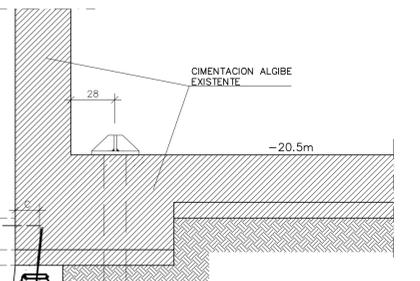
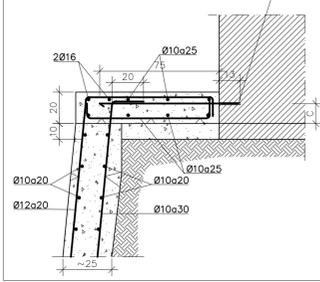


1 Estabilización talud bajo cimentación aljibe (contorno NO)

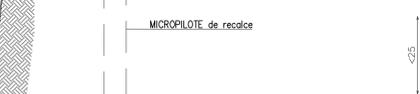
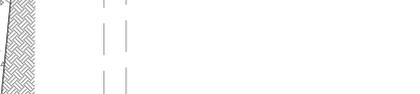
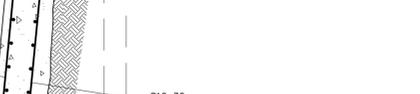
cotas en cm.

A) ALTERNATIVA ENCUENTRO EN CORONACIÓN DESPLAZADO

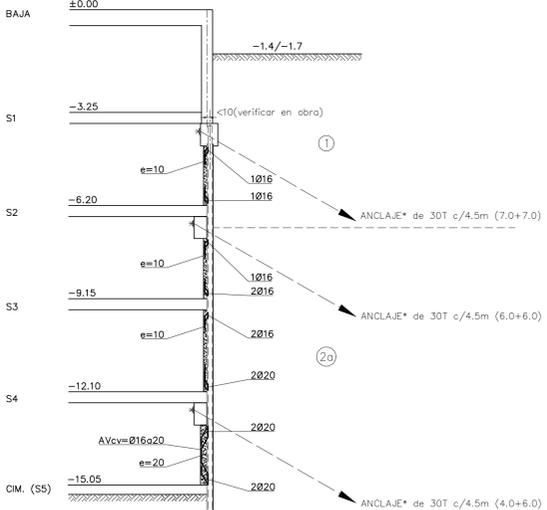
PASADOR: 1Ø16x(130x750) c/50cm (B 500 S)
Resina tipo SIKKA ANCHORFIX -3 s/det. 8
TALADRO: Ø=25mm
L=130mm
C3140mm (dist. mín. cont.)



PASADOR: 1Ø16x(225x600) c/50cm (B 500 S)
Recibidos con resina tipo SIKKA ANCHORFIX -3 s/det. 8
TALADRO: Ø=25mm
L=100+130mm
C3180mm (dist. mín. cont.)

