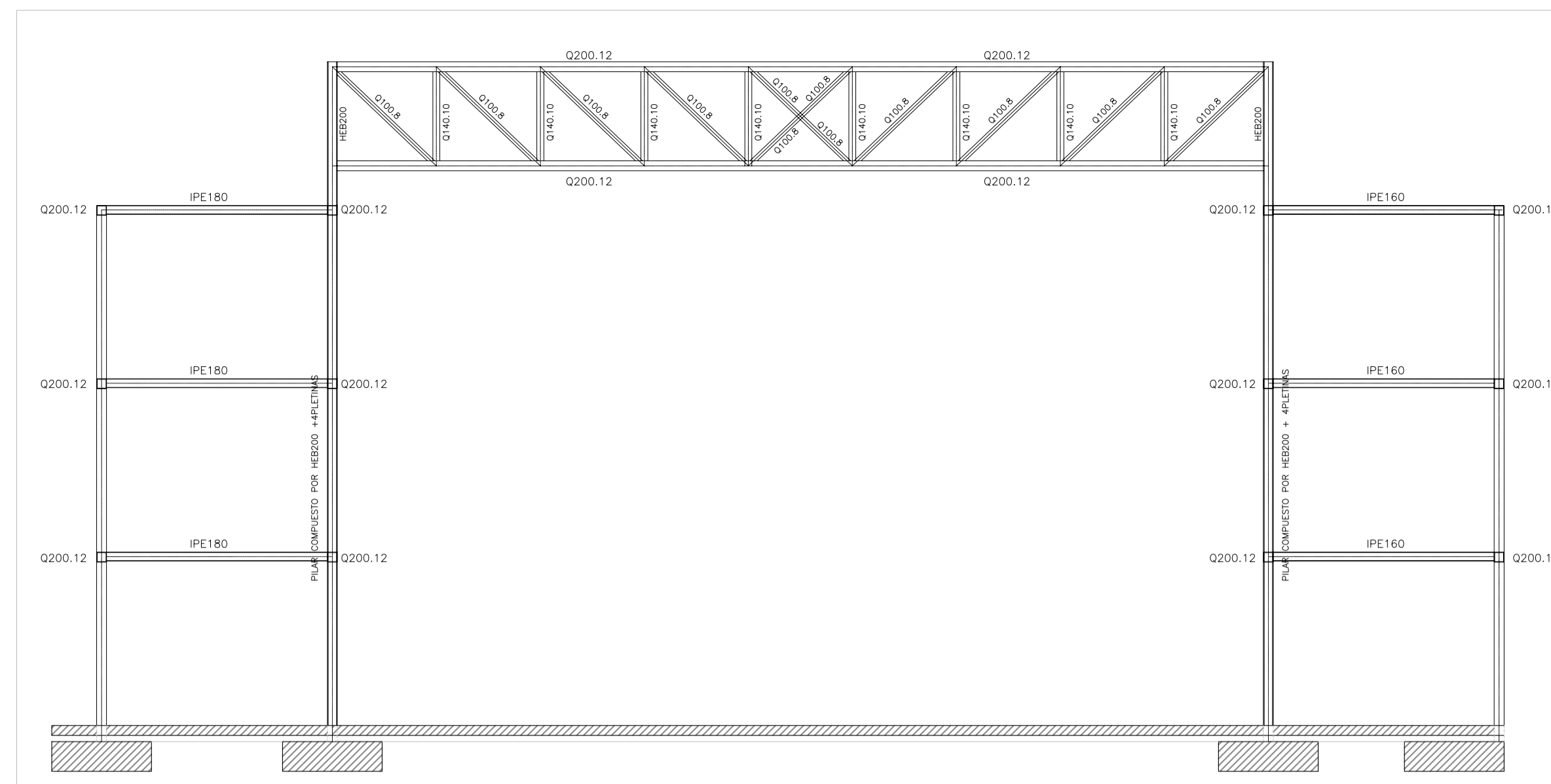
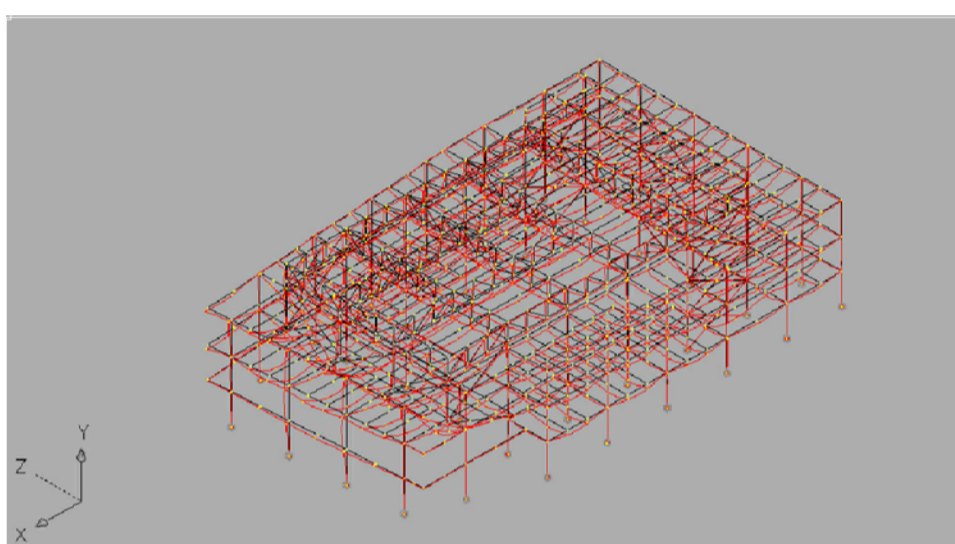


