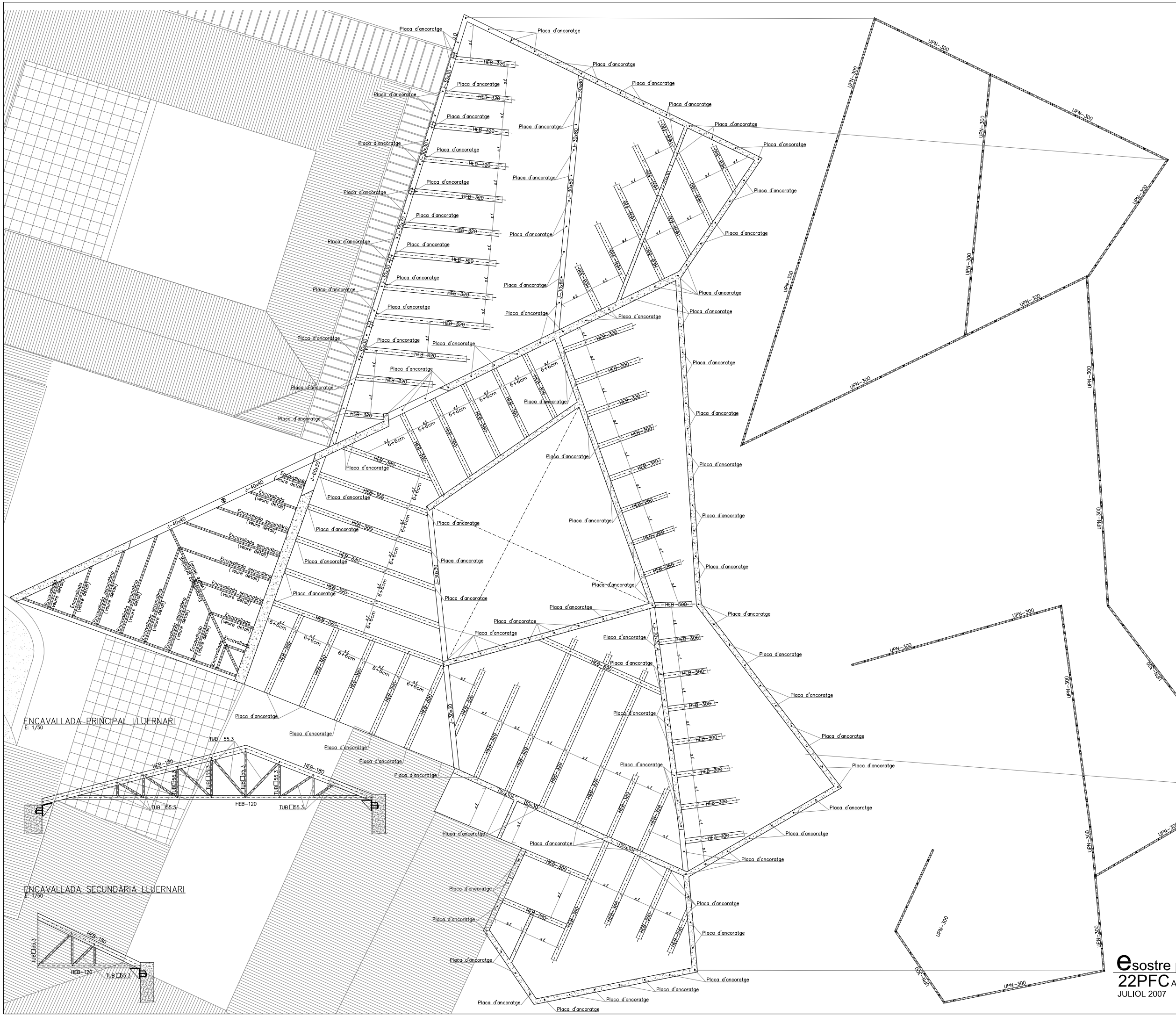
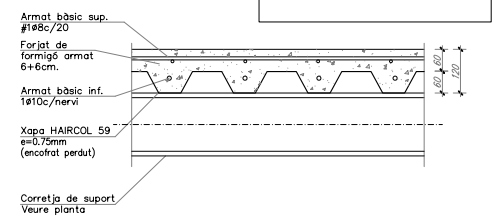


ENCAVALLADA PRINCIPAL LLUERNARI
E: 1/50

ENCAVALLADA SECUNDÀRIA LLUERNARI
E: 1/50

DETALL FORJAT 6+6cm
E: 1/10



NOTA IMPORTANT: VEURE REFORÇOS EN PLANTA

CARACTERÍSTIQUES I ESPECIFICACIONS DEL FORMIGÓ (EHE)

FORMIGÓ HA-25-P-20-I

ESPECIFICACIONS	
Tipus de ciment	CEM I, classe 42,5
Mínim contingut de ciment	250 Kp/m³
Màxim contingut de ciment	400 Kp/m³
Arid; Tamany màxim:	20
Classe	Rodats
Màxima relació A/C	0,65
Només es modificarà la consistència amb aditius	
ADITIUS	Consulteu D.F.