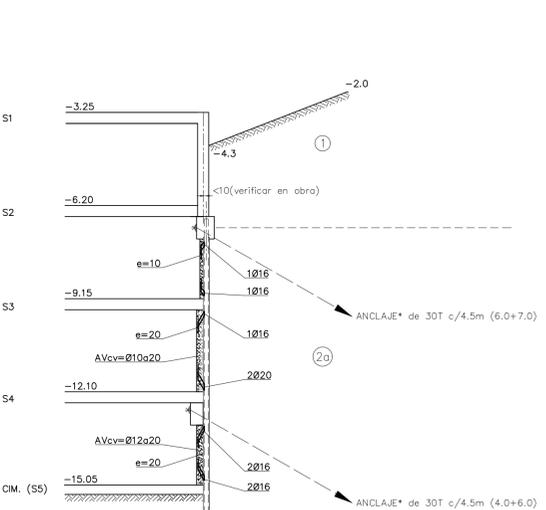


2 Refuerzo pantalla A



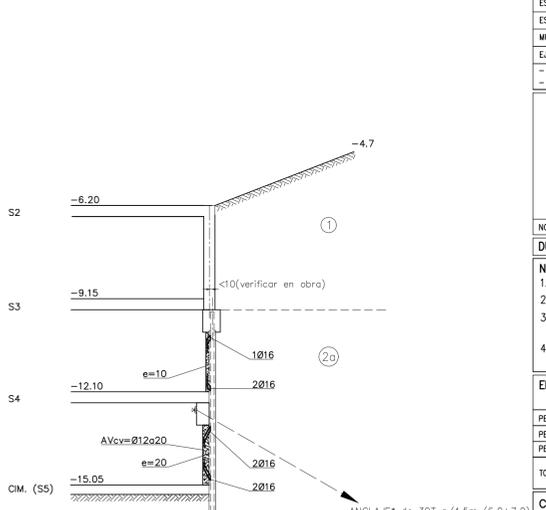
NOTAS:
e ESPESOR de refuerzo s/det. 5
AVcv armado vertical CARA VISTA s/det. 5
nØ16/nØ20 ANCLAJE de micros en recrado s/det. 6
) CORTAR ANCLAJES después de ejecución refuerzos de muros y pilares
) Confirmar PROFUNDIDAD mínima de micros

3 Refuerzo pantalla B



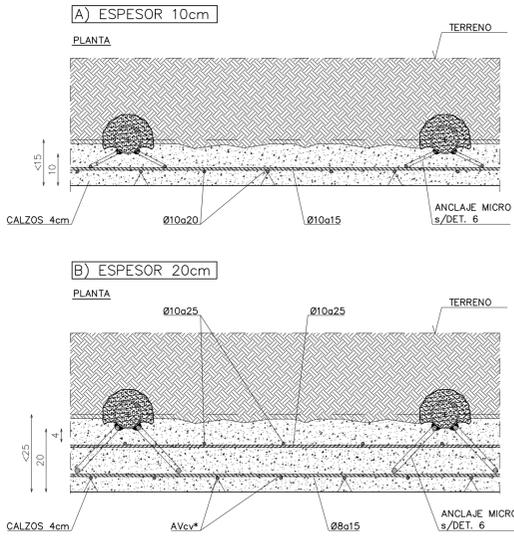
NOTAS:
e ESPESOR de refuerzo s/det. 5
AVcv armado vertical CARA VISTA s/det. 5
nØ16/nØ20 ANCLAJE de micros en recrado s/det. 6
) CORTAR ANCLAJES después de ejecución refuerzos de muros y pilares
) Confirmar PROFUNDIDAD mínima de micros

4 Refuerzo pantalla C



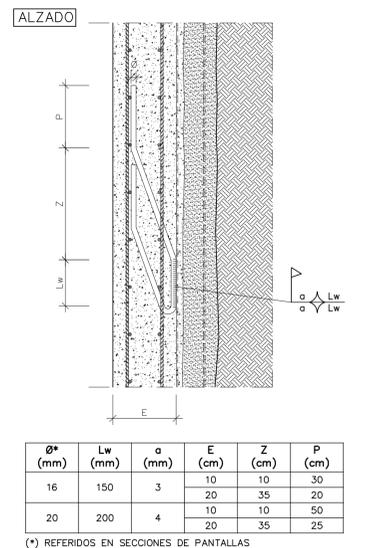
NOTAS:
e ESPESOR de refuerzo s/det. 5
AVcv armado vertical CARA VISTA s/det. 5
nØ16/nØ20 ANCLAJE de micros en recrado s/det. 6
) CORTAR ANCLAJES después de ejecución refuerzos de muros y pilares
) Confirmar PROFUNDIDAD mínima de micros

5 Geometría y armado recrado de pantallas



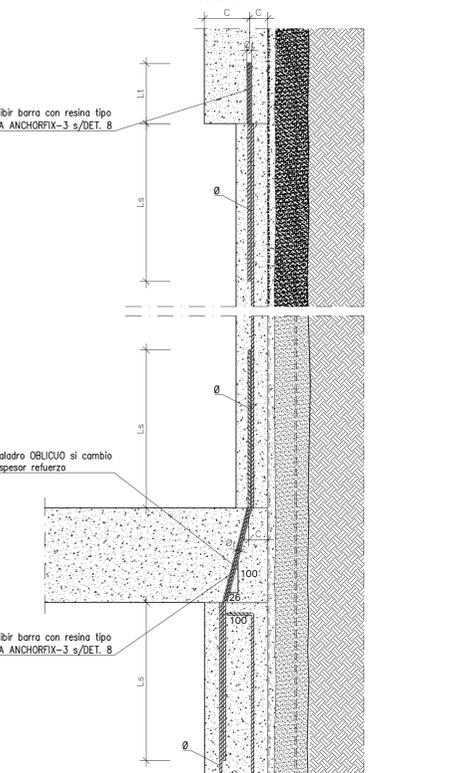
(*) Arm. vertical CARA VISTA, descrita en sección pantallas. ANCLAJES en extremos s/det. 7

