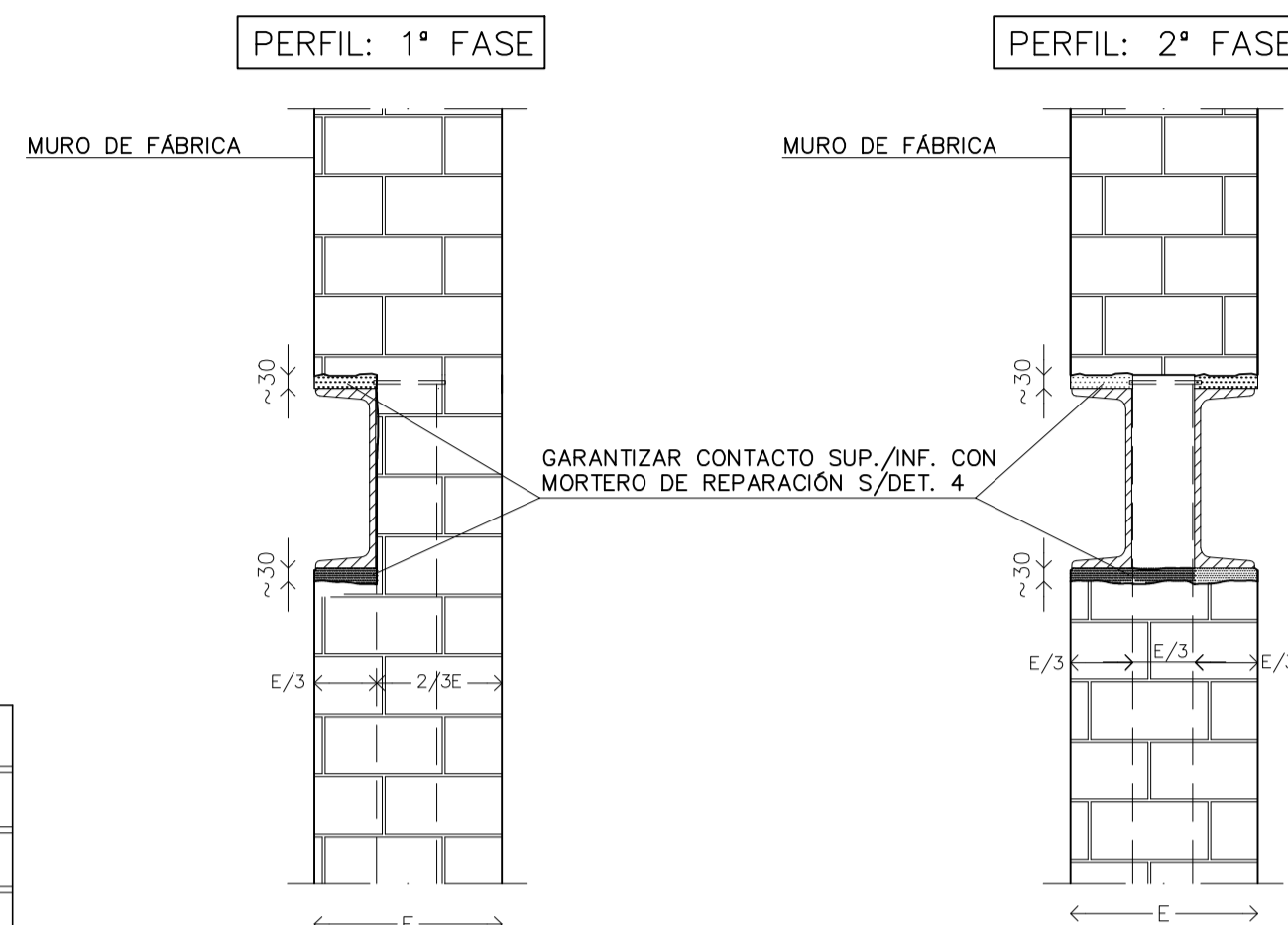


NOTA: ANCLAJES Y SOLAPES SEGUN DET.1 E03

ARM. BASE Ø10a20 (sup. e inf.)

