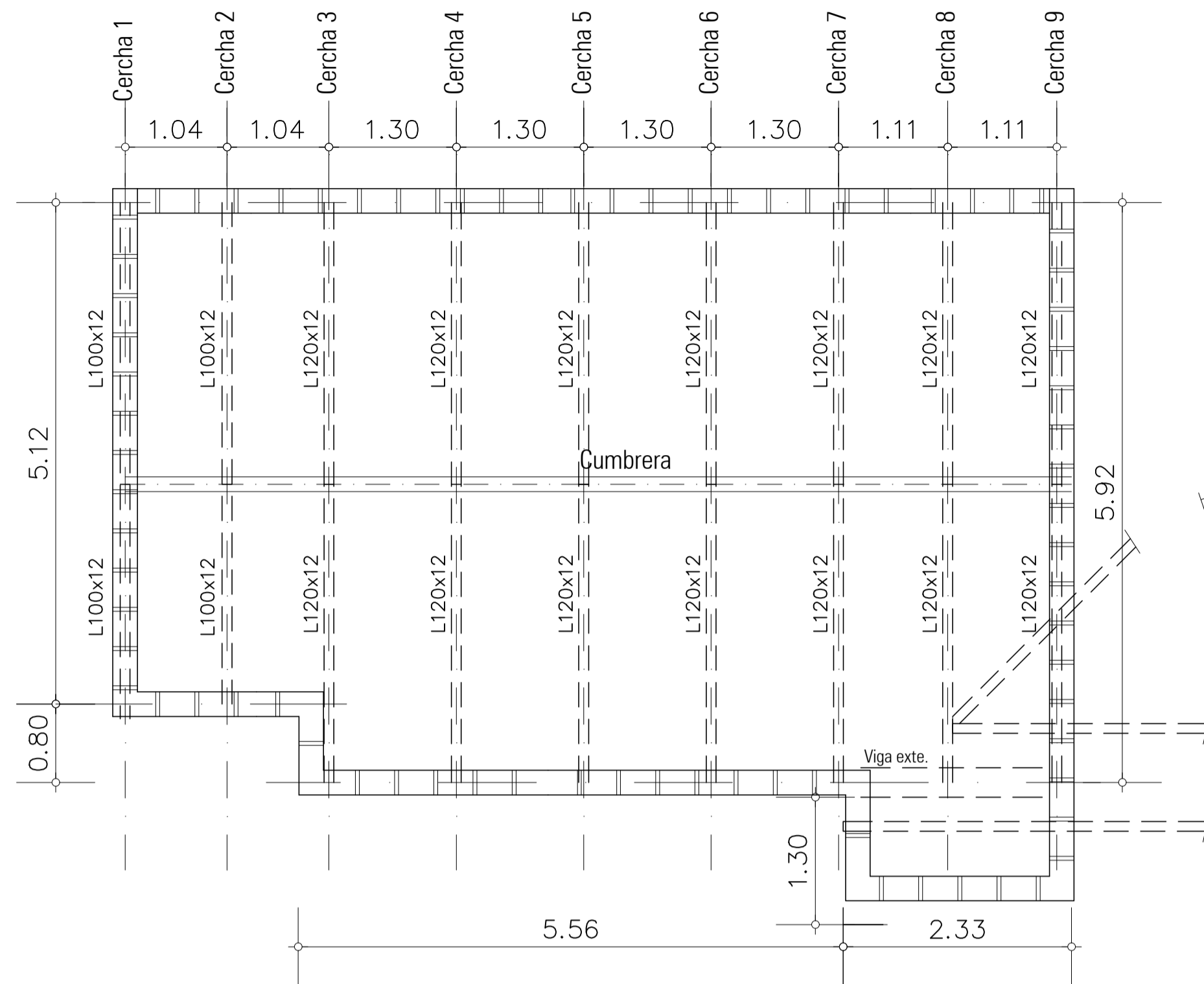