6 Anclajes de micros en recrados



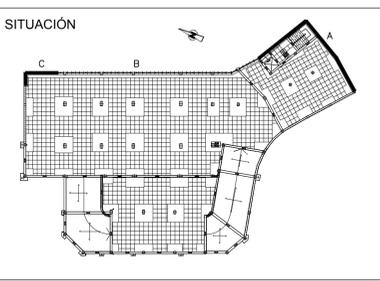
(*) REFERIDOS EN SECCIONES DE PANTALLAS

7 Anclajes armaduras verticales cara vista (AVcv) en extremos



(*) Dist. mín. cont. horm. para máxima capacidad de anclaje

Ref. ±0.00 = +360.35
CUBIERTA +9.00
PRIMERA +4.60
BAJA ±0.00
SÓTANO -1 -3.25
SÓTANO -2 -6.20
CUBIERTA -7.90
SÓTANO -3 -9.15/-11.05
SÓTANO -4 -12.10/-14.00
SÓTANO -5 -15.05/-16.95
ALGIBE -20.05
RIOSTRA -22.80
RIOSTRA -24.70
CIM. -26.30/-25.60



CARACTERÍSTICAS DE LOS MATERIALES

ELEMENTO	HORMIGÓN										ARMADURA		
	Nivel Control	F.S.	Tipo	Condición	Clase	Resistencia	Resistencia	Resistencia	Resistencia	Resistencia	Nivel Control	F.S.	Tipo
MICROPLOTES	Estadística	Øs=1.50	HA-25	Fuete (D-15a)	Øs=Øf	30	0.50	375 kg/m³	1/A	42.5R	Normal	Øs=1.10	TM-80
CIMENT. Y MUROS	Estadística	Øs=1.50	HA-25	Bande (B-3a)	Øs=Øf	25	0.60	275 kg/m³	1/A	42.5R	Normal	Øs=1.15	B 500 S
ESTRUC. INTERIOR	Estadística	Øs=1.50	HA-25	Bande (B-3a)	Øs=Øf	20	0.65	250 kg/m³	1/A	42.5R	Normal	Øs=1.15	B 500 S
ESTRUC. EXTERIOR	Estadística	Øs=1.50	HA-30	Bande (B-3a)	Øs=Øf	20	0.60	275 kg/m³	1/A	42.5R	Normal	Øs=1.15	B 500 S
MURO EXT. CIT	Estadística	Øs=1.50	HA-25	KC-E34C-R2*	Øs=Øf	15*	0.60	275 kg/m³	1/A	42.5R	Normal	Øs=1.15	B 500 S
EJECUCIÓN	Normal	Øs=1.35/1.50											

ADAPTADO A LA INSTRUCCIÓN EHE-08 Y AL C.T.E.

(*) Cont. max. CEMENTO = 400kg/m³ - HORMIGÓN LIMPIEZA: HL-150/P/40 - El acero debe estar garantizado con la marca AEMOR

(*) Hormigón AUTOCOMPACTANTE (Anexo 17 EHE-08) con DOR (Anexo 19 EHE-08) - (*) Acero blanco

ELEMENTO	POSICIÓN	DISTANCIA MÁXIMA
MICROPLOTES	SOLDADOS ARM. TUBULAR	300 cm (mín. 2)
LOSAS, ZAPATAS Y FORJADOS	EMPARRILLADO INFERIOR	50x < 100 cm
	EMPARRILLADO SUPERIOR	50x < 50 cm
MUROS	CADA EMPARRILLADO	50x < 50 cm
	ENTRE EMPARRILLADOS	100 cm
VIGAS (MÍNIMO 3 POR VANO)	EN ESTRIOS	100 cm
SOPORTES (MÍNIMO 3 POR TRAMO)	EN CERCOS	100x < 200 cm

NOTA: Ø ES EL DIÁMETRO DE LA ARMADURA A LA QUE SE COPIA EL SEPARADOR

DUCTILIDAD DE LA ESTRUCTURA BAJA (µ = 2; art. 3.7.3.1. NCSE-02)

NOTAS:

- Verificar geometría (cotas, huecos, pendientes, etc) con los planos de ARQUITECTURA.
- En vigas tipo, PATILLAS Y SOLAPES en los apoyos según det. 1 E7.
- SEPARACIÓN BARRAS en cara sup. vigas s/det. 8 E7, dejando 75mm entre dos de ellas centradas para el vibrado de la misma.
- JUNTAS HORMIGONADO (—): rugosidad natural (sin bandeja vibrante), 2ª fase tras limpieza con chorro de agua y esperar a superficie húmeda mate. Cuidar vibrado primera tongada.

