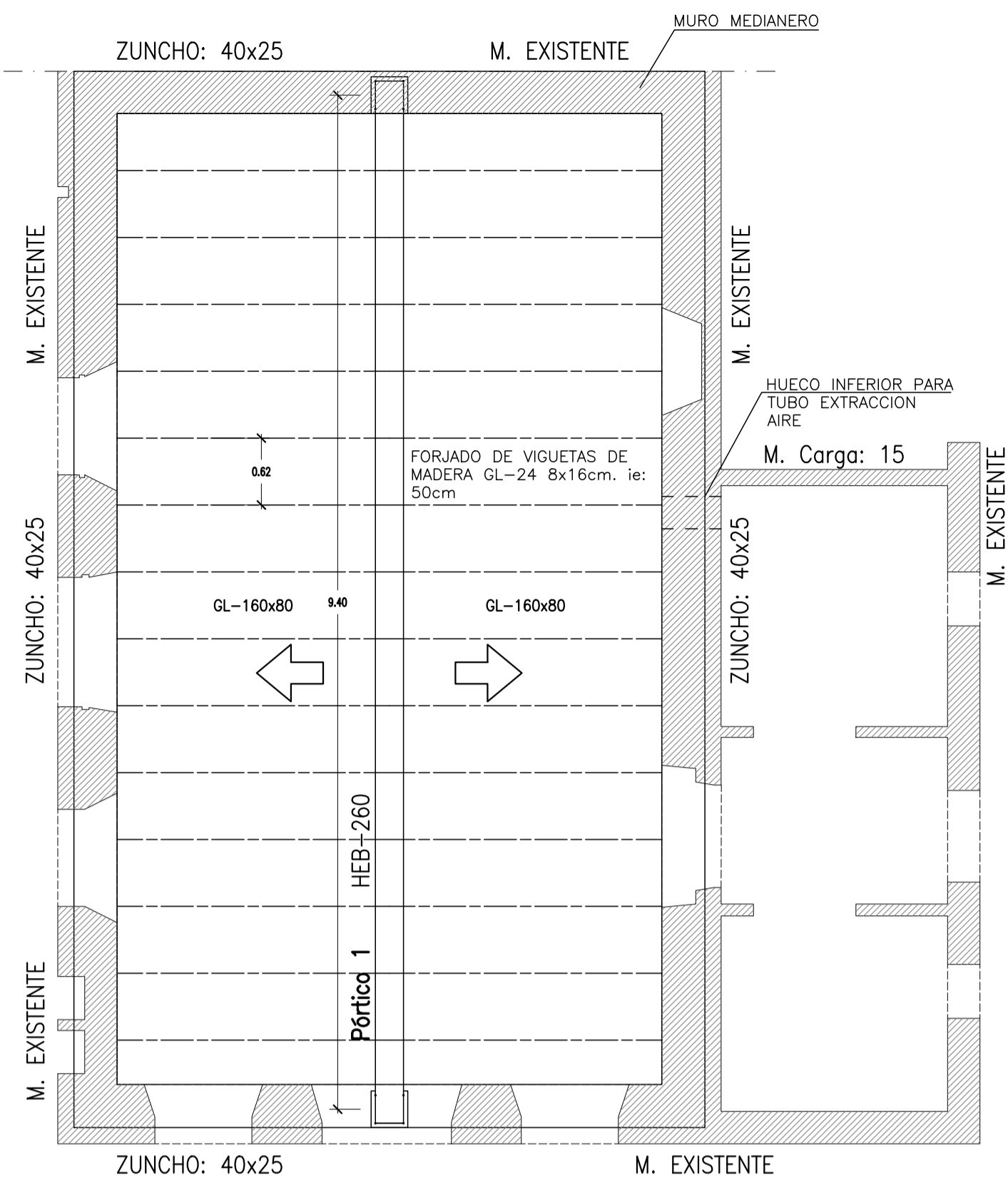


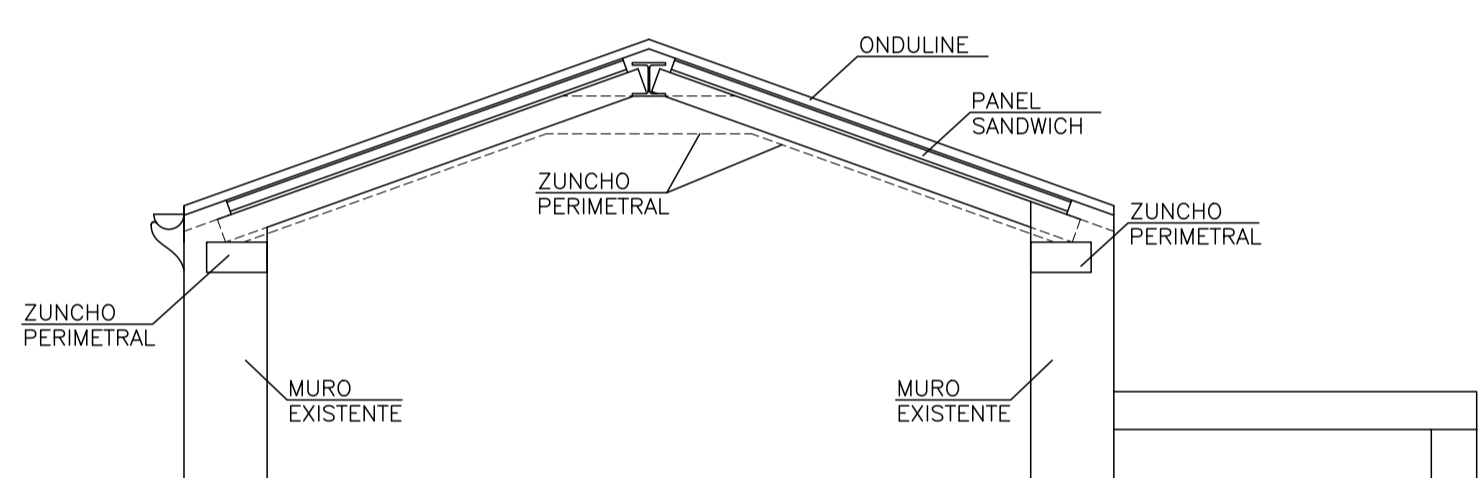
### CUB. INFERIOR

MOMENTOS FLECTORES Y ESFUERZOS CORTANTES MAYORADOS  
MF EN M\*KP/ML Y V EN KP/ML  
FORJADOS AUTOPORTANTES 30% DE EMPOTRAMIENTO

