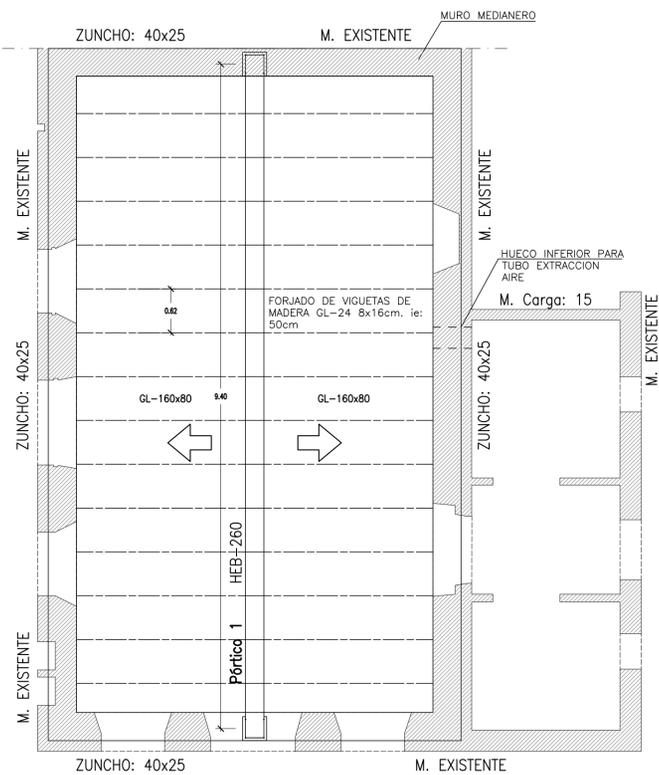


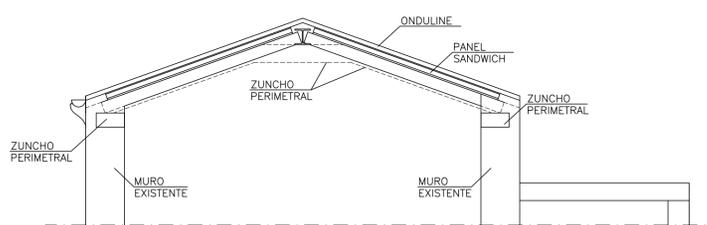
CUB. INFERIOR

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

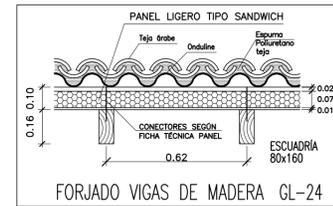
MURO EXISTENTE



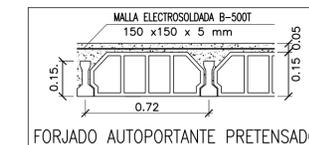
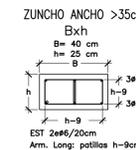
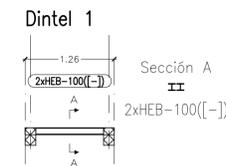
CUB. SUPERIOR



CUB. SUPERIOR



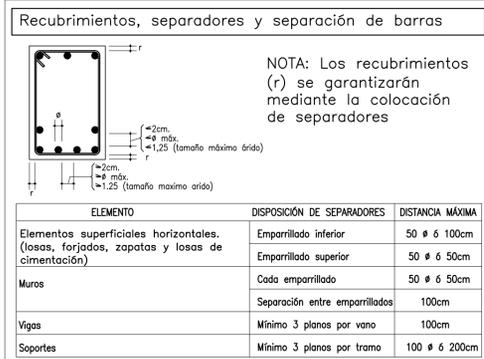
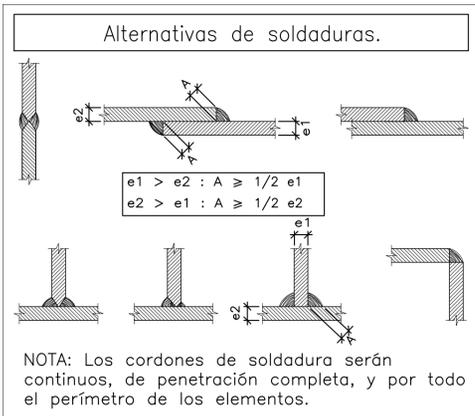
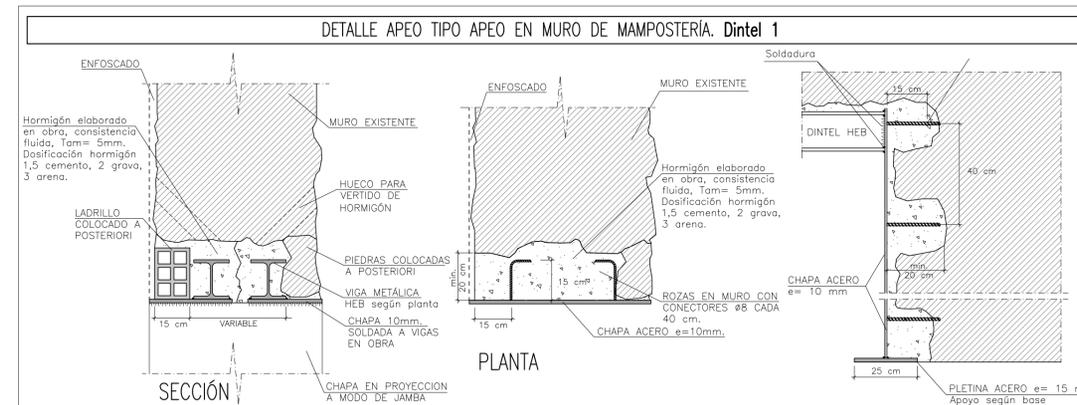
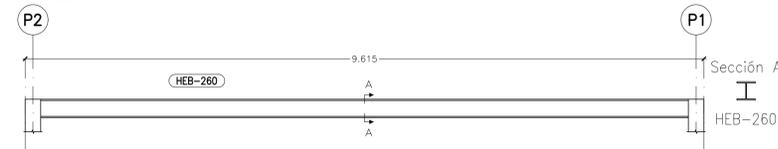
Dintel CUB. INFERIOR