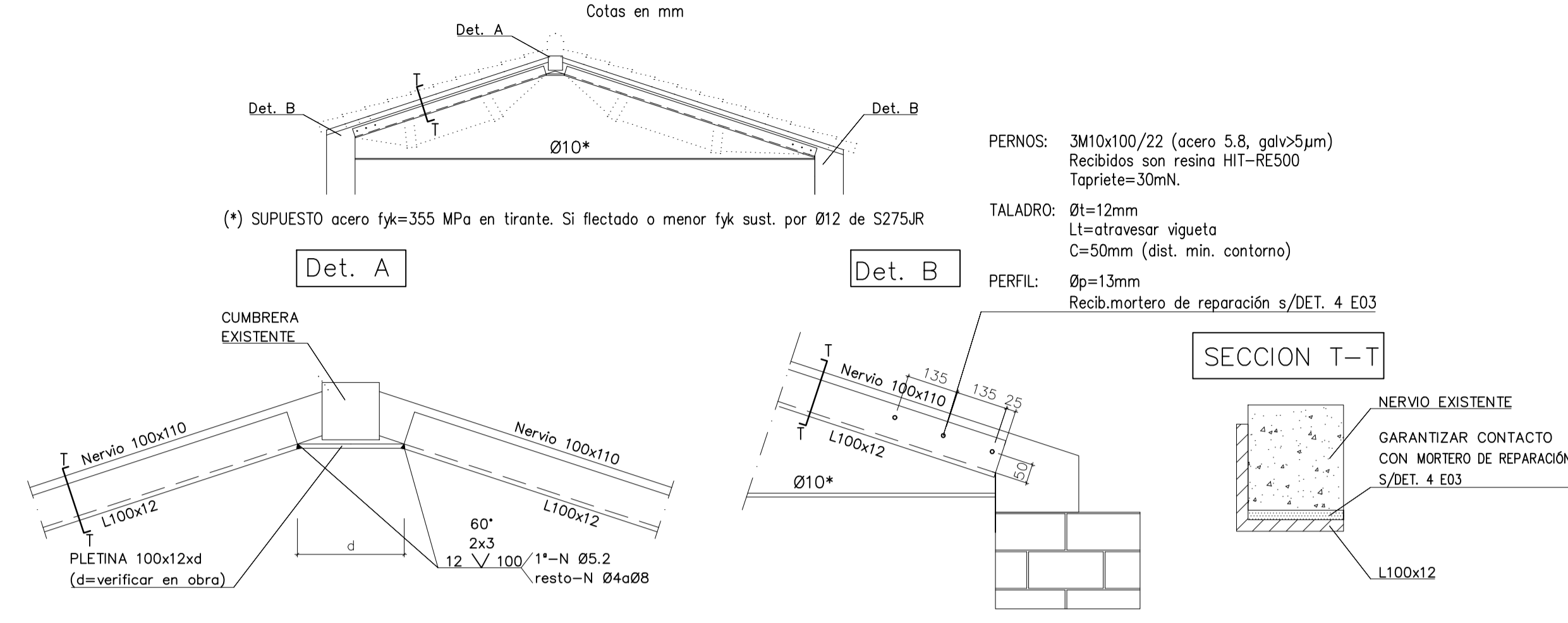


