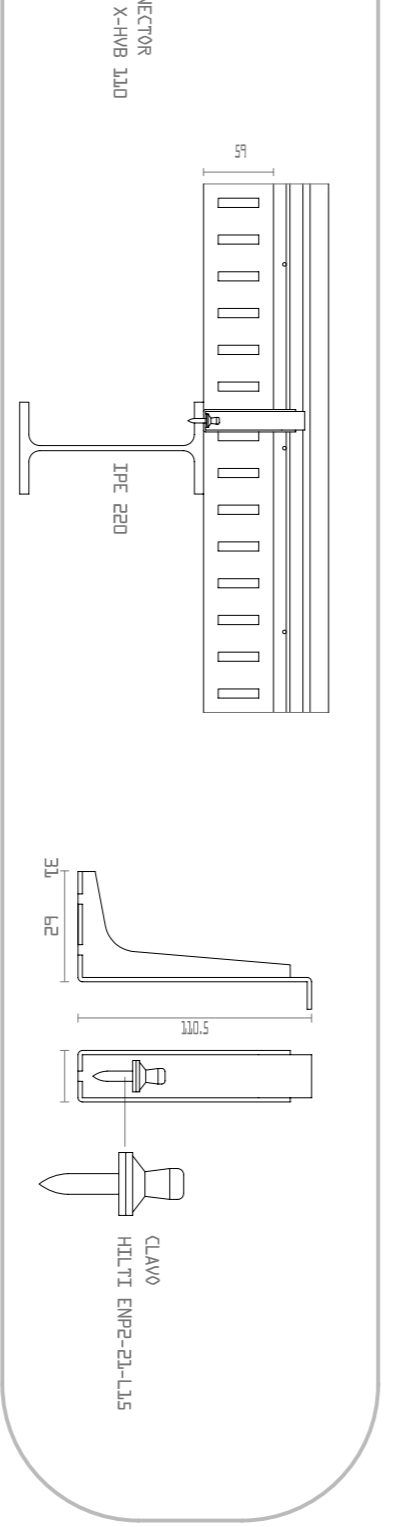
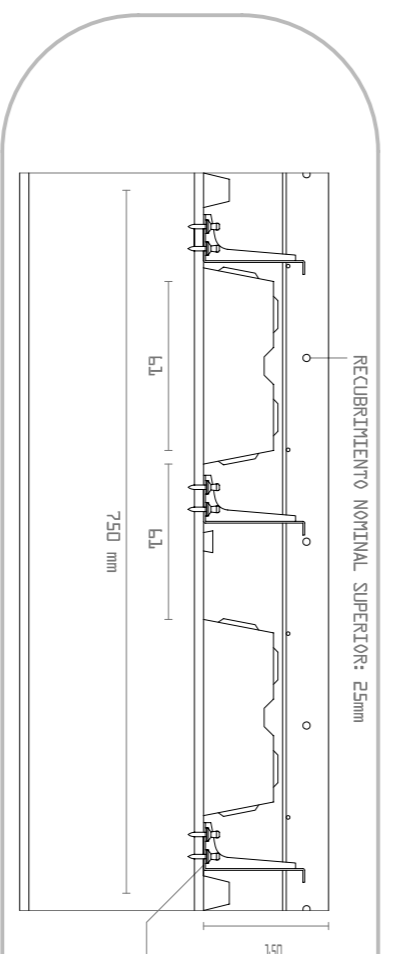
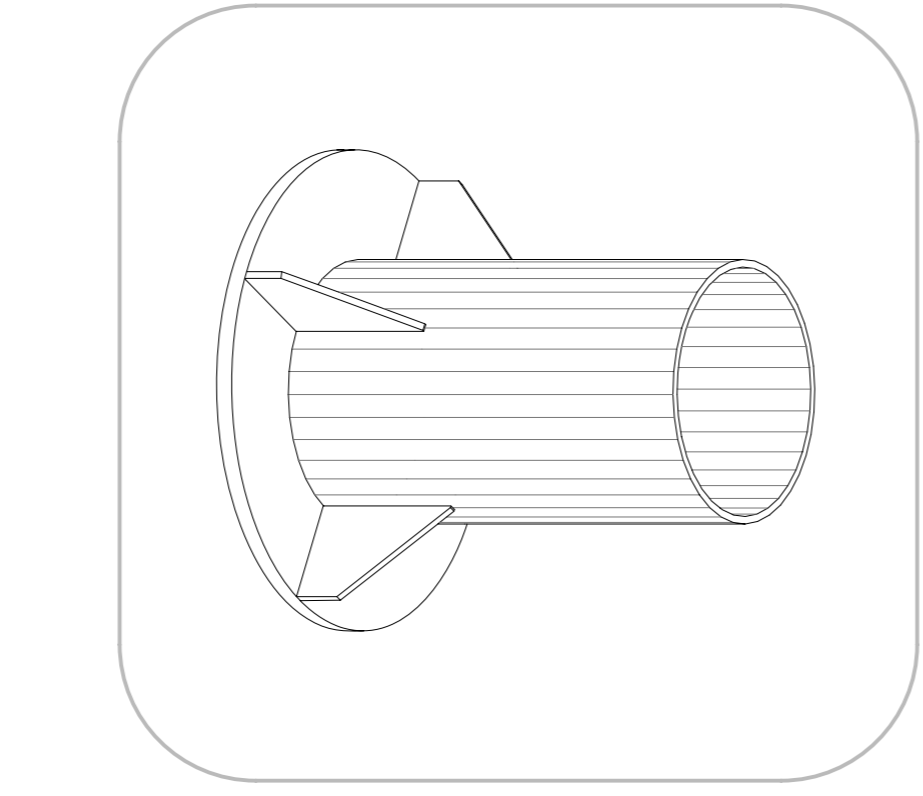
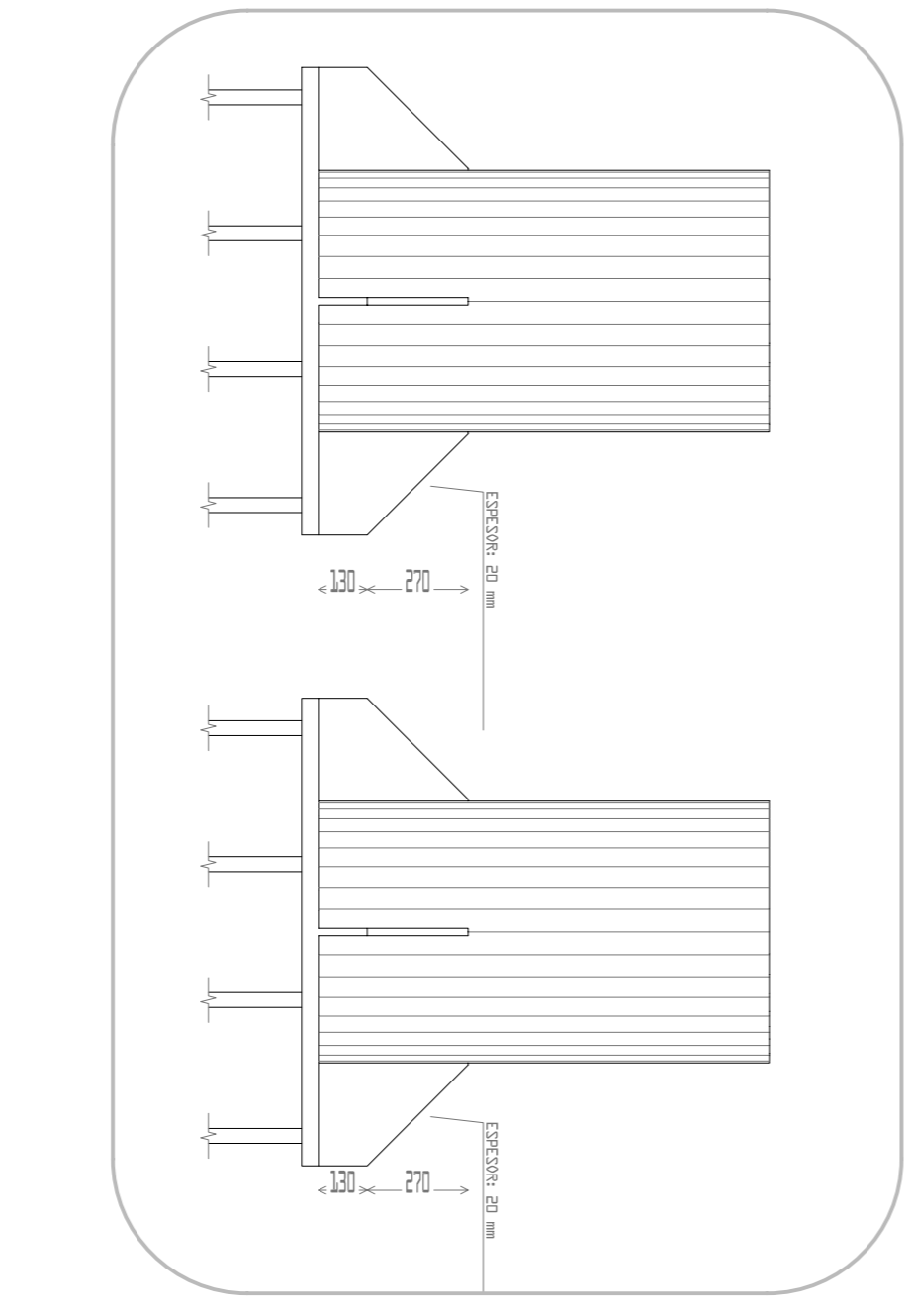
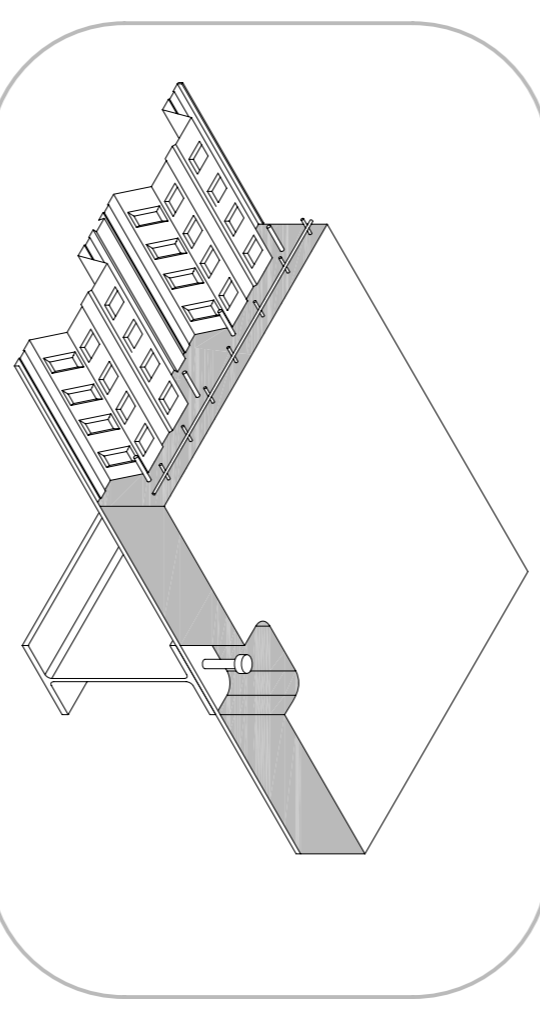


primera planta

CUADRO DE CARACTERÍSTICAS DEL FORJADO DE CHAPA GREGADA COLABORANTE

FORJADO MIXTO DE HORMIGÓN Y CHAPA CONFORMADA COLABORANTE		DISPOSICIONES GENERALES	
LOSA DE HORMIGÓN	DESIGNACIÓN: ARMADURA DE HERRAJE: MALLA ELECTROSOLDADA: ME A Ø 4-4-4 B 500 T LINE 300-9-9	TRANSPORTE:	LAS CHAPAS SE TRANSPORTARÁN EN PAQUETES Y DEBE TENERSE CUIDADO EN REALIZAR EL TRANSPORTE CON ESTABILIDAD Y VIGA DE CALIDEZ.