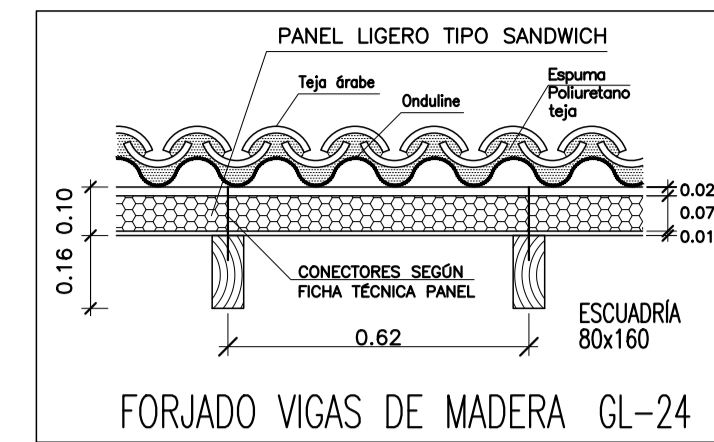
MURO EXISTENTE



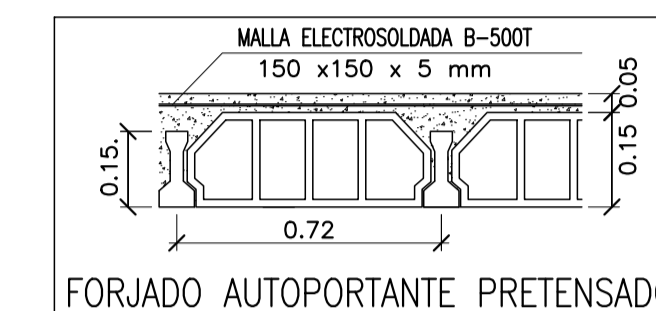
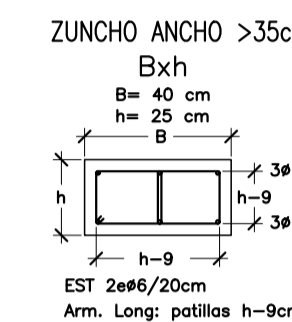
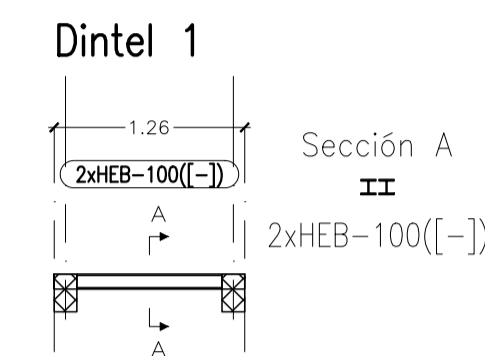
### CUB. SUPERIOR