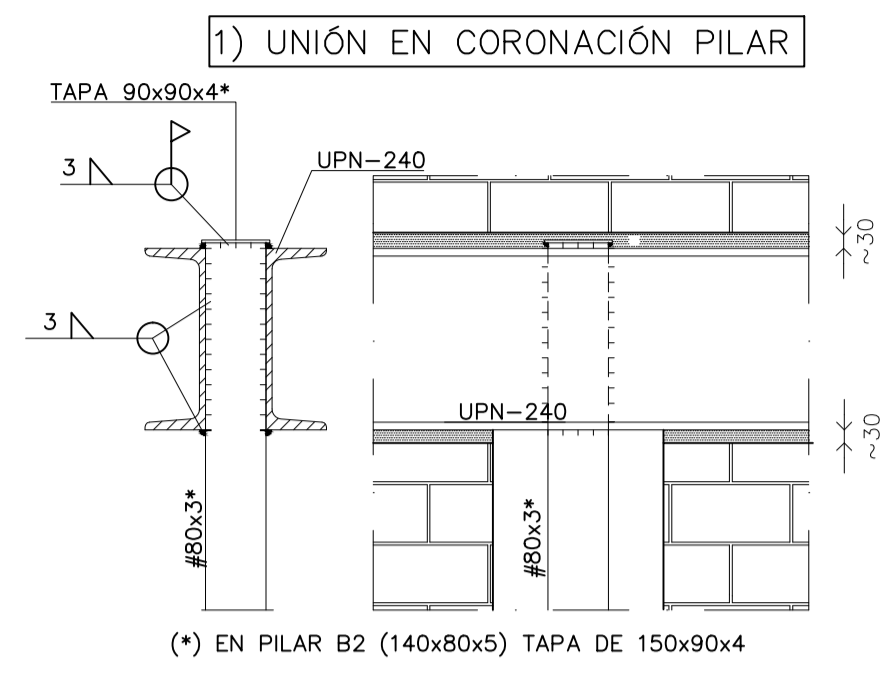
1 Sustitución muro de carga por marco metálico