CONDICIONES DE EJECUCIÓN (clase 2 s/Tab. 6.2.3 EAE-11):

- Protección contra la CORROSIÓN (art. 30 EAE-11) por durabilidad alta (H) >15 años:
 - Preparación SUPERFICIES con chorro abrasivo hasta Sa 2.5 s/ISO 850.
 - Elementos embudidos en CIMENTACIÓN o soleras (amb. lm3): pasivado de acero con revestimiento tipo Sika Monotop 910 s/det. 11 E8 + recubrimiento >5cm con hormigón hidrófugo de retracción moderada.
 - Elementos EXTERIORES (amb. C3) pintados s/Euroquímica o similar: imprimación HK-2E 40µm + intermedio FILLER 60-125µm + acabado Eurocol 40µm. Alternativa en acero galvanizado 45-85µm s/UNE-EN ISO 1461.
 - Elementos INTERIORES o exterior revestido (amb. C1-C2) pintados s/Euroquímica o similar: imprimación ST-28 (40µm). Alternativa en acero galvanizado 25-85µm s/UNE-EN ISO 1461.
- Protección CONTRA EL FUEGO (elementos interiores R-90):
 - Revestidos de MORTERO ignífugo con perilla o vermiculita s/det. 2 E14. (13mm<esp.<45mm).
 - Inspección VISUAL: existencia, situación y estado (UNE-EN ISO 17637:2011) del 100% de los cordones, y zonas de cebado y cierre.
 - Soldaduras de PENETRACIÓN COMPLETA (a tope, en T, cruces o esquina): preparación de bordes según UNE-EN 970 + RADIOGRAFÍA (RX) s/UNE-EN ISO 12517-1:2006 si e<10mm y ULTRASONIDOS (US) s/UNE-EN ISO 17640:2011 en otros casos (con L>20mm); en 50%/100% de unidades realizadas en taller/obra respectivamente para uniones a TRACCIÓN (salvo esp. contradictoria en detalle) y 5%/10% para uniones a COMPRESIÓN.
 - Soldaduras en ANGULO: partículas magnéticas (PM) s/UNE-EN ISO 17638:2010 preferiblemente, o líquidos penetrantes (LP) s/UNE-EN ISO 23277:2010, en el 10% de las unidades (5% para longitudinales en taller).
- CORDONES en ángulo no marcados: 3mm < a < 0.7esp.mín. chapas a unir y Lw > max (30mm, 6a)
- Los planos de DESPIECE DE TALLER deberán ser aprobados antes de su construcción por el Autor del Proyecto y por la Dirección Facultativa.

8 Puesta en obra de Sika Anchorfix -3 (adhesivo resinas epoxi para anclajes)

APLICACIÓN:

- Realizar TALADRO de ØxL. Edad mín. hormigón 28 días.
- LIMPIAR ≥3x con cepillo redondo Øc>Øt + aire o presión desde fondo (compresor libre de aceite).
- Extrusionar ~2x hasta que aparezcan 2 componentes MEZCLADOS. No usar este material. Limpiar boca cortucho con trapo.
- INYECTAR desde el fondo garantizado no quede aire oculto.
- Insertar ANCLAJE con ligero giro. Debe salir algo de resina por exceso. No superar tiempo de abierto (Tgal).
- No mover ni cargar anclaje durante el tiempo de ENDURECIMIENTO (Tcur).
- LIMPIAR inmediatamente herramientas con Sika Colma Limpiador.

CONDICIONES DE USO:

- ESPESOR máximo de capa 30mm.
- Velocidad de CURADO:

Temp. soporte	Tiempo abierto (Tgal)	Tiempo curado (Tcur)
2°C	25 min.	300 min.
10°C	10 min.	180 min.
20°C	5 min.	120 min.
30°C	3 min.	90 min.
40°C	2 min.	80 min.

- TEMPERATURAS límites de cortucho: 10°C ≤ T ≤ 30°C

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-MAA)

Proyecto de Centro de Integración Intercultural del Turista en el casco urbano de Casares. C/Camachos, SN, T.M. CASARES - MÁLAGA.

Plano: CIMENTACIÓN REF. PANTALLAS Y ESTAB. TALUD ALJIBE

Unidades: mm Esc: 1/100

Proyecto: Ejecución

Fecha: Octubre 2011

Cliente: Ayto de Casares

en representación de la Sociedad