### CUB. SUPERIOR



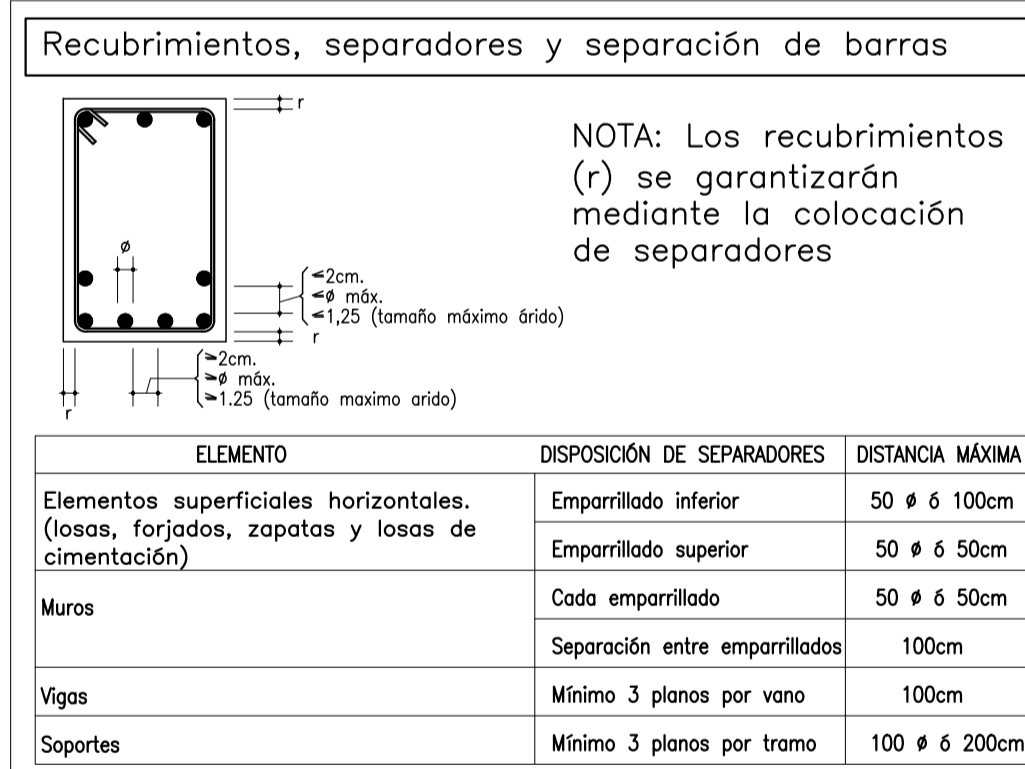
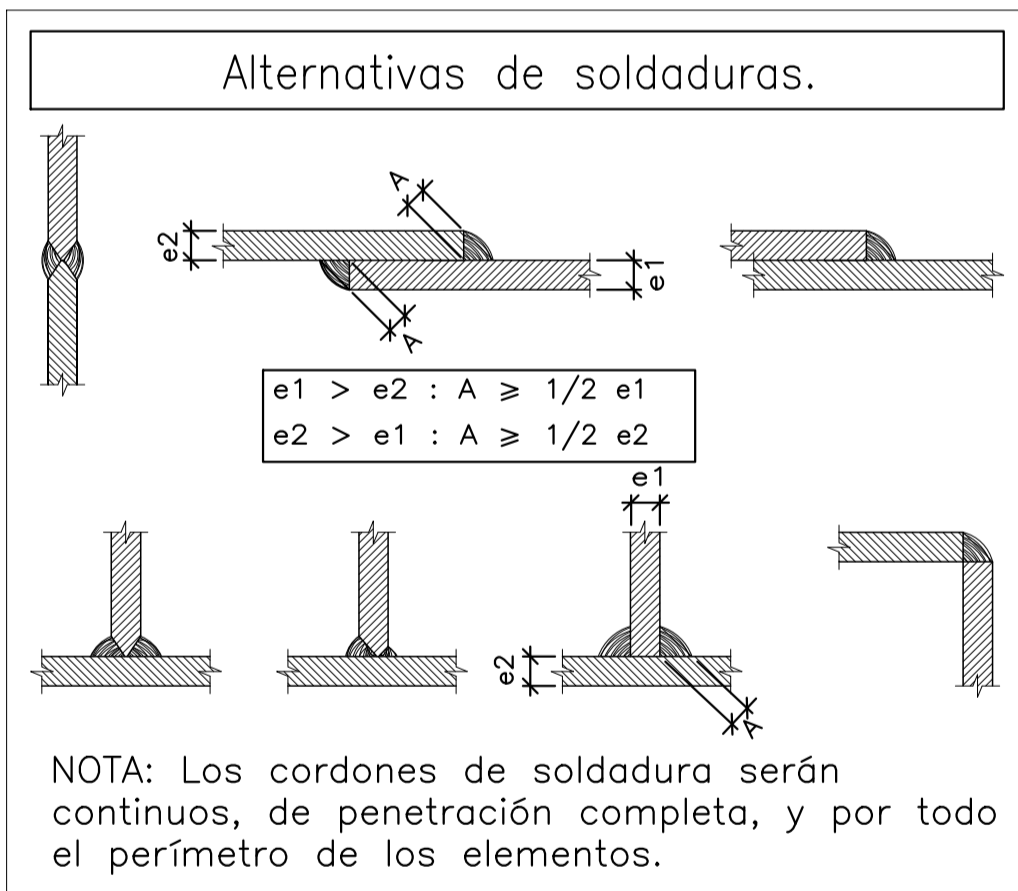