Cotas en mm



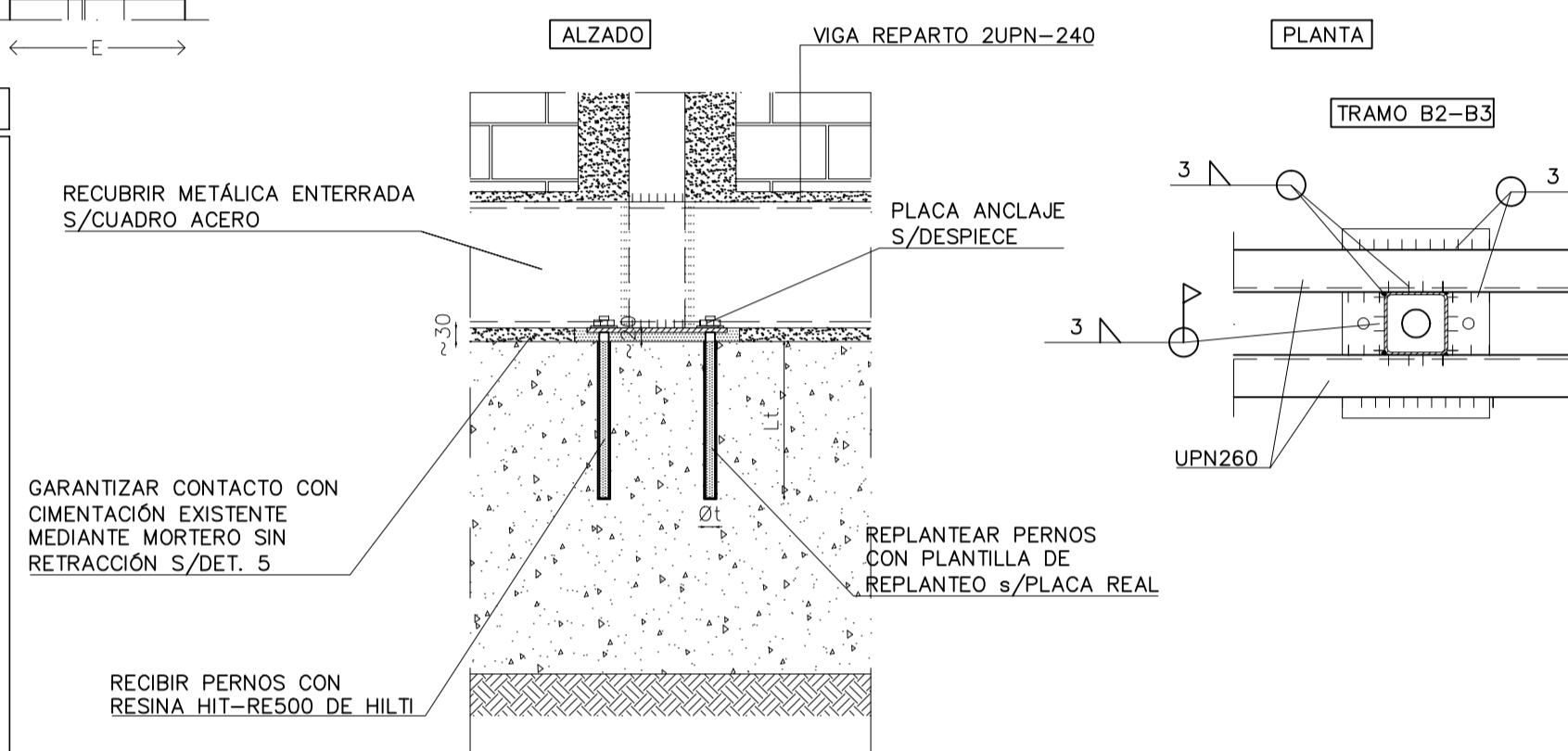
PROCESO CONSTRUCTIVO

- ROZA PILARES. Cortar contornos con radial (todo el espesor). Ancho suficiente para soldadura de nudos.
 - Colocar PILARES ANCLADOS a cimentación existente. Placas soldadas en taller, replanteo pernos con plantilla.
 - ROZA VIGA CIMENT. en cara muro. Cortar contornos con radial (espesor \leq 3).
 - Recibir viga continua¹⁾ de este lado con MORTERO SIN RETRACCIÓN²⁾ por debajo y encima para garantizar apoyo hasta ejecución de lado opuesto. Soldar a pilares y placas s/det.
 - Dejar 1 día de CURADO del mortero.
 - Repetir pasos de 3 a 5 en CARA OPUESTA del muro.
 - ROZA VIGA DINTEL en cara de muro. Cortar contornos con radial (espesor \leq 3).
 - Recibir viga continua¹⁾ de este lado con MORTERO SIN RETRACCIÓN²⁾ por debajo y encima, para garantizar apoyo hasta ejecución de lado opuesto. Soldar a pilares s/det.
 - Dejar 1 día de CURADO del mortero.
 - Repetir pasos de 7 a 10 en CARA OPUESTA del muro.
 - CORTAR con radial contornos interiores y DEMOLER el muro interior al marco. PROTEGER acero enterrado según cuadro características del acero.
- 1) Si ejecución por tramos, solar a tope con preparación de bordes
2) Tipo SIKADUR 41 CF según det. 6 E02



