTICAS DE LOS MATERIALES

ELEMENTO	ACERO ESTRUCTURAL (C.T.E. DB SE-A)					
	DESCRIPCIÓN	Nivel Control	Factor Seguridad	Tipificación	Límite Elástico	Resist. Trac. Ac. Soldadura
PERNOS	VARILLA ROSC.	Normal	δ_a =1.15	Calidad 5.8 - galv. >5µm	400 N/mm²	--
PERFILES Y PLACAS	AC. LAMINADO	Normal	δ_a =1.05	S 275 JR (UNE-EN-10025)	275 N/mm²	410 N/mm²
TODOS	EJECUCIÓN	Normal	δ_G =1.35 / δ_Q =1.50	Efecto Desfavorable	--	--
			δ_G =0.7-0.9 / δ_Q =0.0	Efecto favorable	--	--

ESPECIFICACIONES ELEMENTOS METÁLICOS:

(A) PROTECCIÓN CONTRA LA CORROSIÓN S/VALENTINE O SIMILAR:
1. PREPARACIÓN SUPERFICIES CON CHORRO ABRASIVO HASTA Sa 2.5 s/ISO 850.
2. ELEMENTOS EXTERIORES: IMPRIMACIÓN AMERCOAT 68 (75µm), INTERMEDIA AMERCOAT 385 miox (125µm) Y ACABADO CROMOGLAS RPS (50µm). DURABILIDAD >15años.
3. ELEMENTOS INTERIORES: IMPRIMACIÓN C-THERM PRIMER (~40µm)

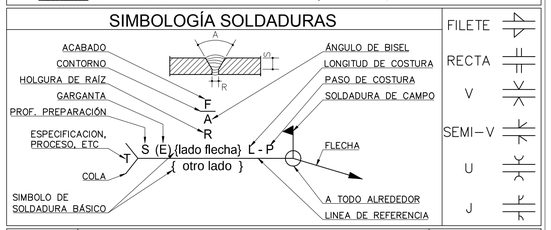
(B) PROTECCIÓN CONTRA EL FUEGO ELEM. REVESTIDOS: MORTERO PROYECTADO VERMIPLASTER O SIMILAR
1. SOTANO (R-120): 32mm<emin<45mm
2. PLANTAS (R-60): REF. PILARES emin>12mm, CHAFLAN emin>14mm, REF. VIGA 6-7 CUB emin>15mm.

(A) PROTECCIÓN CONTRA EL FUEGO DE ELEM. PINTADOS (ESCALERA, R-30) S/VALENTINE O SIMILAR: IMPR. C-THERM PRIMER 40µm + RESINA INTUMESCENTE C-THERM HB CON LAS SIGUIENTES MICRAS + ACABADO C-THERM ENAMEL 2 CAPAS DE 40 µm: IPE-200 emin>913µm, CHAPAS emin>828µm.

(C) CONTROL DE SOLDADURAS:
1. SOLDADURAS A TOPE (DE PENETRACIÓN COMPLETA): PREPARACIÓN DE BORDES SEGÚN ES-94 Y RADIOGRAFIA SEGÚN UNE 14011 Y 14804.
2. SOLDADURAS EN ÁNGULO: CONTROL DIMENSIONAL Y POR LIQUIDOS PENETRANTES O PROCEDIMINETO EQUIVALENTE.

(D) LOS CORDONES EN ANGULO ENTRE CHAPAS Y PERFILES NO MARCADOS TENDRÁN UN ESPESOR DE GARGANTA DE 0.7 x ESPESOR MÍNIMO DE CHAPAS A UNIR, NO MENOR QUE 3 mm.

SIMBOLOGÍA SOLDADURAS



ELEMENTO	HORMIGÓN									ARMADURA		
	Nivel Control	F.S.	Tipo	Consistencia	T. Max. Árido	Ambiente	R. Geométrica mm	Máximo a/c	Cont. Mínimo Cemento*	Cemento Recomendado	Nivel Control	F.S.	Tipo
ESTRUC. INTERIOR	Estadístico	δ_C=1.50	HA-25	Blanda (6-9cm)	20	I	30	0.65	250 Kg/m³	CEM II/A	Normal	δ_S =1.15	B 500 T
EJECUCIÓN	Normal	δ_f=1.35/1.50	ADAPTADO A LA INSTRUCCIÓN EHE-08 Y AL C.T.E.										

- (*) Cont. max. CEMENTO = 400kg/m³ - HORMIGÓN LIMPIEZA: HL-150/C/TM - El acero debe estar garantizado con la marca AENOR

DISPOSICIÓN DE SEPARADORES (ART. 69.8.2.)	ELEMENTO	POSICIÓN	DISTANCIA MAXIMA
	FORJADOS	EMPARRILLADO INFERIOR	50ø < 100 cm
		EMPARRILLADO SUPERIOR	50ø < 50 cm

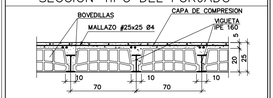
NOTA: ø ES EL DIAMETRO DE LA ARMADURA A LA QUE SE ACOPLA EL SEPARADOR

PLANTA BAJA +0.12

CARGAS

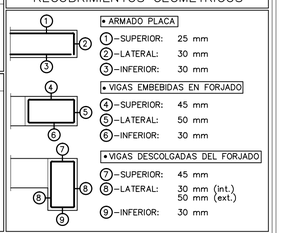
PESO PROPIO:	3.7 KN/m²
CARGAS PERMANENTES:	1.0 KN/m²
SOBRECARGA DE USO:	3.0 KN/m²
CARGA TOTAL:	7.7 KN/m²

SECCION TIPO DEL FORJADO



NOTAS:
1. LAS JUNTAS DE HORMIGONADO SE DISPONDRÁN A LOS CUARTOS DE LA LUZ Y CON UNA INCLINACIÓN DE 45° (±30°)

RECUBRIMIENTOS GEOMÉTRICOS



- ARMADO PLACA
  - 1 -SUPERIOR: 25 mm
  - 2 -LATERAL: 30 mm
  - 3 -INFERIOR: 30 mm
- VIGAS EMBEBIDAS EN FORJADO
  - 4 -SUPERIOR: 45 mm
  - 5 -LATERAL: 50 mm
  - 6 -INFERIOR: 30 mm
- VIGAS DESCOLGADAS DEL FORJADO
  - 7 -SUPERIOR: 45 mm
  - 8 -LATERAL: 30 mm (int.) 50 mm (ext.)
  - 9 -INFERIOR: 30 mm

JC Ingeniería
Tel: +34 952 32 52 01
C/ Canales 10. 29002 Málaga
www.jc-ingenieria.es
estudio@jc-ingenieria.es

Javier Conde de la Cruz
Ingeniero Industrial, esp. Mecánica (Col. 994-MA)

en representación de la sociedad

Rehabilitación edif. de oficinas en c/HILERA esquina con c/ALONSO DE PALENCIA (Málaga)

E

04

Plano: REPLANTEOS Y DETALLES

Esc: 1/100

Proyecto: Ejecución

Fecha: Julio 2009

Cliente: GRUPO VÉRTICE