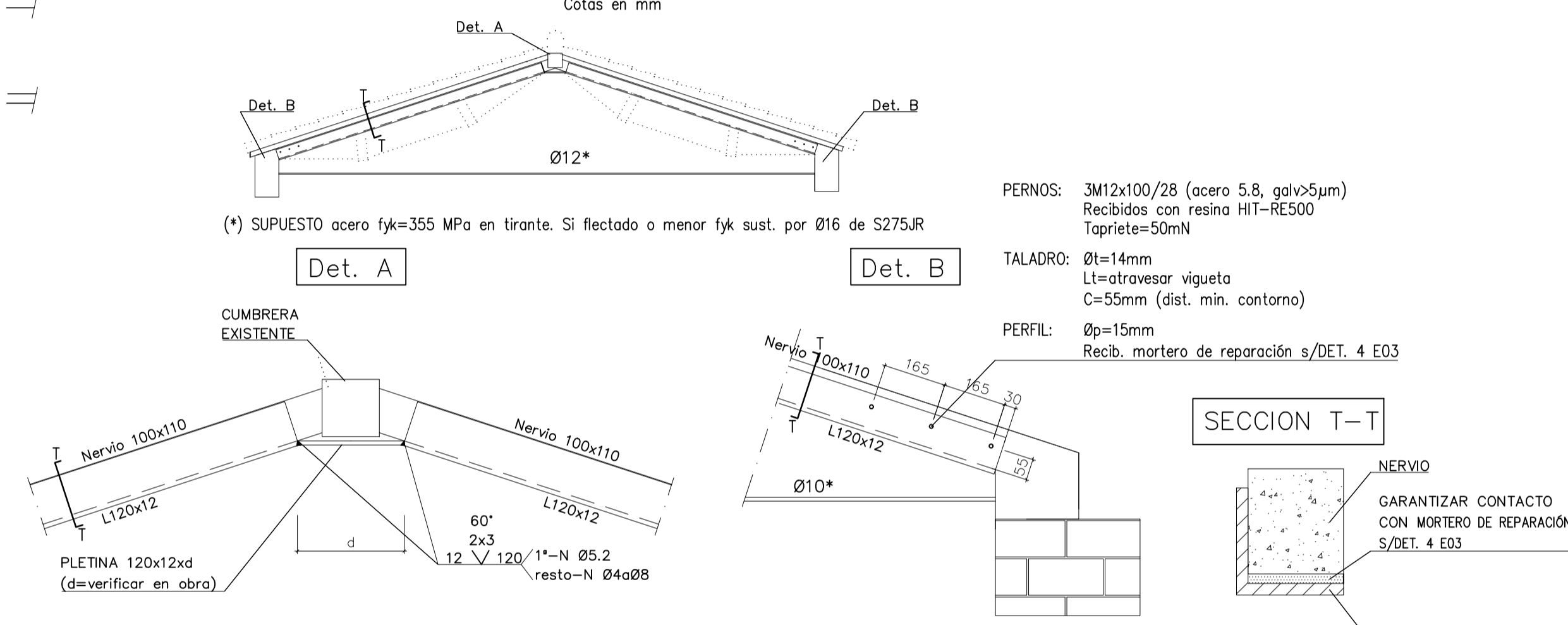
PLANTA CUBIERTA



1 Cerchas 1 y 2



2 Cerchas 3 a 9

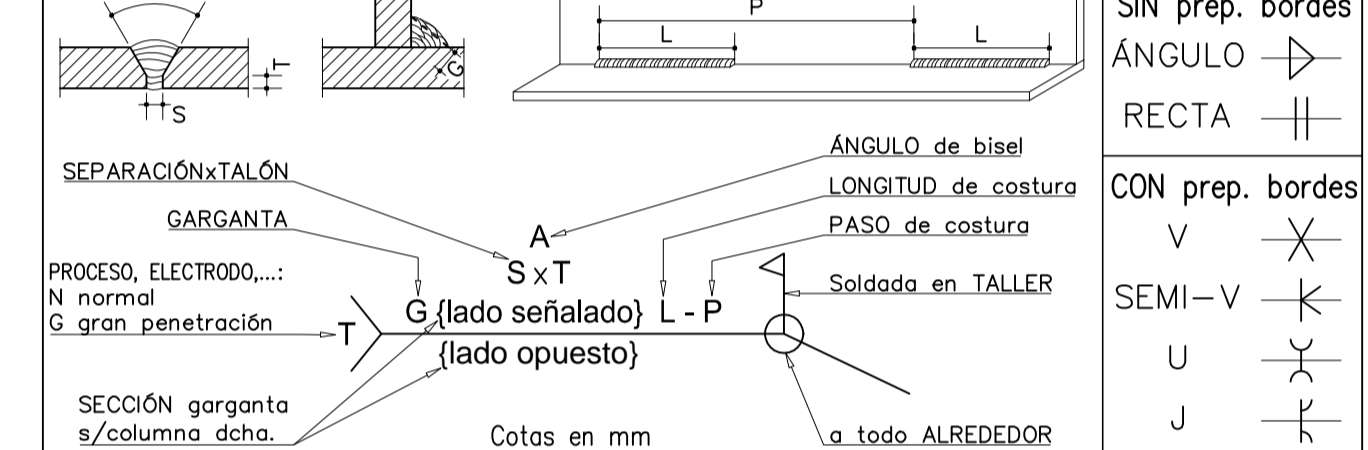


CARACTERÍSTICAS DE LOS MATERIALES

DESCRIPCIÓN	Nivel Control	Factor Seguridad	Tipificación	Límite Elástico	Resist. Trac./Ac. Soldadura
PERNOS EN TALADROS H. EXISTENTE	VARILLA ROSCA	Normal	Øs=1.15	Calidad 5.8 - galv. >5µm	400 N/mm² / 500 N/mm²
PERNOS EN HORM. "IN SITU"	AC.CORR+ROSCA	Normal	Øs=1.15	B 500 S	500 N/mm² / 550 N/mm²
PERFILES Y PLACAS	AC. LAMINADO	Normal	Øs=1.05	S 275 JR (UNE-EN-10025)	275 N/mm² / 430 N/mm²
TODOS	EJECUCIÓN	Normal	Øs=1.35 / Øs=1.50 / Øs=0.17-0.9 / Øs=0.0	Efecto Desfavorable	---