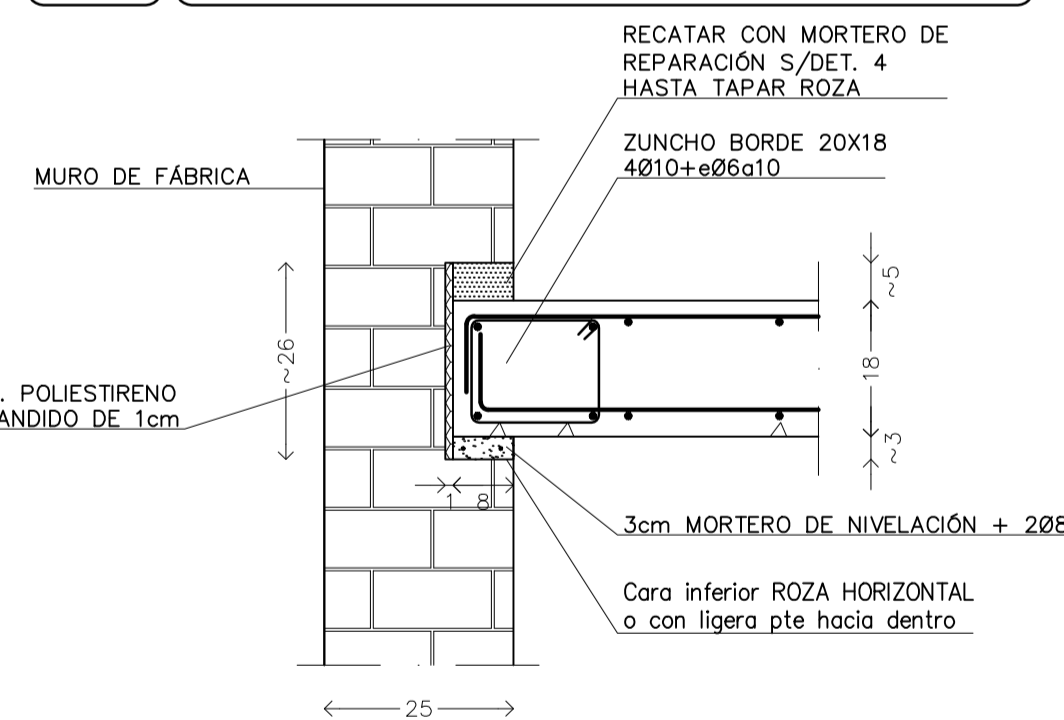
(* EN PILAR B2 (140x80x5) TAPA DE 150x90x4