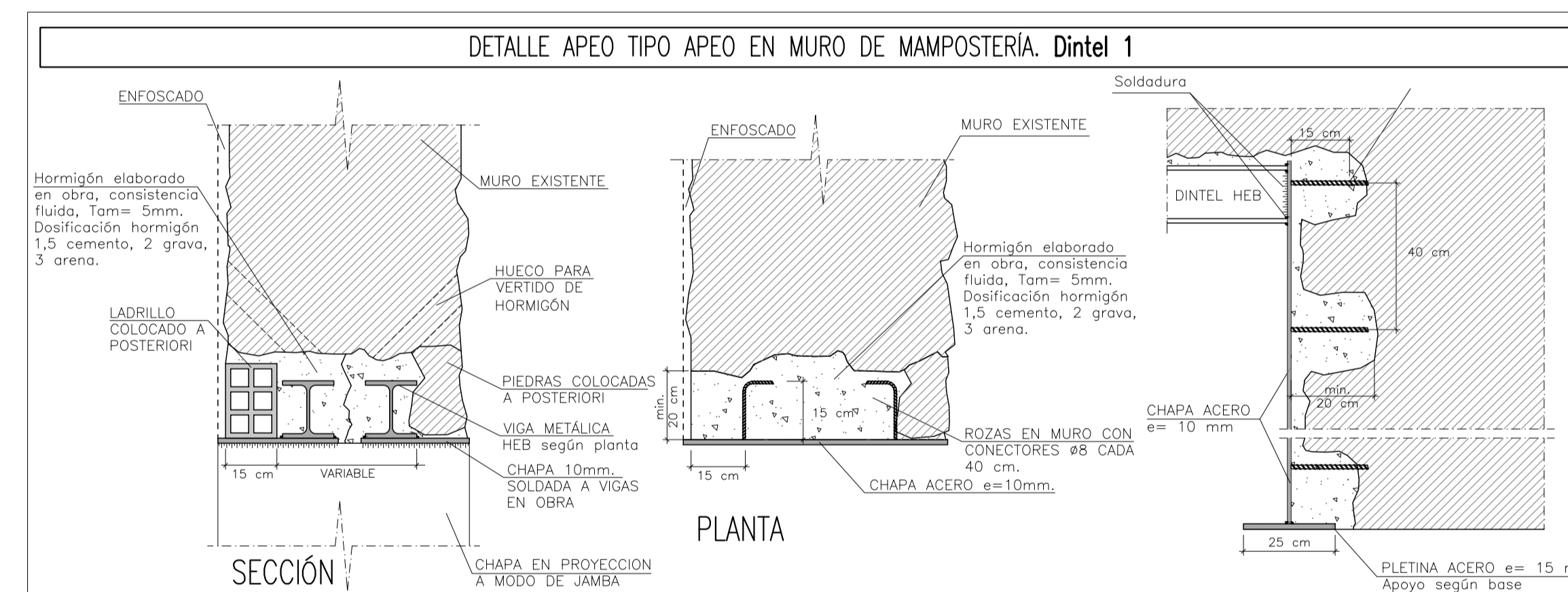
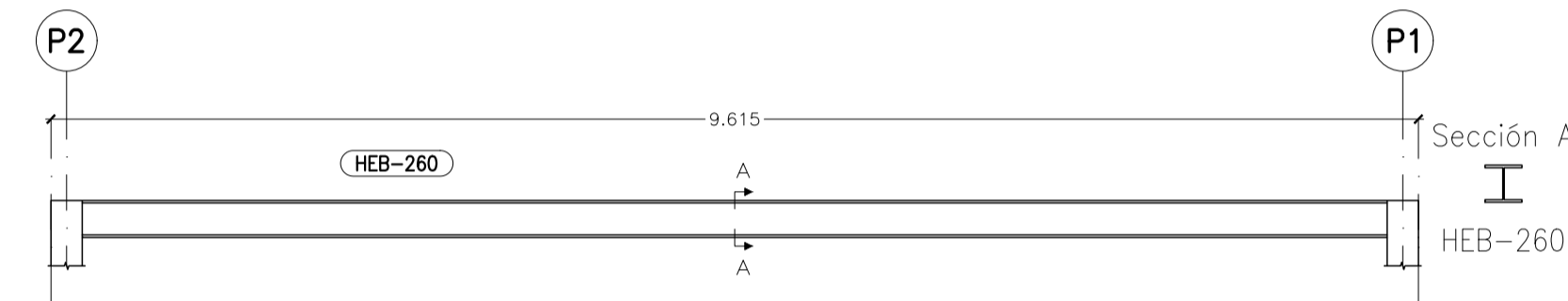
### Dintel CUB. INFERIOR