PORTICO 1



PORTICO 2

DEFORMADA 3D



SECCION A
CUELQUE DE PLATEA

DIAGRAMA DE CORTANTE

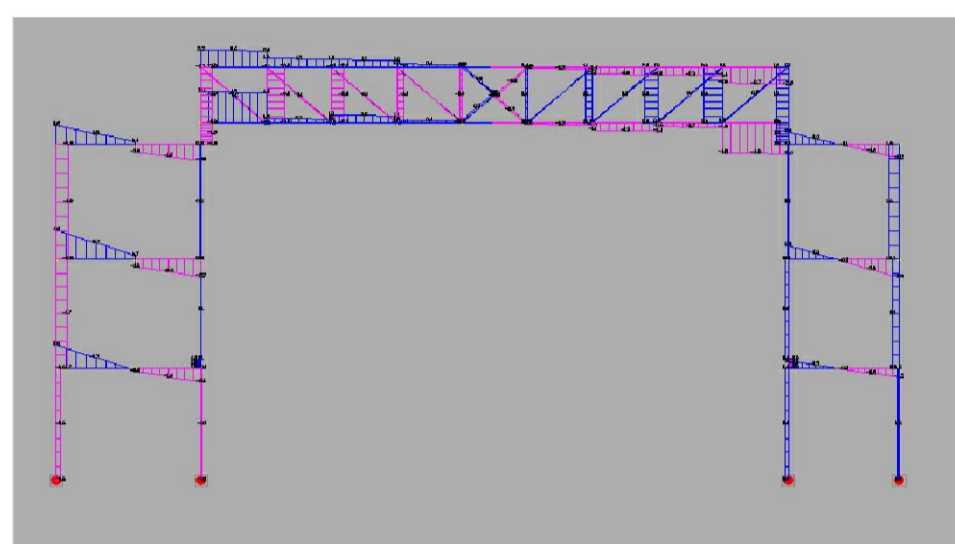


DIAGRAMA DE MOMENTOS

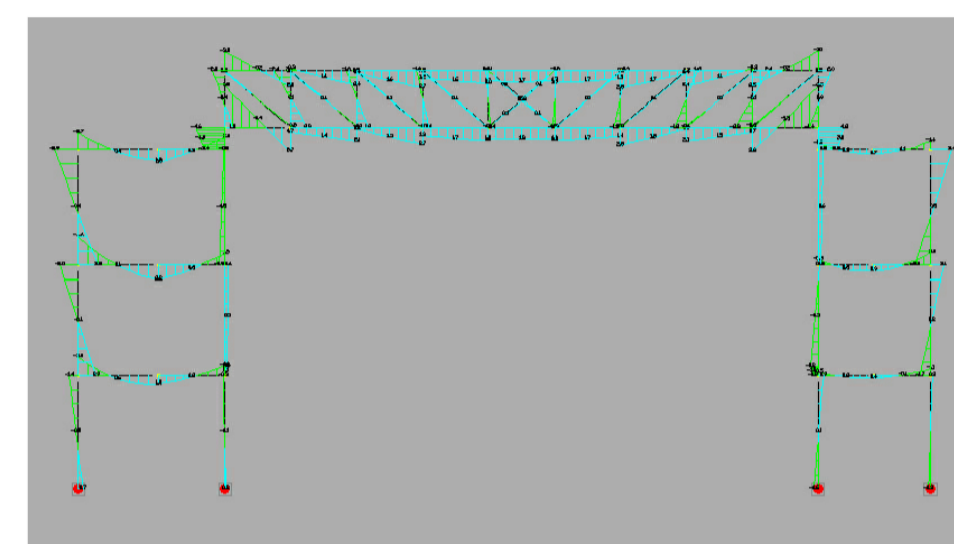
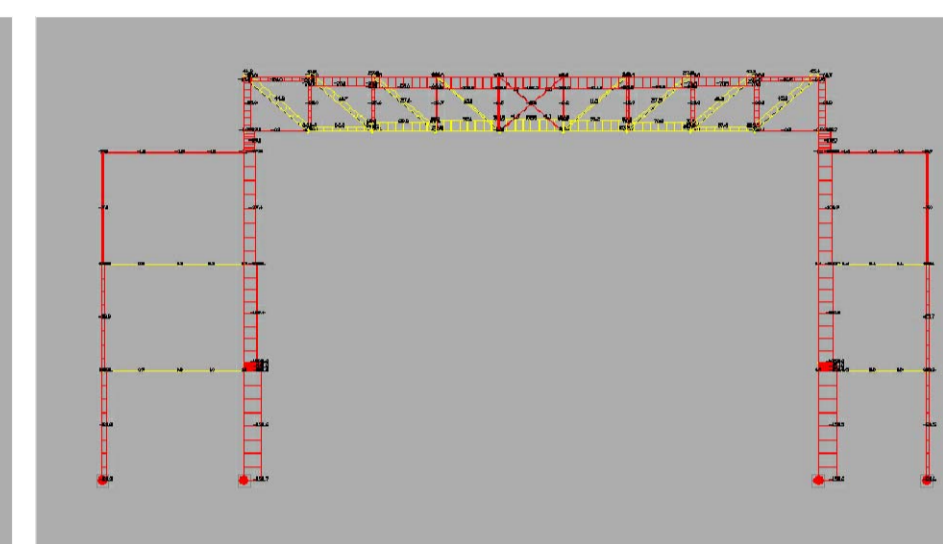