2) UNIÓN EN BASE PILAR

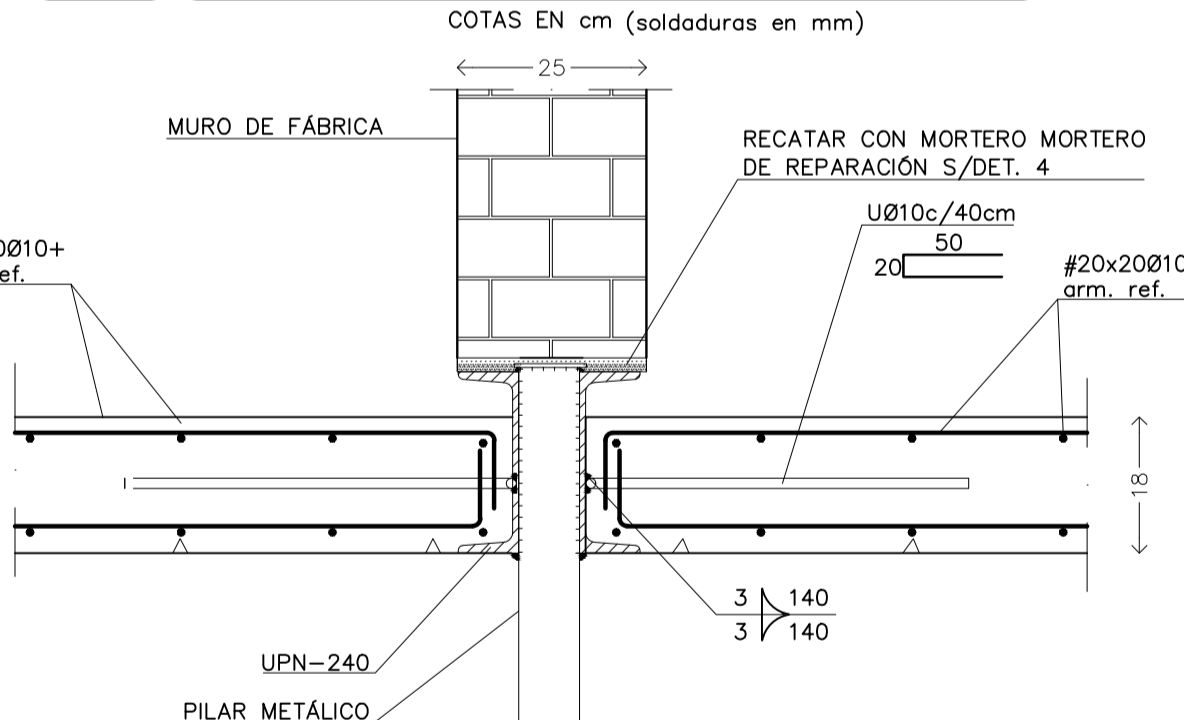


CARGAS		RECUBRIMIENTOS GEOMÉTRICOS	
PESO PROPIO:	4.5 kN/m ²	1 - SUPERIOR: VIGA NERVIÓ	3.5
CP* (mt/ext):	0.2/1.1 kN/m ²	2 - LAT. EXT.: VIGA NERVIÓ	4.5
SOBRECARGA DE USO:	2.0 kN/m ²	3 - INFERIOR: VIGA NERVIÓ	3.5
CARGA TOTAL:	6.7/7.6 kN/m ²	4 - LAT. INT.: VIGA NERVIÓ	3.5
(*) + Cargas lineales de cerramientos			
SECCION TIPO DEL FORJADO		TIEMPOS MÍN. de puesta en CARGA	
ARM. SUPERIOR		0 días	<28* días
ARM. INFERIOR		60 días	90 días
1. Armadura BASE SUP/INF #20x20 Ø10. SOLAPE SUP. 50cm (centro vano), INF. 35cm (ejes de apoyos).			
2. JUNTAS hormigonado a L/4 inclinadas 45° (>30°)			
3. PATILLA por defecto: 10cm (12cm inclinada si Ø12)			

2 Apoyo losa nivel 1 o 2 en muros



3 Apoyo losa nivel 2 en pórtico metálico



4 Puesta en obra de Sika Monotop 612 / 618 (morteros rep. esp. = 0.5-3 / 2.5-8cm respect.)

- SUPERFICIES**
- HORMIGÓN: sana, limpia, libre de agua o hielo, grasa, aceite, polvo, pintura, partes sueltas o mal adheridas. Eliminar lechada de cemento con chorro de arena o esmeriladora, dejar sup. texturizada con poro abierto. Vida mínima de hormigón o mortero 28 días.
 - Soportes ABSORBENTES humedecer previamente con agua hasta saturación (sin charcos) y aplicar con superficie mate.
 - ACERO: libre de aceite, grasa, óxidos, ... Chorro de arena o cepillo de dientes metálicos.
- LIMITACIONES DE USO**
- TEMPERATURA de ambiente, mezcla y soporte de 10°-30° (>3° respecto a punto de rocto).
 - ESPESESORES de capa: 5-30mm con Monotop 612 y 25-80mm con Monotop 618. Para más, varias manos.
 - MEZCLAR 2.75 litros de agua por saco de 25kg.
 - VIDA ÚTIL de la mezcla 30-40min. a 20°C y 15-20min. a 30°C
 - PROTEGER de lluvia, viento, sol y heladas las primeras 48 horas (arpilleras húmedas, láminas de polietileno, ...).

5 Puesta en obra de Sika Grout (mortero nivelación superficies horizontales)

- PREPARACIÓN DE SUPERFICIES**
- Limpia SUPERFICIES de contacto de hormigón y acero de agua, grasa, aceite, polvo, pintura, partes sueltas o mal adheridas.
 - ELIMINAR lechada de hormigón y/u óxido del acero con chorro de arena y aspirar o esmeriladora.
 - HUMEDecer sup. hormigón hasta saturación (sin charcos) y aplicar cuando empiece a estar mate.
- LIMITACIONES DE USO**
- TEMPERATURA ambiente de mezcla y soporte de 5°-35°C
 - ESPESESORES de capa de 10 a 30 mm
 - Requiere ENCOFRAR bordes, consistencia líquida
 - MEZCLAR según especificaciones del fabricante (agua 12-15%)
 - VIDA ÚTIL de la mezcla <10min (max. propiedades expansivas)

6 Alternativas de protección contra el fuego de elementos metálicos (R-30): pintados o rev. mortero

PERFIL	STOFIRE ^{a)} (µm)		VERMIPLASTER ^{b)} (mm)	
UPN-240	629	594	7	7
#140x80x5	660	564	7	7
#70x30	778	699	8	8
#80x3	778	699	8	8
#160x10	660	531	7	6
L100x12	594	365	7	6
L120x12	699	479	8	6

a) Pintura intumescente de Euroquímica o similar
b) Revestimiento ignífugo de Protección Pasiva 2000 o similar