CARGAS CONSIDERADAS EN EL CALCULO			
	TIPO DE CARGA	VALOR	UNIDADES
CUB. INFERIOR	PESO PROPIO FORJADO (zona aligeradas)	2.70	KN/m2
	SOBRECARGA DE USO/MANTENIMIENTO/NEVE	1.20	KN/m2
	CARGAS PERMANENTES (muertas)	2.50	KN/m2
	CARGA TOTAL (zona aligeradas)	6.40	KN/m2
CUB. SUPERIOR	PESO PROPIO FORJADO (zona aligeradas)	0.40	KN/m2
	SOBRECARGA DE USO/MANTENIMIENTO/NEVE	0.40	KN/m2
	CARGAS PERMANENTES (muertas)	0.60	KN/m2
	CARGA TOTAL (zona aligeradas)	1.40	KN/m2

### PÓRTICO CUB. SUPERIOR

#### Pórtico 1



(L<sub>a</sub>) Longitudes de anclaje de barras corrugadas B500S en hormigón HA25

Armadura	ANCLAJE **SOLAPO	ANCLAJE **SOLAPO	ANCLAJE **SOLAPO	ANCLAJE **SOLAPO
$\phi$ 8	20 cm	28 cm	29 cm	41 cm
$\phi$ 10	25 cm	35 cm	36 cm	50 cm
$\phi$ 12	30 cm	42 cm	43 cm	60 cm
$\phi$ 16	40 cm	56 cm	58 cm	81 cm
$\phi$ 20	60 cm	84 cm	84 cm	118 cm
$\phi$ 25	94 cm	132 cm	131 cm	183 cm

