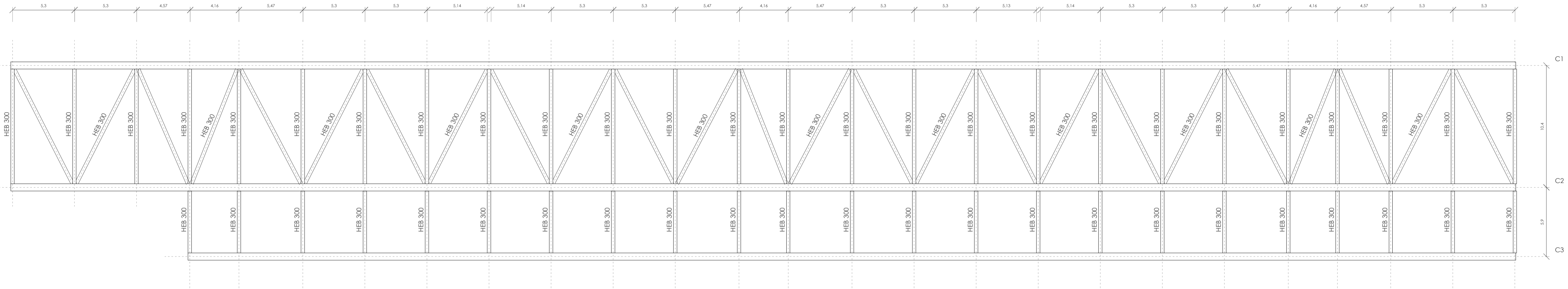


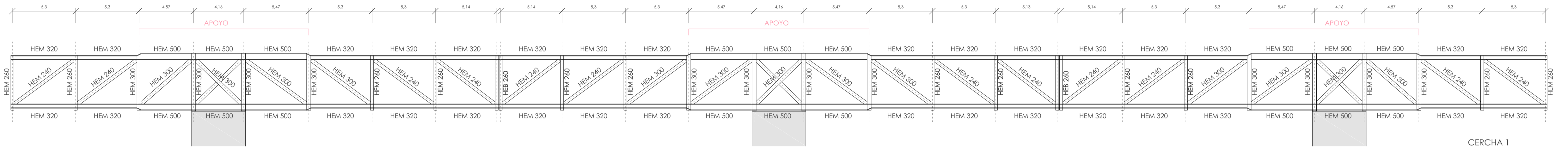
UNIÓN CERCHAS



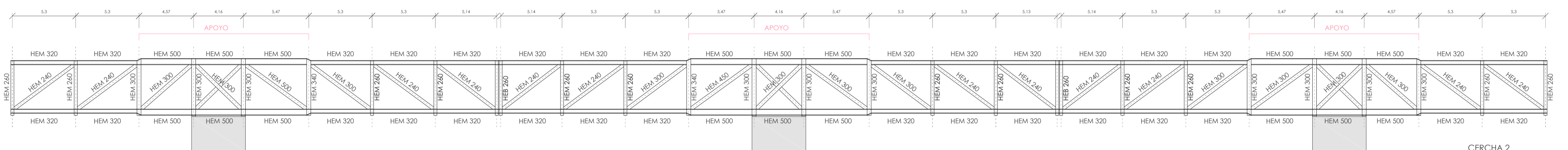
PLANTA CERCHA SOBRE NÚCLEOS DE HORMIGÓN

CARACTERIZACIÓN DE ELEMENTOS EN LAS CERCHAS DE CARGA

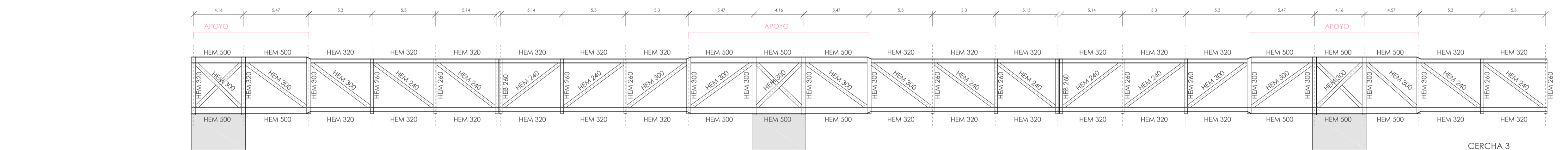
	CERCHA 1	CERCHA 2	CERCHA 3
DIAGONALES	PERFIL + PLATABANDA 10 mm	PERFIL + PLATABANDA 10 mm	PERFIL + PLATABANDA 10 mm
MONTANTES	PERFIL + PLATABANDA 20 mm	PERFIL + PLATABANDA 20 mm	PERFIL + PLATABANDA 20 mm
CORDONES	DOBLE CAJÓN SOLDADO CONTINUO	DOBLE CAJÓN SOLDADO CONTINUO	DOBLE CAJÓN SOLDADO CONTINUO
DIAGONALES APOYO	PERFIL + PLATABANDA 10 mm	PERFIL + PLATABANDA 10 mm	PERFIL + PLATABANDA 10 mm
MONTANTES APOYO	PERFIL + PLATABANDA 20 mm	PERFIL + PLATABANDA 20 mm	PERFIL + PLATABANDA 20 mm