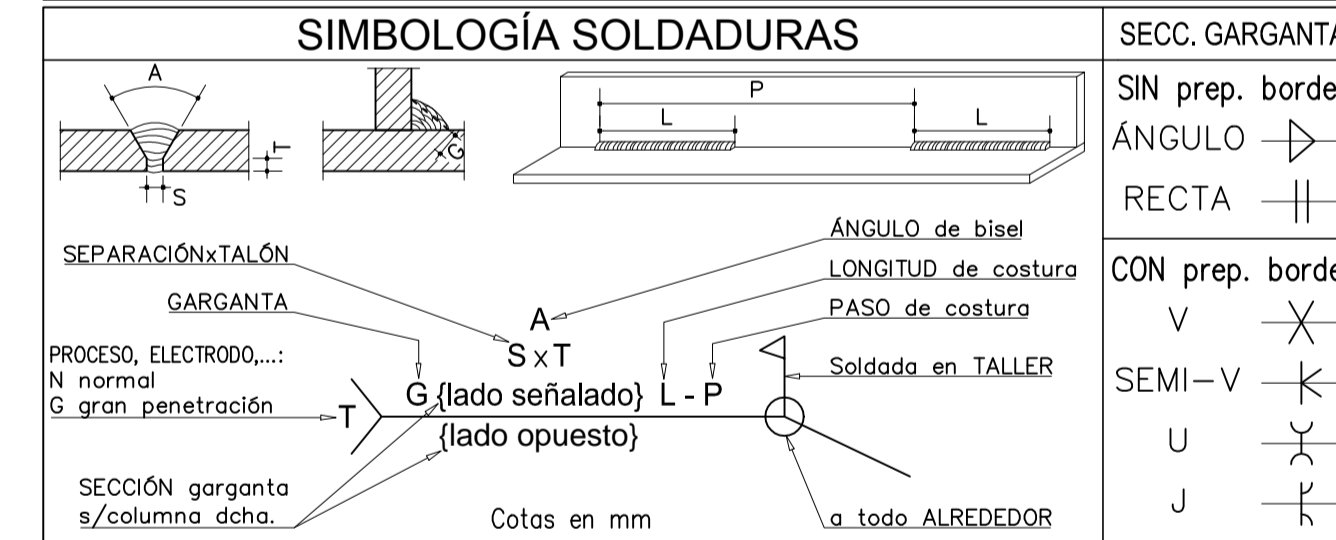
ELEMENTO	HORMIGÓN										ARMADURA			
	Nivel Control	Øc	Tipo	Consistencia	L. Max. Acero	Ambiente	Rec. Dem. mm	Mínimo s/c	Cap. Mínimo Cemento ^{a)}	Cemento Recom. (alternativo 02M)	Curado días mín.	Nivel Control	Øs	Tipo
CIMENT. Y MUROS	Estadística	1.50	HA-25	Bande (f-3m)	25	IIa	40	0.60	275 Kg/m ³	II/A 42.5R	5	Normal	1.15	B 500 S
SOLERA	Estadística	1.50	HA-25	Bande (f-3m)	30	IIa	40	0.60	275 Kg/m ³	II/A 42.5R	5	Normal	1.15	B 500 T
INTERIOR o revest.	Estadística	1.50	HA-25	Bande (f-3m)	20	I	35	0.65	250 Kg/m ³	II/A 42.5R	9	Normal	1.15	B 500 S
EXTERIOR sin revest.	Estadística	1.50	HA-30	Bande (f-3m)	20	IIa	40	0.50	300 Kg/m ³	II/B-V 42.5R/AR	6	Normal	1.15	B 500 S