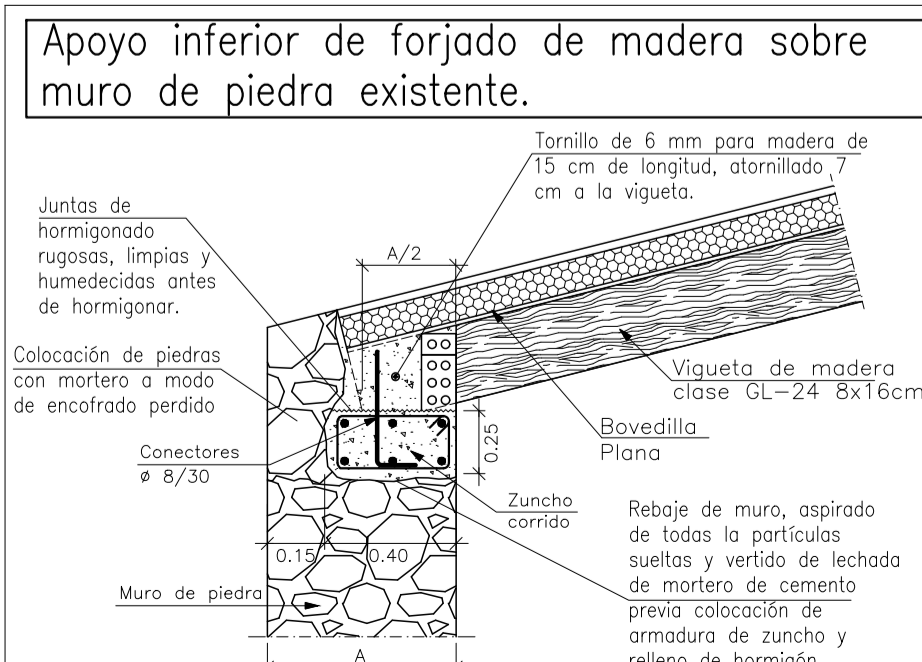
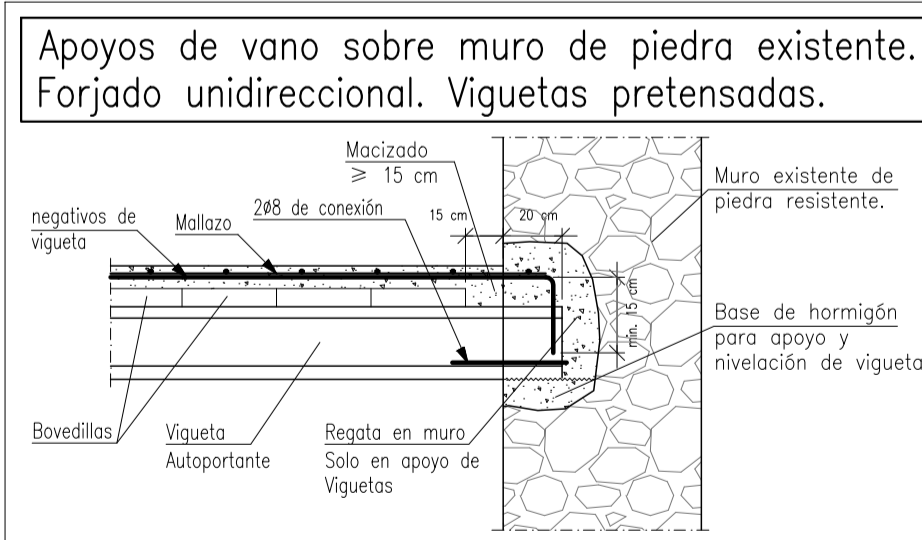
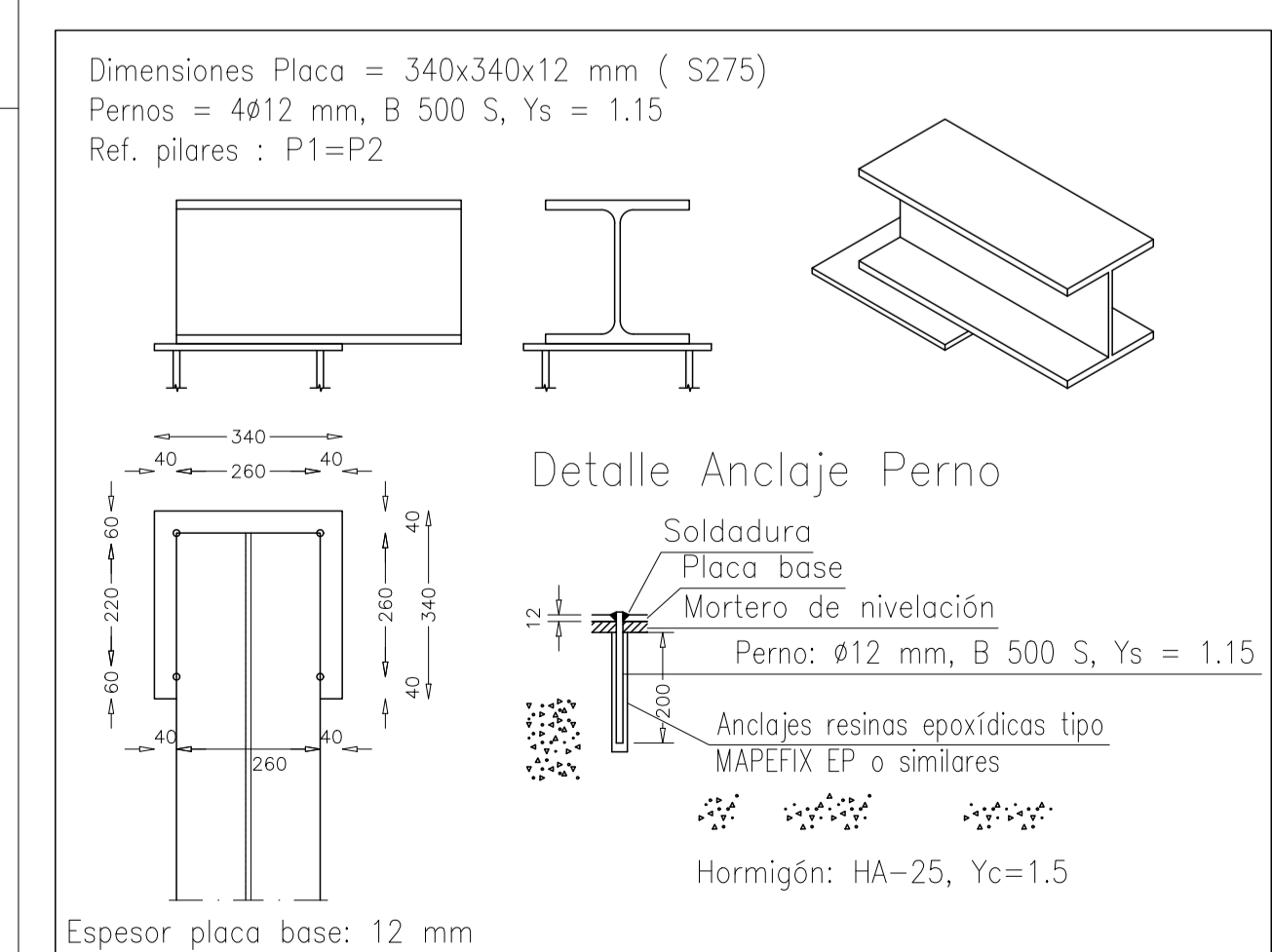
### CONTROL DE LA ESTRUCTURA METÁLICA. ACERO S275