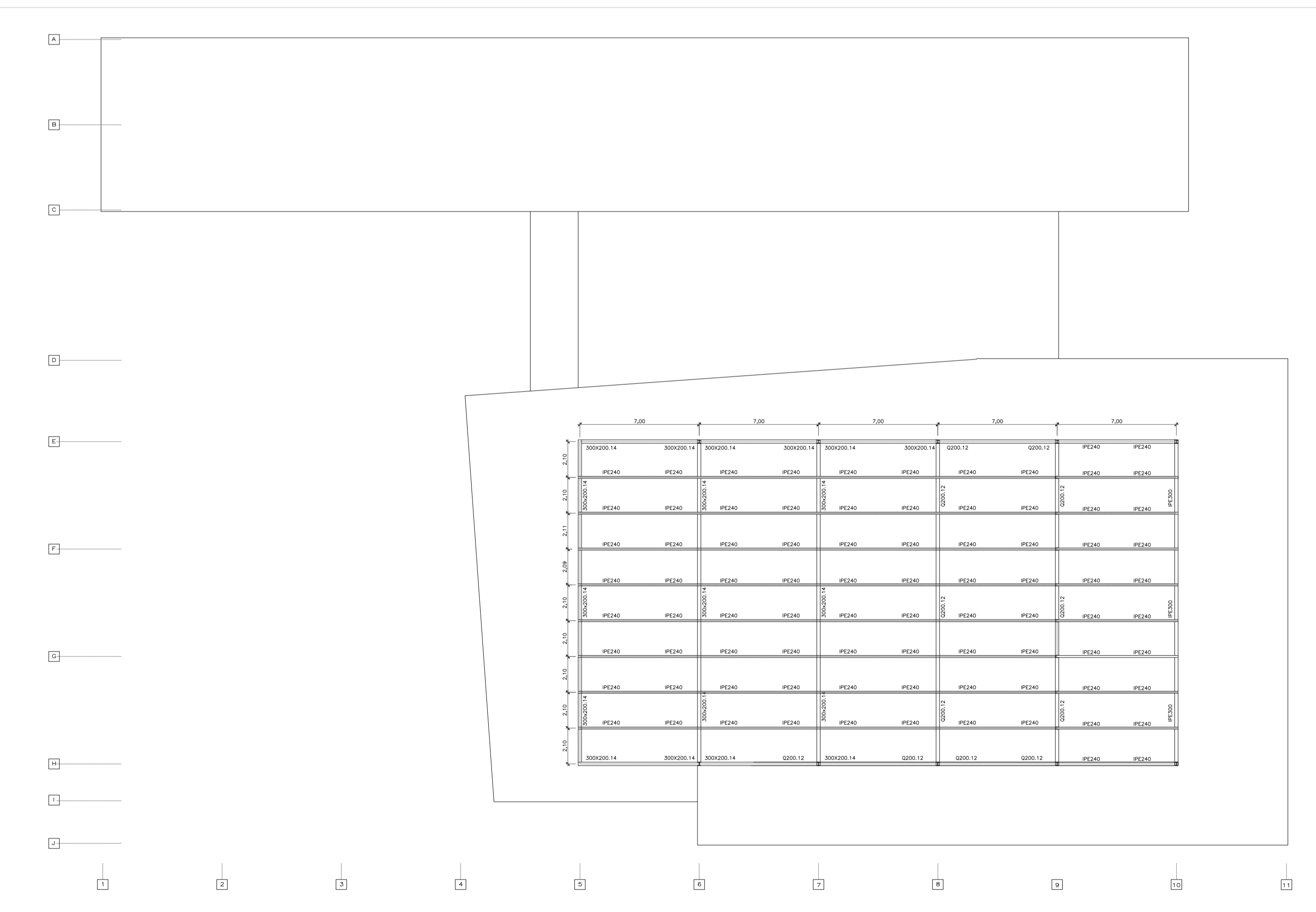
DIAGRAMA DE AXILES



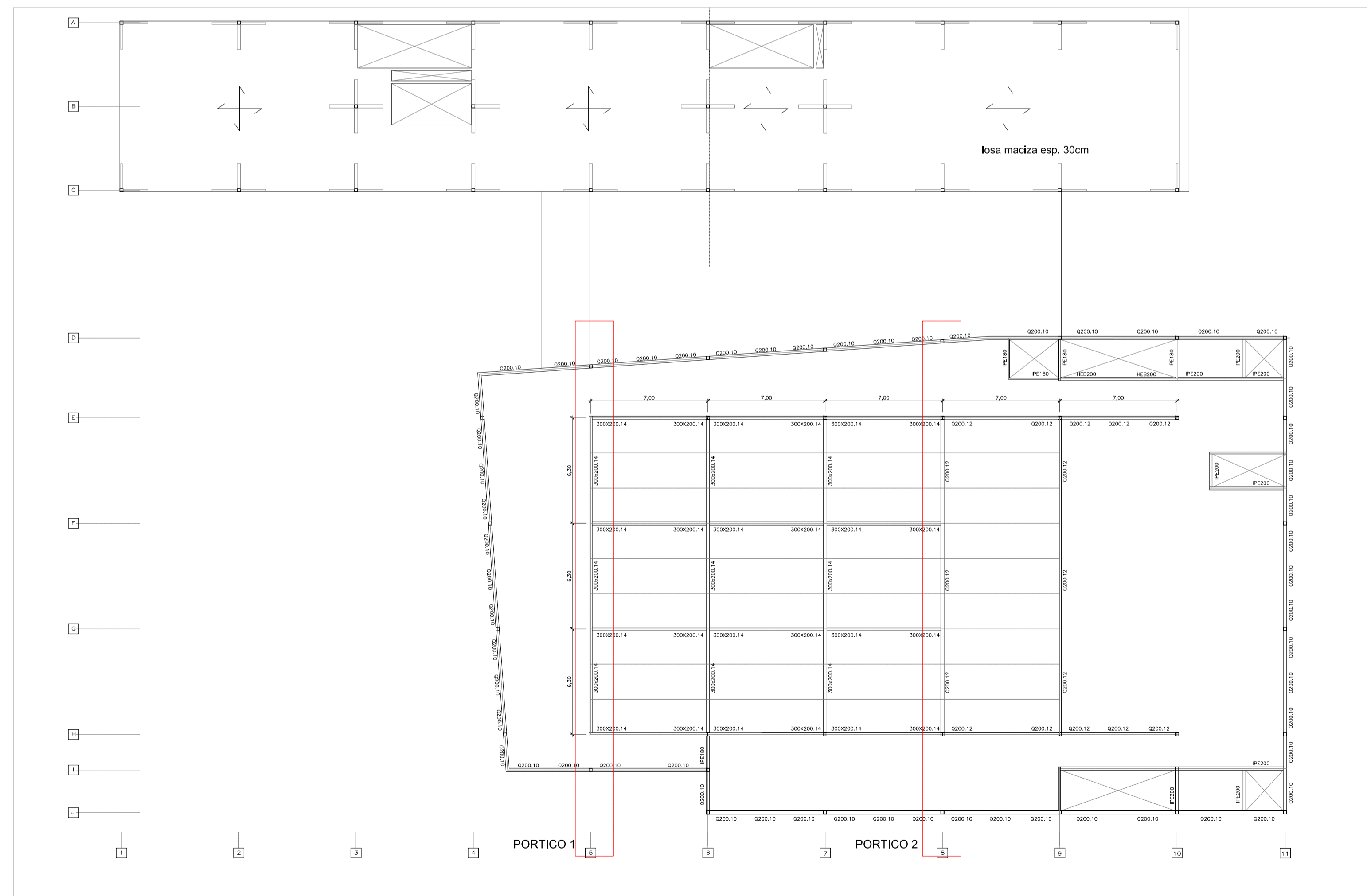
CARACTERÍSTICAS Y ESPECIFICACIONES DEL HORMIGÓN EHE		
HORMIGÓN HA-25-B-20-11A		RESISTENCIA CARACTERÍSTICA
ESPECIFICACIONES		A los 7 días 17,5 MPa
		A los 28 días 25 MPa
ENSAYOS DE CONTROL		
Tipo de cemento	CEM I clase 42,5	Nivel
Mínimo contenido en cemento	275kg/m ³	Clase de probeta
Máximo contenido en cemento	400kg/m ³	Clase
Árido: Tamaño máximo:	20	Robados
Clase	0,6	Clase
Máxima relación A/C		Robados
Sólo se modificará la consistencia con aditivos		Consultar la frecuencia de los ensayos (unidad de obra por ensayo) y el número de series de probetas por ensayo.