DISPOSICIÓN DE SEPARADORES (ART. 69.8.2.)	ELEMENTO	POSICIÓN	DISTANCIA MÁXIMA
			EN ESTRIBOS

CONDICIONES DE EJECUCIÓN:	DESCRIPCIÓN	Nivel Control	Factor Seguridad	Tipificación	Límite Elástico		Resist. Trac./Ac. Soldadura
					L _{el} (cm)	L _{el} (cm)	
1. Verificar geometría (cotas, huecos, pendientes, etc) con los planos de ARQUITECTURA.	VARILLA ROSC.	Normal	Ø _s =1.15	Calidad 5.8 - galv. >5µm	400 N/mm ²	500 N/mm ²	500 N/mm ²
2. ANCLAJES Y SOLAPES s/ tabla adjunta (pos. I y II s/det. 1 E02)	AC. CORR+ROSCA	Normal	Ø _s =1.15	B 500 S	500 N/mm ²	550 N/mm ²	550 N/mm ²
3. SEPARACIÓN >60 mm. sup. de VIGAS según det. 5 E02	AC. LAMINADO	Normal	Ø _s =1.05	S 275 JR (UNE-EN-10025)	275 N/mm ²	430 N/mm ²	430 N/mm ²

ELEMENTO	DESCRIPCIÓN	Nivel Control	Factor Seguridad	Tipificación	Límite Elástico		Resist. Trac./Ac. Soldadura
					L _{el} (cm)	L _{el} (cm)	
PERNOS EN TALADROS H. EXISTENTE	VARILLA ROSC.	Normal	Ø _s =1.15	Calidad 5.8 - galv. >5µm	400 N/mm ²	500 N/mm ²	500 N/mm ²
PERNOS EN HORM. "IN SITU"	AC. CORR+ROSCA	Normal	Ø _s =1.15	B 500 S	500 N/mm ²	550 N/mm ²	550 N/mm ²
PERFILES Y PLACAS	AC. LAMINADO	Normal	Ø _s =1.05	S 275 JR (UNE-EN-10025)	275 N/mm ²	430 N/mm ²	430 N/mm ²

- CONDICIONES DE EJECUCIÓN (clase 2 s/Tab. 6.2.3 EAE-11):**
- Protección contra la CORROSIÓN (art. 30 EAE-11) para durabilidad alta (H) >15 años:
 - Preparación SUPERFICIES con chorro abrasivo hasta Sa 2.5 s/ISO 850.
 - Elementos embutidos en CIMENTACIÓN o soleras (amb. Im3): pasivado de acero con revestimiento tipo Sika Monotop 910 s/det.6 E02 + recubrimiento >5cm con hormigón hidrófugo de retracción moderada.
 - Elementos EXTERIORES (amb. C5M) pintados s/Euroquímica o similar: imprimación AS-33 50µm + intermedia AS-MIO 125µm + acabado Europur HB 80µm. Alternativa en acero galvanizado 115-150 o 150-200µm (en primera línea) 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-30):
 - PINTADOS s/Euroquímica o similar: imprimación ST-28 40µm + pintura intumescente Stofire con micras s/det. 6 E03 + acabado Rexmalt 40µm.
 - Revestidos de MORTERO ignífugo con perlita o vermiculita s/det. 6 E03 (8mm<esp.<45mm).
 - Control de SOLDADURAS (revisar después de primera no conformidad):
 - CUALIFICACIÓN soldadores s/UNE-EN 287-1 certificada por organismo acreditado.
 - 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 ÁNGULO: 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 < 0.7xesp.mín. chapas a unir y L > 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.



ELEMENTO	MUROS DE FABRICA									
	BLOQUE	Categ. Eje.	Control Fab.	Coef. Parcial Seguridad	f _b (N/mm ²)	f _m (N/mm ²)	f _k (N/mm ²)	f _k (N/mm ²)	f _k (N/mm ²)	f _k (N/mm ²)
MURO DE CARGA	L.M.P.	B	II	γ=2.5	10	M5-M7.5	4.0			>0.115
TODOS	Ejecución	Elec. DESFAVORABLE	γ=1.35/γ=1.50							
		Elec. FAVORABLE	γ=0.7-0.9/γ=0.00							

- NOTAS:**
- JUNTAS llenas con mortero 1:1:7 (cemento I-35 Z : cal aérea : arena) de resistencia según f_m y espesor de 10 a 15 mm.
 - VIDA ÚTIL del mortero <2horas (s/temperatura ambiente y humedad relativa).