Los materiales a emplear cumplirán lo establecido en las siguientes Normas y en los Pliegos de Condiciones adjuntos:  
 -Perfiles: DB SE-A, UNE 26521-72, 36526-94 y 36527-73.  
 -Chapas: DB SE-A, UNE 36060.  
 -Soldaduras: DB SE-A, UNE 14002, 14011, 14012, 14022, 14130, 14031 y 14038.  
 Se efectuará en los siguientes controles de ejecución:  
 1.0 Comprobación de forma (una cada 5 vigas). No se admitirán tolerancias en la flecha superiores a L/500 ni a 10 mm.  
 2.0 Comprobación de soldaduras:  
 2.1 En empalmes, se comprobará una soldadura por unidad, no admitiéndose interrupciones del cordón ni defectos aparentes.  
 2.2 En piezas compuestas, se comprobará una soldadura por pieza, no admitiéndose variaciones de longitud y separaciones que queden fuera del ámbito definido en el proyecto ni defectos aparentes.  
 2.3 Siguiendo el plan de control que la Dirección Facultativa o el Pliego de Condiciones determine, se efectuarán los ensayos por radiografía o líquidos penetrantes de los cordones que en aquél se especifiquen.  
 \* Todas las soldaduras a tope se realizarán previa biselado por procedimientos mecánicos de los chapos o perfiles a unir, rechazando los materiales entregados a obra que no cumplan estos requerimientos.  
 \* El montaje y colocación de las cerchas se realizará con la ayuda de perfiles de arriostamiento suplementarios, que se retirarán una vez realizada la totalidad de la estructura.  
 \* Se acreditarán los operarios que realicen los trabajos de soldado según los criterios establecidos en la UNE-EN 287-1 93.  
 \* Todos los elementos metálicos irán protegidos con: 2 capas de imprimación anticorrosiva y con 2 capas de esmalte de acabado.  
 \* Todos los elementos metálicos vistos irán protegidos para cumplir con el DB-SI con pintura intumescente Tipo PROMAPINT SC4 o similar. Espesor según factor y tipo de perfil.