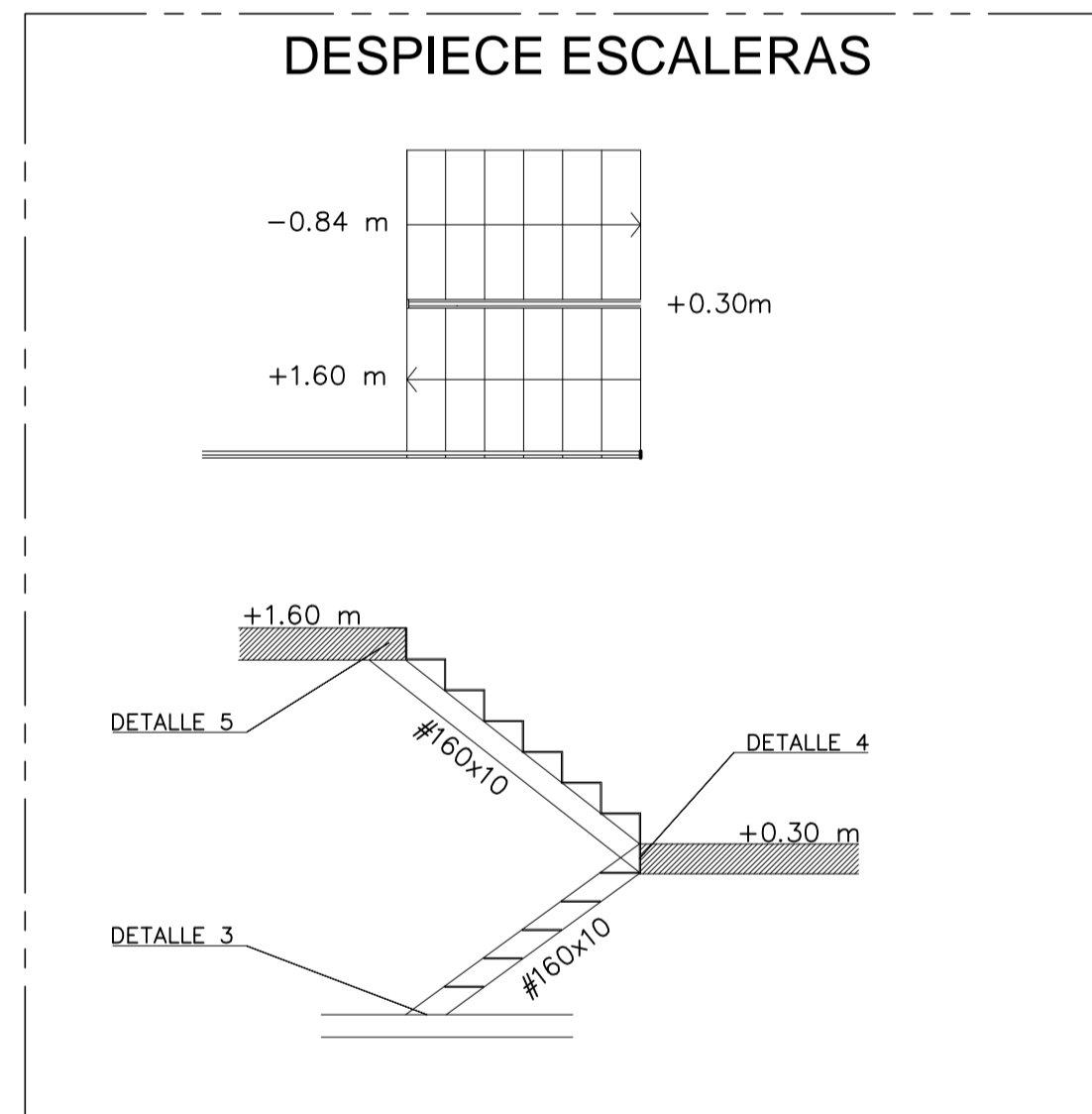
- Condiciones de EJECUCIÓN (clase 2 s/Tab. 6.2.3 EAE-11):
- Protección contra la CORROSIÓN (art. 30 EAE-11) para durabilidad alta (H) >15 años:
 - Preparación SUPERFICIES con chorro abrasivo hasta Sa 2.5 s/ISO 850.
 - Elementos embutidos en CIMENTACIÓN o soleras (amb. Im3): pasivado de acero con revestimiento 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 + 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 Stafire con micras s/det. 6 E03 + acabado Rexamtl 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 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.