CORDONES APOYO	DOBLE CAJÓN SOLDADO CONTINUO	DOBLE CAJÓN SOLDADO CONTINUO	DOBLE CAJÓN SOLDADO CONTINUO
MONTANTE JUNTA DILATACIÓN	DOBLE CAJÓN INDEPENDIENTE S= 70 mm	DOBLE CAJÓN INDEPENDIENTE S= 70 mm	DOBLE CAJÓN INDEPENDIENTE S= 70 mm



CERCHA 1



CERCHA 2



CERCHA 3

- * NOTAS:
- Las triangulaciones marcadas en la planta de la cercha solo se repiten en el nivel superior de la planta. Barras arriostrantes inferiores sin triangulaciones.
 - Las cerchas se terminarán de soldar en obra, mediante control exhaustivo de parámetros y calidad, encontrándose dividida en los siguientes tramos:
 - tramos de apoyo
 - centrales hasta junta
 - vueltos

CUADRO DE CARACTERÍSTICAS Y RESISTENCIA ACERO

ACERO LAMINADO S355; VIGAS Y PILARES(P1-P6) CERCHA	Módulo de elasticidad E= 210 000 N/mm ²	Límite elástico Fy= 355 N/mm ²	Coefficiente parcial Y _m =1,05
--	---	--	--