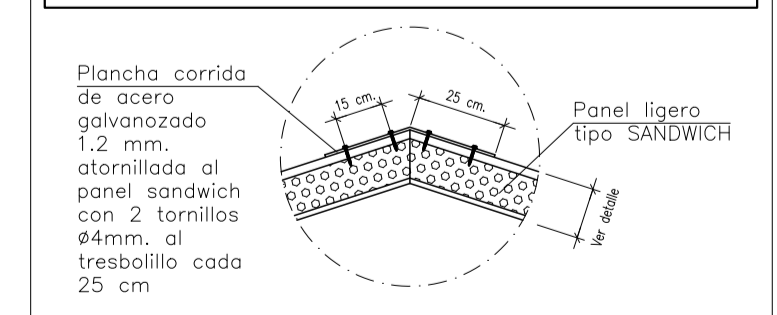
### PRESCRIPCIONES TÉCNICAS DE LAS SOLDADURAS

- Antes del soldado se limpiarán los bordes de la unión, eliminando cuidadosamente toda la escoria, herrumbre o suciedad, y muy especialmente la grasa y la pintura.
- Las partes que se van a soldar estarán además bien secas.
- La proyección de gotas de soldadura se evitará cuidadosamente.
- La soldadura será continua en toda la longitud de la unión (excepto en las indicadas expresamente), y de penetración completa.
- Se tomarán las precauciones precisas para proteger los trabajos de soldado contra el viento y la lluvia.
- Después de ejecutar cada cordón, y antes de depositar el siguiente, se limpiará su superficie con siqueto y cepillo de alambre, eliminando todo rastro de escoria.
- Todas las soldaduras de esta obra se ejecutarán perimetralmente, excepto en las indicadas expresamente.
- Las gargantas de soldadura serán como mínimo 0,5 veces el espesor de la chapa más delgada a unir. Ver detalle.

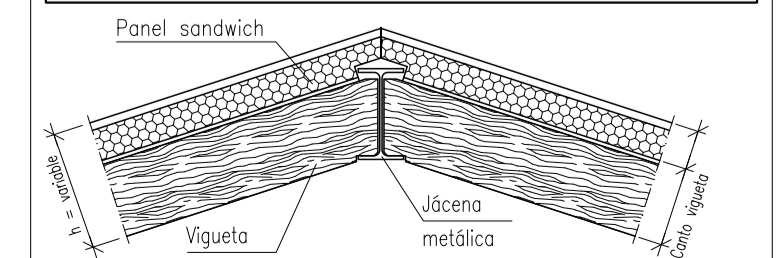
### PLACA DE ANCLAJE



### DETALLE C. Unión de paneles tipo sandwich enfrentados



### Apoyos de vano sobre JÁCENA METÁLICA. Forjado unidireccional INCLINADO. Viguetas DE MADERA.



CUADRO DE CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL HORMIGÓN IN SITU					
NORMA EHE DB (RD 1247/08 de 18 de Julio)					
CLASE DE EXPOSICIÓN	CIMENTACIÓN Y MUROS ENTERRADOS: IIa		ESTRUCTURA: IIa		
CONTROL DE EJECUCIÓN	COEFICIENTE DE SEGURIDAD SOBRE LAS ACCIONES				
NORMAL	PERMANENTES: 1.5	VARIABLES O PERMANENTES NO CONSTANTES: 1.6			
HORMIGÓN					
TIPO DE HORMIGÓN	COMPONENTES DEL HORMIGÓN				
CIMENTACIÓN	ESTRUCTURA	CEMENTO	ARIDOS	TAMAÑO MAX/MIN DEL ARIDO	AGUA
HA 25-B-25 IIa	HA 25-B-15 IIa	CEM II/A-V 42.5 R	MACHAQUEO CALCAREO	25/4 mm	15/4 mm
CONTENIDO MÍNIMO DE CEMENTO		RELACION MÁXIMA AGUA/CEMENTO			
CIMENTACIÓN: 275 kg	ESTRUCTURA: 275 kg	CIMENTACIÓN Y MUROS		ESTRUCTURA	ADITIVOS
		0.60		0.60	NINGUNO
DUREZA					
CONSISTENCIA	COMPACTACIÓN	ASENTO EN EL CONO DE ABRAMS	A LOS 7 DÍAS	A LOS 28 DÍAS	NIVEL CONTROL DE CALIDAD
BLANDA	VIBRADO MECÁNICO	6-9 cms.	19 N/mm2	25 N/mm2	ESTADÍSTICO
COEFICIENTE DE SEGURIDAD					
1.5					
ARMADURAS					
TIPO DE ACERO	CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS		RECURRIMIENTO		
BARRAS CORRUGADAS	MALLAS ELECTROSOLDADAS	NIVEL CONTROL DE CALIDAD	COEFICIENTE DE SEGURIDAD	ACERO CERTIFICADO	NOMINAL
B-80S	B500T	NORMAL	1.5	AENOR	MNMO + 10m/m
500 N/mm2	500 N/mm2	RECORRIMIENTO			
		35 mm.			
ELEMENTOS SUPERFICIALES					
HORIZONTALES		EMPARRILLADO INFERIOR	EMPARRILLADO SUPERIOR		
		50 $\phi$ 6 100 cms.	50 $\phi$ 6 50 cms.		
MUROS		CAJA EMPARRILLADO	SEPARACION ENTRE EMPARRILLADOS		
		100 cms.	100 cms.		
VIGAS		SOPORTES	100 $\phi$ 200 cms.		