SIMBOLOGÍA SOLDADURAS

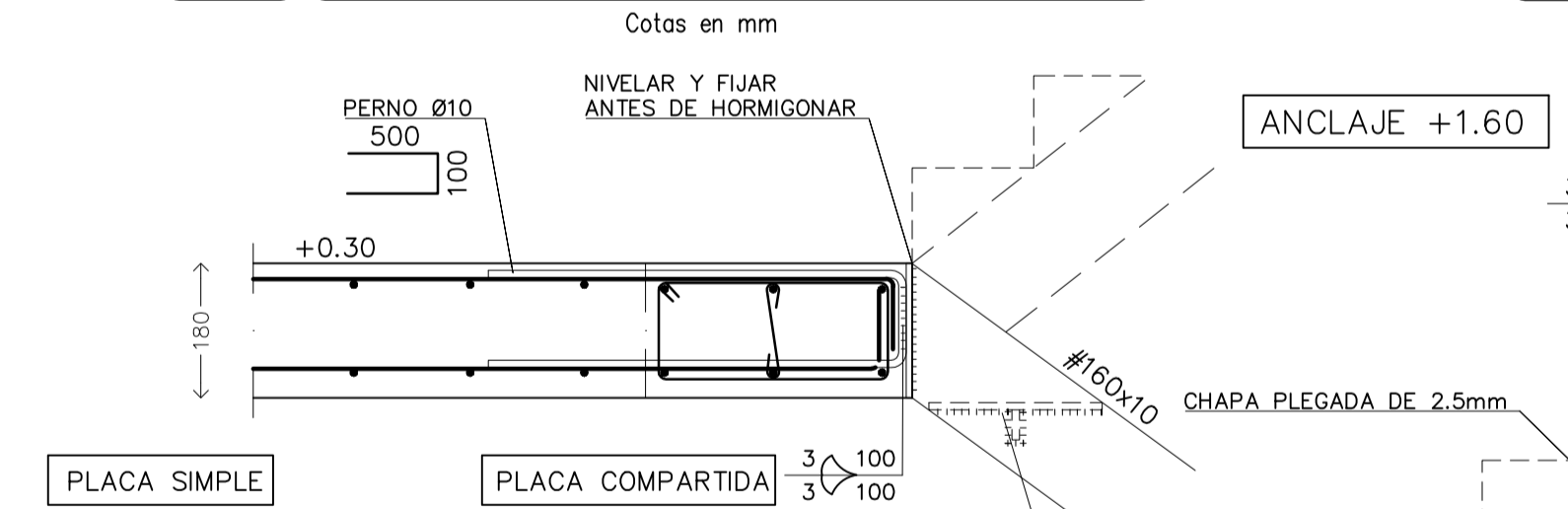


NOTAS:

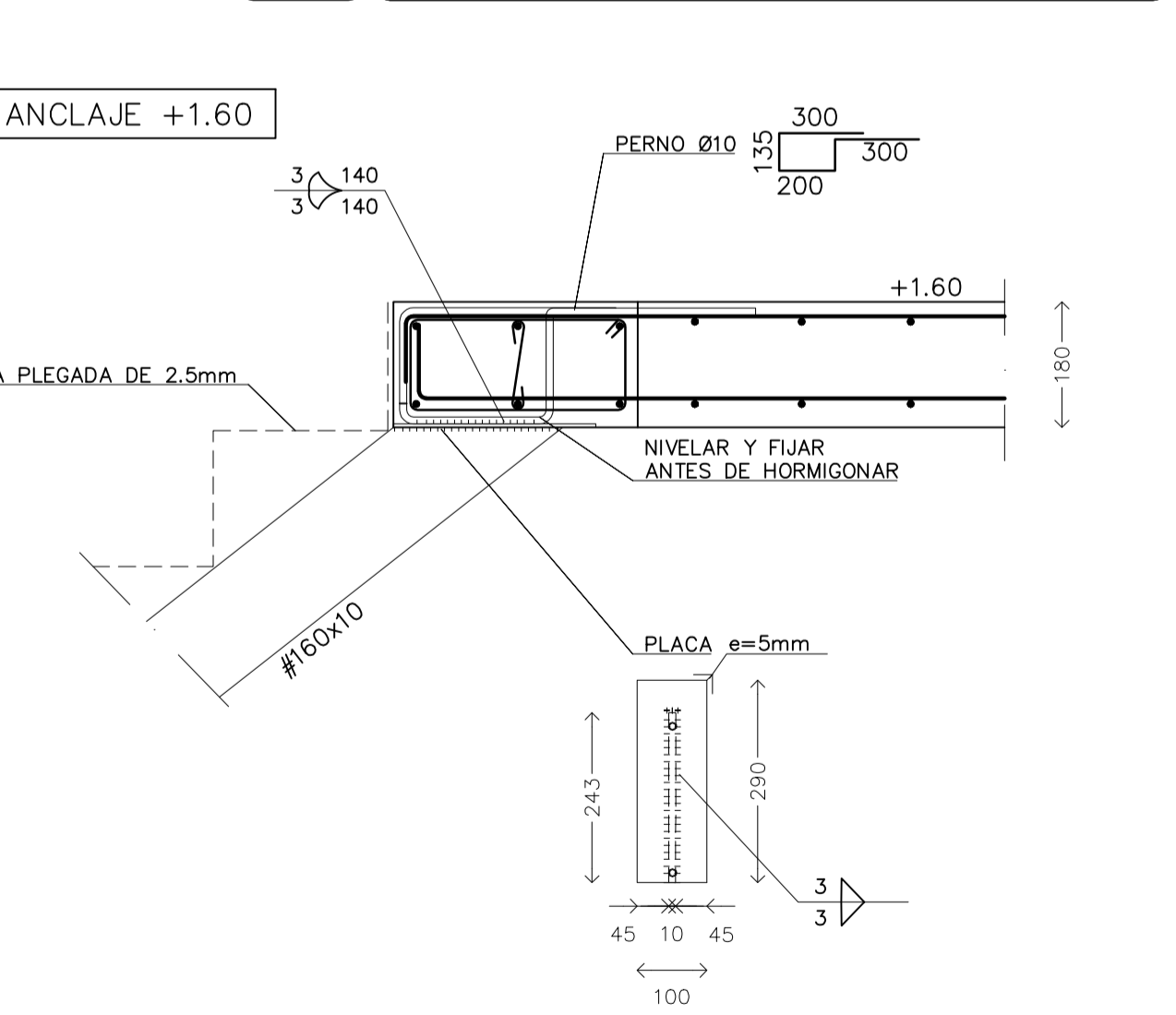
- JUNTAS llenas con mortero 1:1:7 (cemento II-35 Z : cal aérea : arena) de resistencia según fm y espesor de 10 a 15 mm.
- VIDA ÚTIL del mortero <2horas (s/temperatura ambiente y humedad relativa).