DOCILITAT	
Consistència	Plàstica
Compactació	Vibrat mecànic
Assentament en el con d'Abrams	2-6cm

RESISTÈNCIA CARACTERÍSTICA	
Als 7 dies	17,5 MPa
Als 28 dies	25 MPa

ASSAJOS DE CONTROL	
Nivell	Normal
Classe de proveta	Cil.líndrica
Temps de trencament	7 i 28 dies
Consulteu la freqüència dels assajos (unitat d'obra per assaig) i el nombre de sèries de provetes per assaig.	
Nombre de provetes per cada sèrie: 6	1 a 7 dies 3 a 28 dies 2 de reserva
Altres assajos segons la EHE	con d'Abrams

VEURE PLECS DE CONDICIONS

CARACTERÍSTIQUES FORJAT

ZONA: FORJAT COLLABORANT

Tipus de forjat	COL.LABORANT
Xapa:	Haircol 59
Cantell:	6+6 cm
Gruix xapa:	0'75 mm

Estat de càrregues

Pes propi:	perfils+230 Kg/m²
Càrregues permanents:	200 Kg/m²
Sobrecàrregues d'ús:	500 Kg/m²
Sobrecàrrega de neu:	50 Kg/m²
TOTAL	980 Kg/m²

En el plànol només es representen els reforços

Armadura bàsica del forjat:

Arm. bàsica superior:	#1Ø8c/20
Arm. bàsica inferior per sinus:	1Ø10

CARACTERÍSTIQUES FORJAT

NOTES:

L'armadura superior s'organitzaran en dues capes, una per l'armadura longitudinal i l'altra per la transversal, incloent-hi, en cadascuna, l'armat bàsic i el de reforç.

Exepte indicacions en planta, no s'admeten llums de vapa superiors a 2.40 m sense "Apuntalar".

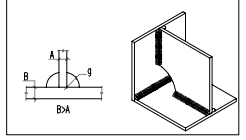
Vegeu els recobriments en el quadre adjunt corresponent.

Fletxes admissibles diferides de l'element de forjat: 1/500 de la longitud entre recolzaments.

Es seguiran les instruccions d'emmagatzematge i col.locació segons fabricant.

CORDONS DE SOLDADURA

1-Els cordons de soldadura en angle tindràn un coll "g" del 70 % del menor gruix "A" de les vapes en contacte i del 40 % del gruix "A" si es realitzen per ambdues cares.
2-Quan es produeixin trobades entre tres cordons de soldadura retirarem una de les vapes perquè un dels cordons sigui passant.



CARACTERÍSTIQUES FORJAT

ZONA:

Tipus de forjat TAULER SANDWICH TERMOCHIP

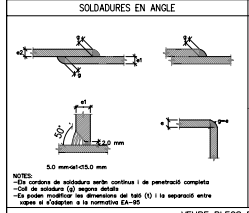
Estat de càrregues

Pes propi	
Càrregues permanents	25 Kg/m²
Sobrecàrrega d'ús puntual	100 Kg
Sobrecàrrega de neu	25 Kg/m²
TOTAL	150 Kg/m²

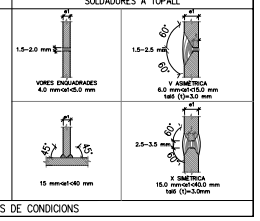
VEURE PLÀNOLS DE L'INDUSTRIAL

TIPUS DE SOLDADURA

SOLDADURES EN ANGLE



SOLDADURES A TOPALL



NOTES:
-Els cordons de soldadura seràn continus i de penetració completa
-Coll de soldadura (g) segons detalls
-Es poden modificar les dimensions del talò (t) i la separació entre vapes si s'adapten a la normativa EA-95

VEURE PLECS DE CONDICIONS

ACER D'ARMAT PASSIU

ARMADURA PASSIVA: B-500-S

Límit elàstic	fyk	>=	500 MPa
Resistència última	fu	>=	550 MPa
Mòdul elàstic	Es	>=	200.000 MPa
Allargament en rotura	ε u	>=	12,0 %

NOTA: El subministrador de l'acer garantirà el compliment de l'assaig de Doblat/desdoblat segons: UNE 36068:94

Cavalcaments: es compliran els cavalcaments indicats en aquest plànol.

Nivells d'armat segons quadre de característiques de forjat

esostre planta coberta 1/100

22PFC AMPLIACIÓ MUSEU D'ART MODERN DE CÉRET

JULIOL 2007 GRETA TRESSERRA SANS