PROTECCIÓN FRENTE A LA CORROSIÓN Y EL FUEGO

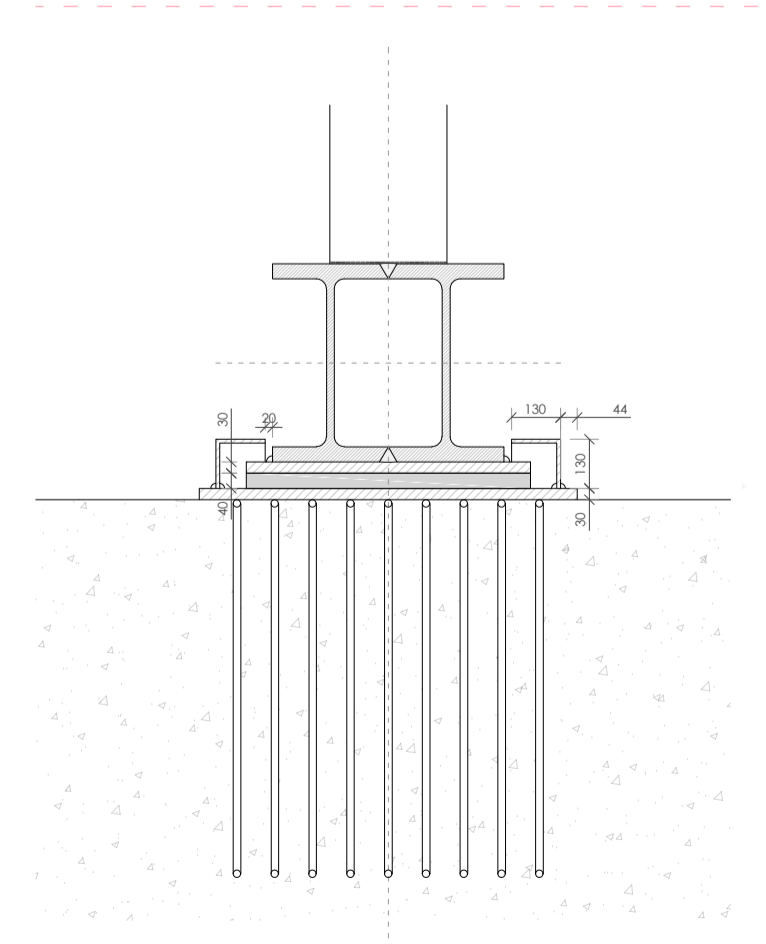
El proceso para la protección de la estructura se llevará a cabo en obra.
 FASE 1. Preparación de superficies: limpieza por chorro abrasivo a fondo Sa 2
 FASE 2. Impregnación de pintura antioxidante (inmediatamente después de la operación de limpieza) de marca Hempel, para una categoría de corrosividad C1 y una vida estimada >15 años, número de sistema 4 (BA Epoxy + BA Poliuretano) con un espesor total de 160 micras.
 1x HEMUDUR 18500 100 micras
 1x HEMUTHANE ENAMEL 58510 60 micras
 (NOTAS: BA= Base Agua, LA PINTURA SERÁ COMPATIBLE CON PINTURA INTUMESCENTE)
 FASE 3. Pintura intumescente de marca Hempel, para categoría de corrosividad hasta C2, sistema BA total.
 1x 75um Herculacryl Primer Hi-Build 18032 100 micras
 1x Hempacore AQ 48860
 1x 50um Herculacryl Enamel 58100*
 (*NOTAS:En un entorno C1, como es nuestro caso, no es necesario una capa de acabado, pero se especifica con fines de mejora estética.)
 FASE 4. Pintura ignífuga de marca Batem. Batemlac Ignifugo Solinado, para elementos vistos.

LEYENDA DE ELEMENTOS ESTRUCTURALES

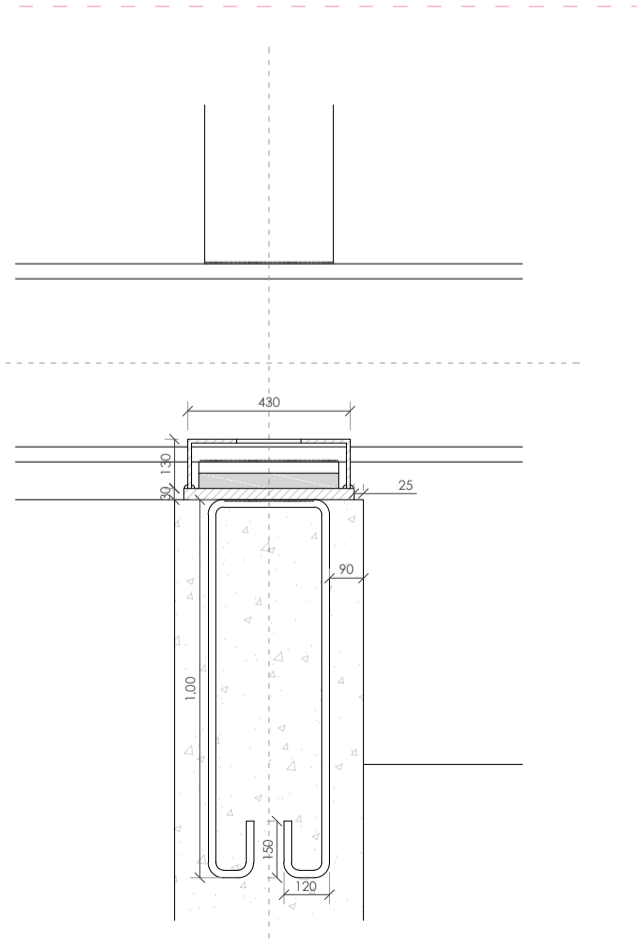
	FORJADO CHAPA COLABORANTE
	DIRECCIÓN DE APOYO FORJADO
	NÚCLEO DE HORMIGÓN
	EJES DE VIGAS Y PILARES
	LOCALIZACIÓN DE HUECO
	LIMITE DE ENVOLVENTE DEL EDIFICIO