ARMADURAS	ARMADURA DE HERRAJE: MALLA ELECTROSOLDADA: ME A Ø 4-4-4 B 500 T LINE 300-9-9	ALMACENAMIENTO:	LA CHAPA DEBE ESTAR LIMPIA ANTES DEL VERTIDO DE HORMIGÓN, POR LO TANTO, CONVIERNE ALMACENARLAS EN OBRA DE FORMA QUE NO SE DEFORMEN Y ADemás QUE NO SE COMPARTIMEN DE TIERRA, BARRO, ETC.
CHAPA CONFORMADA	PERFIL: TIPO ACERILIA PL 57/150 Ø SIMILAR	PERSONAL:	DEBE IMPEDIRESSE QUE EL PERSONAL DE OBRA PISE DIRECTAMENTE SOBRE LAS CHAPAS PARA EVITAR SU DEFORMACION Y SOBRE TODO SU ENCUADRAMIENTO, PARA ELLO SE DISPONDRÁN PLANCHAS DE FERRAJE POR DOS TABLEROS COSTADOS CON TABLA.
ESPESES:	1,20 mm	LIMPIEZA:	LAS PLANCHAS DE GRASA, LA TIERRA, BARRO Y EL POLVO REDUCEN SERIALMENTE LA ADHERENCIA DE LA CHAPA AL HORMIGÓN. LA LIMPIEZA CON CHORO DE AGUA NO ES EFECTIVA, PUES EL POLVO ES DEPOSITA DE NUEVO SOBRE