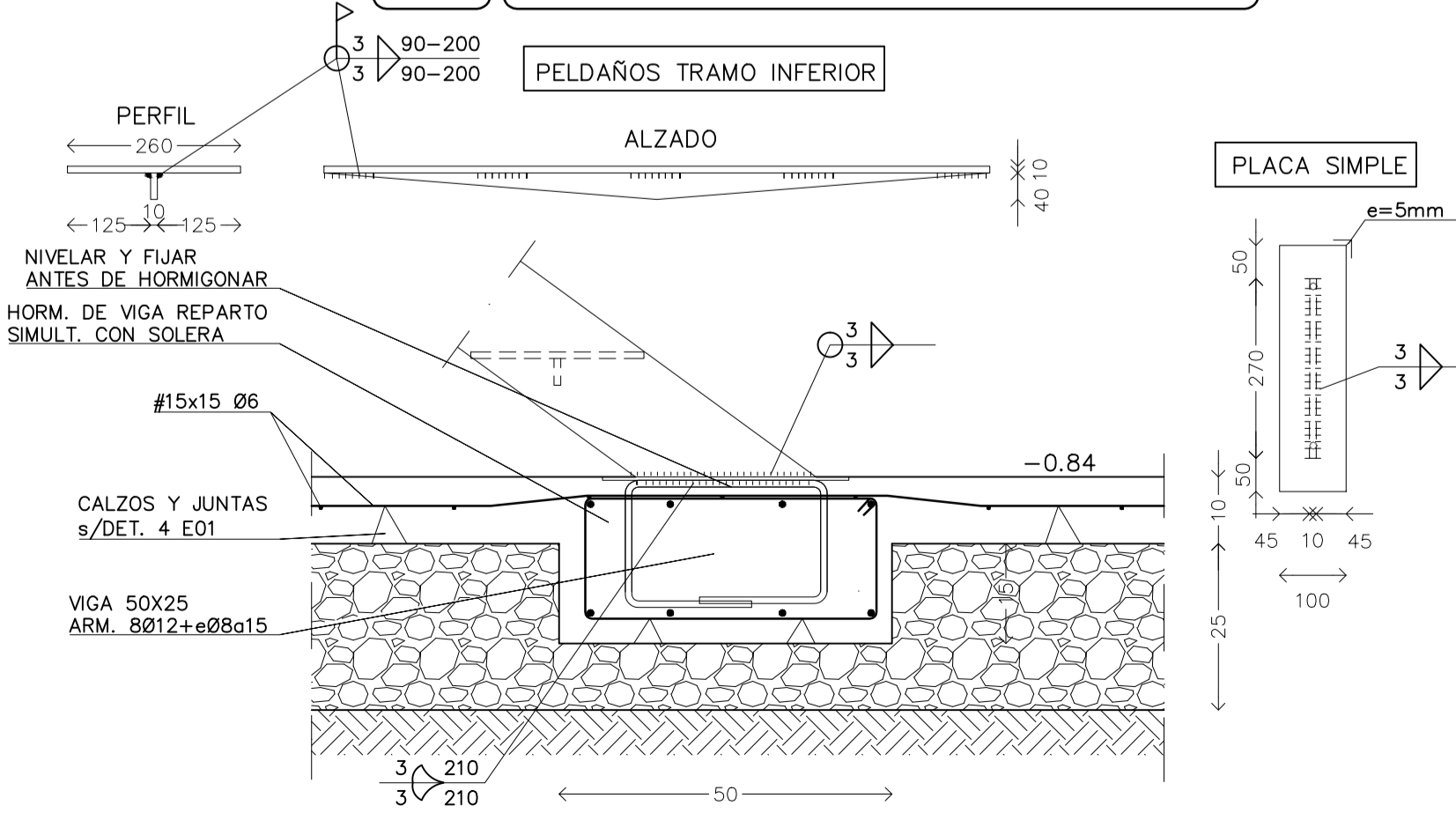
4 Detalles entrega de escalera en nivel +0.30



5 Detalles entrega de escalera en nivel +1.60



3 Detalles entrega de escalera en nivel -0.84



REHABILITACIÓN VIVIENDA UNIFAMILIAR

Calle Francisco Ballesteros N.5. MÁLAGA
 JC Ingeniería www.jc-ingenieria.es Fecha: Enero 2014
 +34 952 92 52 01 Cliente: OAM Arquitectos

Javier Conde de la Cruz. Ingeniero Superior Industrial - Mecánica
 Plano: CUBIERTA Y ESCALERA

Escala: 1/50

E04