* ASIGNACIÓN DE TIPO DE PILARES EN CUADRO DE PILARES

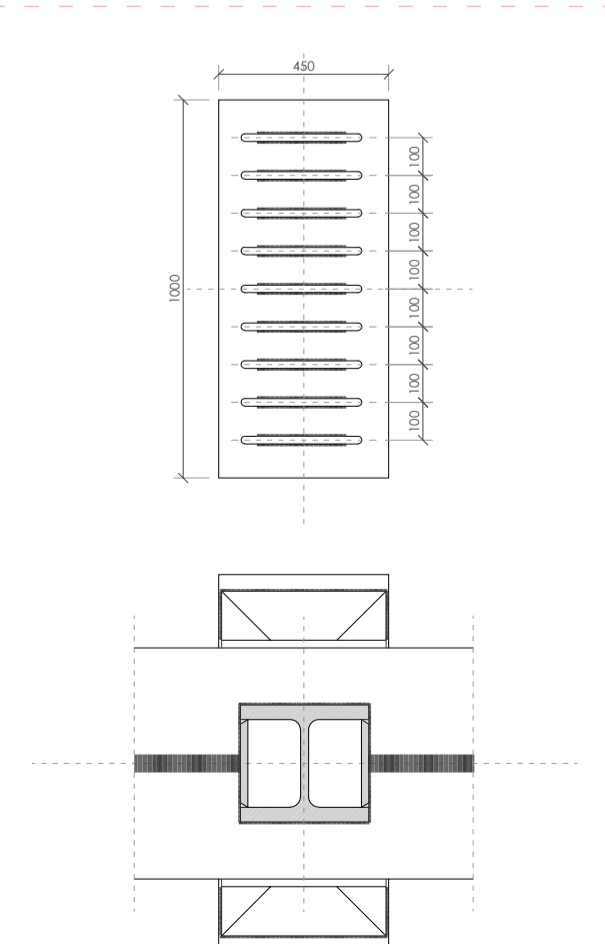
e 1:20. cotas en mm



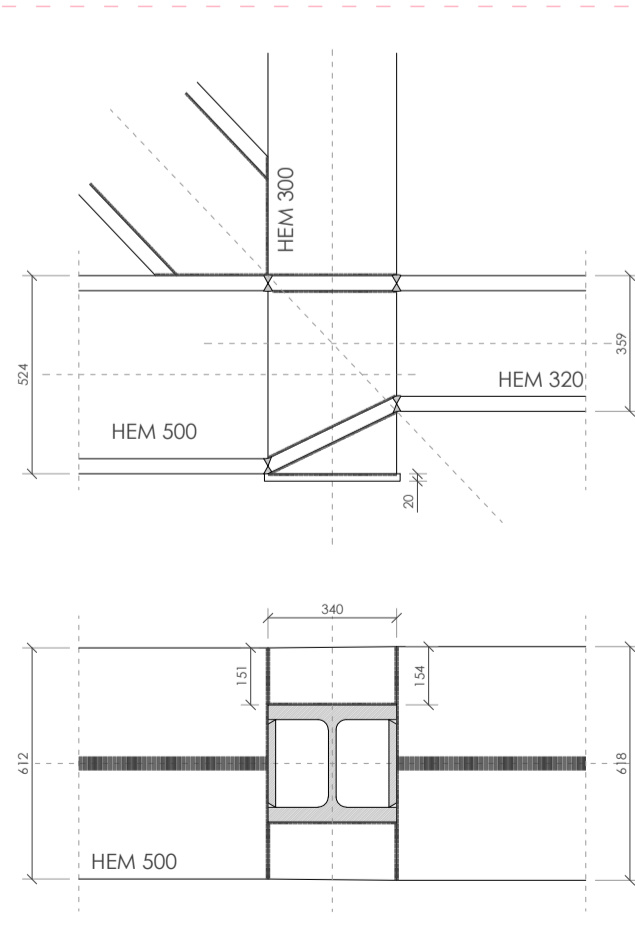
DETALLE APOYO CERCHA EN NÚCLEO HORMIGÓN



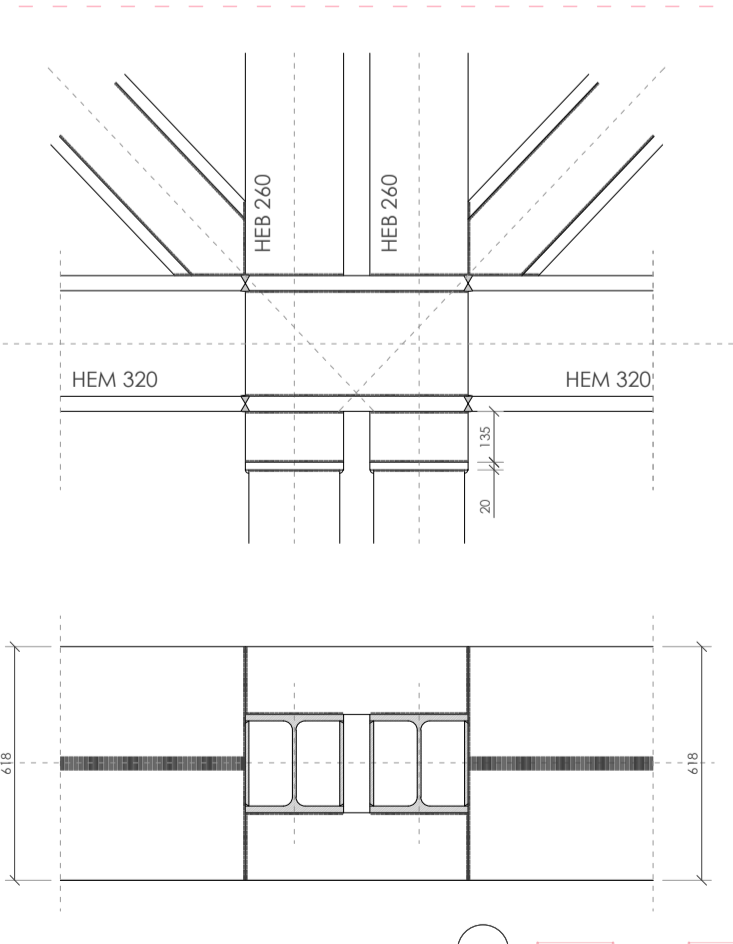
DETALLES PLACAS DE UNIÓN CON HORMIGÓN



CAMBIO DE SECCIÓN + ENCUENTRO CON MONTANTE



MONTANTE JUNTA DILATACIÓN + UNIÓN CON TIRANTE



- Perfil cordón inferior cercha HEM 500 en cajón soldado
- Perfil montante cercha HEM 300 + platabandas laterales mediante borquillas de 20 mm
- Casquillos antivibratorio L 120x120x15 mm
- Chapa de asiento de cordón inferior
- Bansa de neopreno bajo chapa.
- Chapa de apoyo 1000x450x30 mm anclada a estructura de hormigón
- 9 Borquillas de 20 mm Ø500s, soldadas en la parte inferior de las placas de anclaje
- Muro de hormigón armado. Núcleo soporte
- Cordón continuo en soldadura.
- Chapa de acero galvanizado. Acabado en borde e=25 mm