LA CHAPA AL CABO DE POCO TIEMPO. EL MEJOR PROCEDIMIENTO ES LA LIMPIEZA CON CHORO DE AGUA, EMPEZANDO POR LA ZONA CENTRAL HACIA LOS BOMBES DEL FORJADO.
LIMITE ELASTICO:	29000 kg/cm ²		
MODULO RESISTENTE:	210000 kg/cm ²		
CONECTORES:	HILTI X-HANS 110 O SIMILAR		
CLAVOS:	HILTI EMP-21-L15 O SIMILAR		



Forjado colaborante

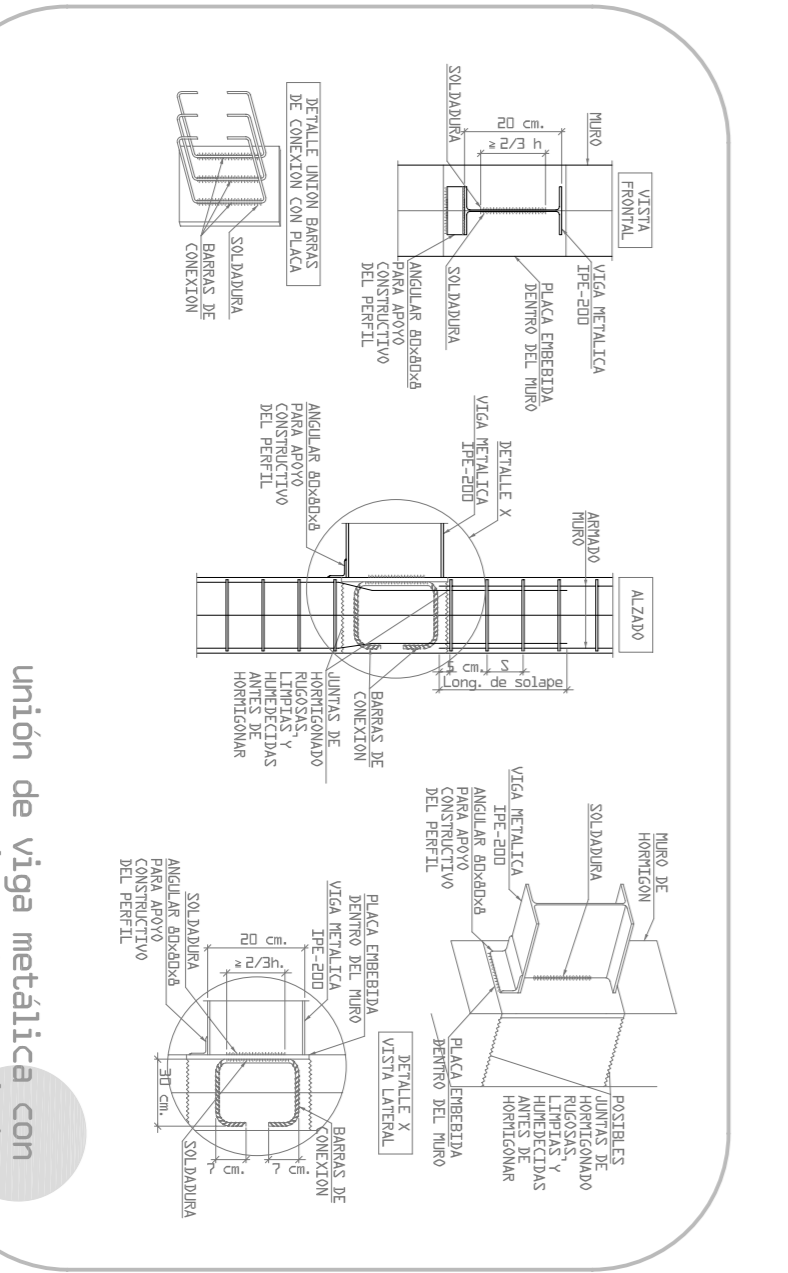
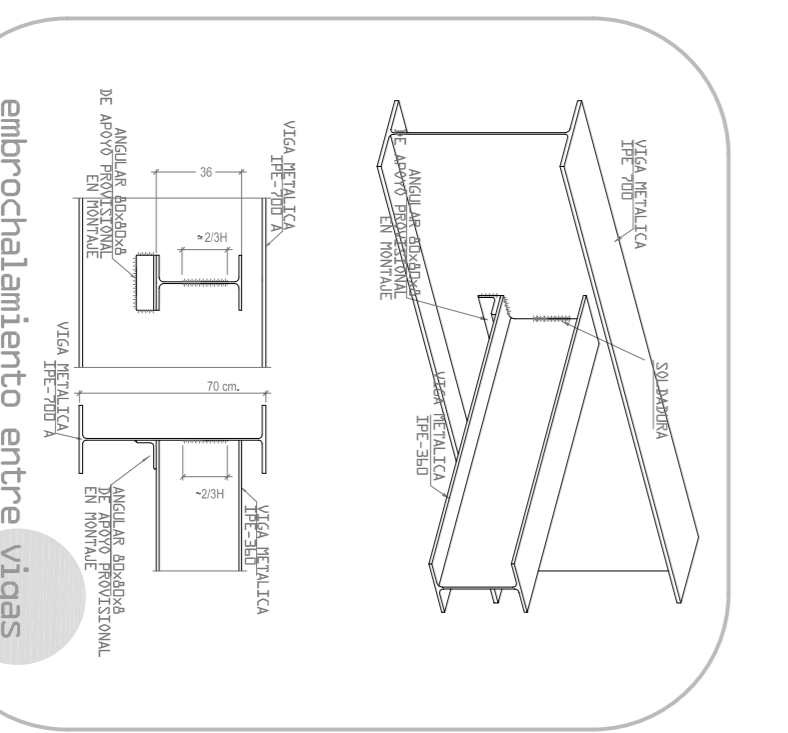
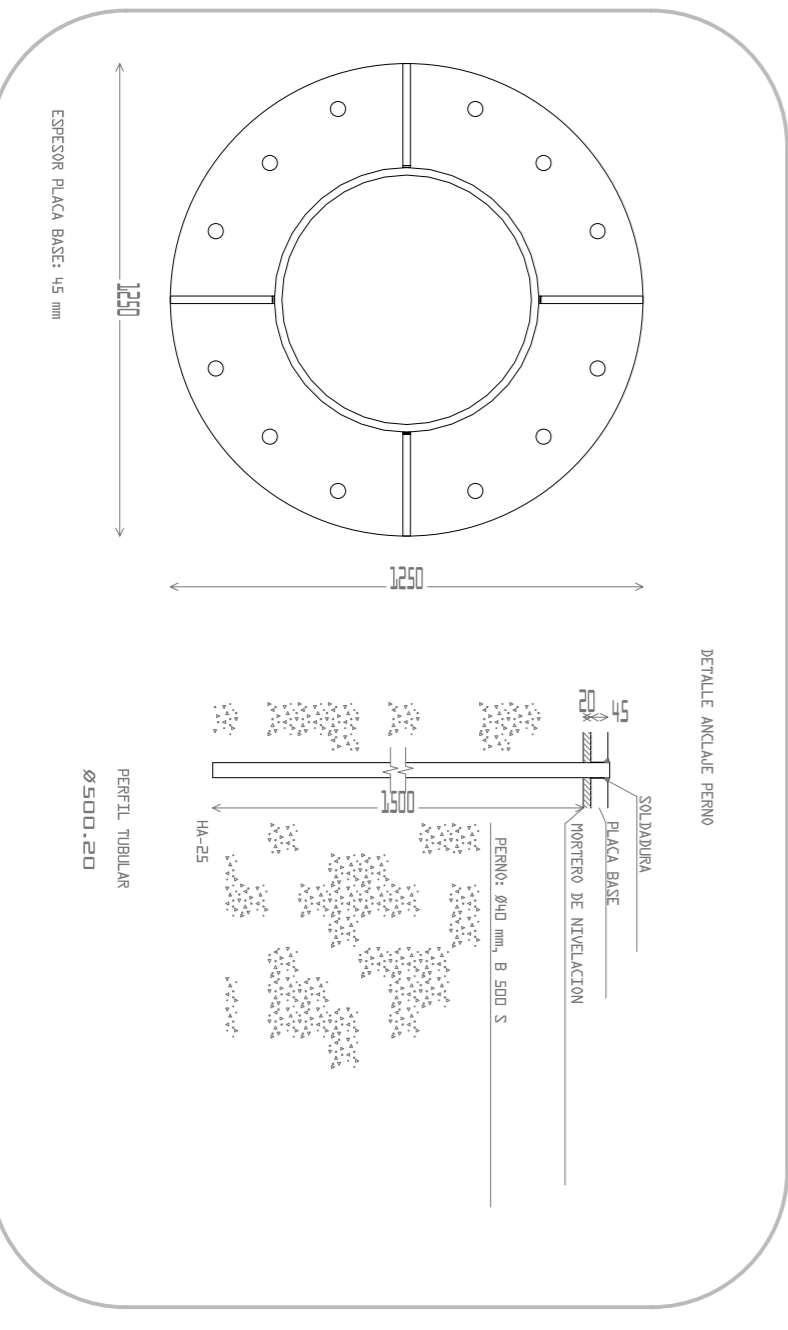
CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS DE LOS ACEROS

ACERO	LIMITE ELASTICO		ALARGAMIENTO DE ROTURA h		RESISTENCIA EN ESPESOR a		RESISTENCIA EN ESPESOR a SOBRE ABSORBIDA EN ENSAYO		TEMPERATURA DE ENSAYO			
	ESPESES < 40mm	> 40mm	EN PROBETA LONG.	EN PROBETA TRANS.	EN PROBETA A TRACCION	EN PROBETA A TRACCION	EN PROBETA LONGITUDINAL	EN PROBETA TRANSVERSAL				
S275SR	275	245	25	22	20	19	400-540	2a	2,5a	27	+20	
S275SR	NE	0,23	0,23	0,23	0,22	0,095	0,095	0,099	0,40	0,40	0,40	0,040
S275SR	NE	0,23	0,23	0,23	0,22	0,095	0,095	0,099	0,40	0,40	0,40	0,040

OBSERVACIONES

- Características mecánicas y composición química de los aceros, según UNE 36010 y CTE-3B-SC-A.
- Suministro y recepción se realizarán según UNE 36007 y CTE-3B-SC-A en cuanto a suministro de composición de los aceros.
- Tolerancias dimensionales, la configuración y el peso se establecen según CTE-3B-SC-A.
- Todas las uniones soldadas se realizarán por arco eléctrico, siguiendo las prescripciones de CTE-3B-SC-A en su capítulo "Uniones soldadas".

Union entre pilar tubular de acero y base de hormigón



Union de viga metálica con muro continuo de hormigón