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_a) Longitudes de anclaje de barras corrugadas B500S en hormigón HA25

ARMADURA	ANCLAJE **SOLAJO	ANCLAJE **SOLAJO	ANCLAJE **SOLAJO	ANCLAJE **SOLAJO
ϕ 8	20 cm	28 cm	29 cm	41 cm
ϕ 10	25 cm	35 cm	36 cm	50 cm
ϕ 12	30 cm	42 cm	43 cm	60 cm
ϕ 16	40 cm	56 cm	58 cm	81 cm
ϕ 20	60 cm	84 cm	84 cm	118 cm
ϕ 25	94 cm	132 cm	131 cm	183 cm

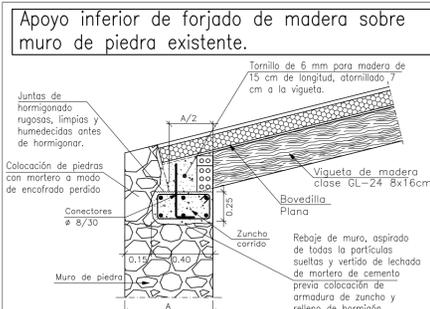
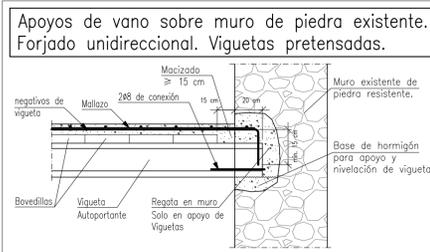
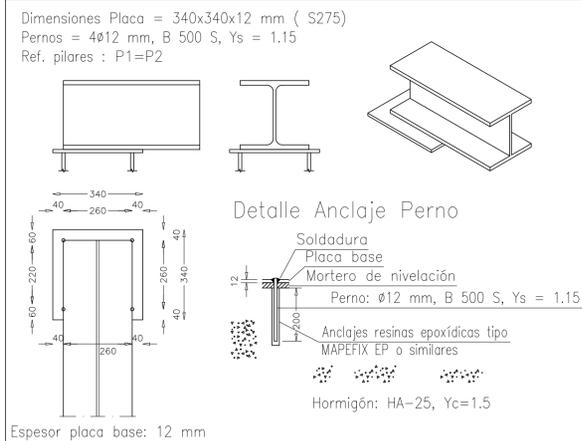
CONTROL DE LA ESTRUCTURA METÁLICA. ACERO S275

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 efectuarán 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 chapas 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.

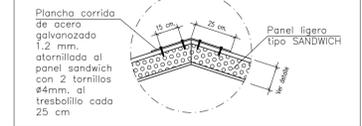
PRESCRIPCIONES TÉCNICAS DE LAS SOLDADURAS

- 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.

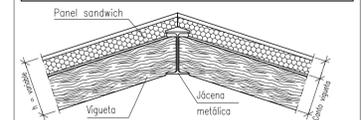
PLACA DE ANCLAJE



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
				0.60	0.60
DUREZA		RESISTENCIA CARACTERÍSTICA			
CONSISTENCIA	COMPACTACIÓN	ASENTO EN EL CONO DE ABRAMS	A LOS 7 DÍAS	A LOS 28 DÍAS	NIVEL CONTROL DE CALIDAD
BLANDA	VERBADO MECÁNICO	6-9 cms.	19 N/mm2	25 N/mm2	ESTADÍSTICO
				15	
ARMADURAS					
TIPO DE ACERO	CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS		RECOBRIMIENTO		
BARRAS CORRUGADAS	MALLAS ELECTROSOLDADAS	NIVEL CONTROL DE CALIDAD	COEFICIENTE DE SEGURIDAD	ACERO CERTIFICADO	NOMINAL
B-80S	B500T	NORMAL	1.5	ACEROR	MÍNIMO + 10m/m
500 N/mm2	500 N/mm2	DISPOSICIÓN DE LOS SEPARADORES (Distancia máxima)			
ELEMENTOS SUPERIORES		EMPARRILLADO INFERIOR		EMPARRILLADO SUPERIOR	
HORIZONTALES		50 ϕ 6 100 cms.		50 ϕ 6 50 cms.	
MUROS		CADA EMPARRILLADO		SEPARACION ENTRE EMPARRILLADOS	
		100 cms.		100 cms.	
VIGAS		100 cms.		100 ϕ 200 cms.	