ADITIVOS	Consultar D.F.	Número de probetas para cada serie:
DOCLIDAD		o 7 días
		o 28 días
		de reserva
Consistencia	Blanda	Otros ensayos según la EHE
Compactación	Vibrado mecánico	
Asentamiento en el cono de Abrams	5-10cm	VER PLEGOS DE CONDICIONES

CONTROL DE LA ESTRUCTURA METALICA	
Los materiales a emplear cumplirán lo establecido en las siguientes Normas y en los Plegos de Condiciones adjuntos:	
-Perfiles	EA-95, UNE 28521-72, 36526-73 i 36527-73
-Chapas	EA-95, UNE 36060
-Soldaduras	EA-95, UNE 14002, 14011, 14012, 14022, 14130, 14031 i 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 1/200 ni a 10 mm.
2.0	Comprobación de soldaduras:
2.0.1	En empalmes, se comprobará una soldadura por unidad, no admitiéndose interrupciones del cordón ni defectos aparentes.
2.0.2	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.
2.0.3	Siguiendo el plan de control que la Dirección Facultativa o el Plego de Condiciones determine, se efectuarán los ensayos por radiografía o líquidos penetrantes de los cordones que en aquél se especifiquen. Todos los soldaduras a tope se realizarán previo biselado por procedimientos mecánicos de las chapas o perfiles a unir, rechazando los materiales entregados o 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.

TIPOS DE SOLDADURA	
SOLDADURAS EN ANGULO	
SOLDADURAS A TOPE	
VER PLEGOS DE CONDICIONES	



ESTRUCTURA PLANTA SOBRECUBIERTA



ESTRUCTURA PLANTA CUBIERTA