

TIPOLOGÍA ESTRUCTURAL

Els elements horitzontals que s'han utilitzat són bàsicament dos, prelloses i llosa massissa. S'ha creut convenient utilitzar el sistema de prelloses perquè és un mètode senzill i ràpid d'executar; sobretot quan es fa un projecte amb murs de càrregues ja que el fabricant porta les peces talles a mida de fàbrica.

Per salver les distàncies entre els murs de les sales de vestit s'ha col·locat prelloses de cantell 6+14cm, ja que el seu 11m permetrà en coberta, no necessita un gran cantell per suportar les càrregues. En canvi quan hem de salvar una llum de 10 metres com hi ha la sala de vestit dreta, i la zona d'escena, necessitem un cantell més gran. Aquesta solució es basa en la "sabiduria" dels prelloses en qüestió.

Quan els prelloses recullen elements danysables, no s'admeten flexions superiors a L/500.

En la resta de prelloses no s'admeten flexions superiors a L/350.

1-Toleràncies: es compliran les restriccions indicades en l'apartat 11 del CTE DB SEA.

2-Comprovació de forma: (una cada 5 bigues):

-Quan els prelloses recullen elements danysables, no s'admeten flexions superiors a L/500.

-En la resta de prelloses no s'admeten flexions superiors a L/350.

3-Comprovació de soldadures:

-En peces compostes, es comprueva una soldadura per unitat, i admeten fins a 10 interrupcions del cordó de soldadura.

-En peces compostos, es comprueva una soldadura per peça, no admeten variacions de longitud i separacions que quedin fora de l'àmbit definit en el projecte ni defecades aparents.

-S'efectuen els ensamblats per radiografia, líquids penetrants, ultrasons o partícules magnètiques dels cordons que en aquell s'hà especifiquen.

El muntatge i l'afusellatge dels encaixaments es realitzarà amb l'ajuda de perfils de treva suplementaris, que es retraran una vegada realitzada la totalitat de l'estructura.

El vestit en canvi, s'ha solucionat amb una llosa massissa de 30cm, ja que permet jugar una mica fent algun forat, i podem realitzar un voladís com el que hi ha a l'accés principal a l'edifici. Aquest vestit ha estat resolt per un costat per una gran biga de formigó armat de 4m de canto, i per l'altre, per una biga en gelosia.

A la zona de la capella, també s'ha fet un forjat de llosa massissa de 30cm d'espessor. S'ha optat per aquesta solució per tal de poder fer les jàsseres embegudes en aquest forjat.

PREDIMENSIONAT I CÀLCUL DE FORJATS

Per al predimensionat dels forjats, s'han tingut en compte que la relació entre la llum i el salver i el cantell de la llosa sigui L/25. Així doncs ha sortit:

Sales de vestit individuals, en la llum és de 5m, necessitaràrem un cantell de 20cm.

A tots volums que son de 10m d'amplada, necessitarà un cantell de 40cm.

Amb aquest predimensionat, l'estat de càrregues extret segons la normativa actual del codi tècnic, es van introduir les dades a un programa de càlcul de línia i superfícies anomenat GID, amb el qual veiem obtenir els resultats mostrats al gràfic d'aquesta lòmina. En el gràfic es pot veure la deformació que patirà les diferents superfícies del model i, segons el color, la distància que festeja. Es pot apreciar que les zones més afectades són allà on tenim llums de 10m, i a la zona del voladís d'accés. Allí on més feble és la coberta de la capella, i la fibra màxima és de 1,11cm en una llum de 11m suposa una deformació de 1/1000, amb lo qual funciona perfectament. En el voladís, fibra gairebé 0,9cm, que en una llum de 5m serà 1/500, més que suficient per a un voladís.

A la zona del voladís, primer es va fer un model sense cap perfil en diagonal, per comprovar si era possible fer treballar l'estructura com si fos una biga bierendel, però al fer el càlcul, el programa va mostrar que fletave massa. La segona opció va ser dobrar la biga bierendel seguint l'alineació dels plans que hi ha a planta baixa [27, 28 i 29] per veure si fent treballar l'estructura amb dues bierendels era possible que aguantés, però ell es va comprovar que fer un voladís amb el sistema bierendel no és massa factible, tenint en compte a més que s'haurien de reforçar molt els enllaços. La solució final, i la més efectiva, va ser optar per una biga amb el diagonal treccionada, i en aquest cas, va funcionar a la perfecció.

CONTROL DE LA ESTRUCTURA METÀLICA S-275JR

Els materials compren el que segueix establet en les següents Normes i s'executaran els següents controls i proves: DB-SEA, UNE-EN 10025-1:10210-1:1994, 10211-1:1996.

-Perfils: DB-SEA, UNE-EN 10210-1:1994, 10211-1:1996.

-Soldadures: DB-SEA, UNE-EN 10 14551:1999, 207-1:1992.

1-Toleràncies: es compliran les restriccions indicades en l'apartat 11 del CTE DB SEA.

2-Comprovació de forma: (una cada 5 bigues):

-Quan els prelloses recullen elements danysables, no s'admeten flexions superiors a L/500.

-En la resta de prelloses no s'admeten flexions superiors a L/350.

3-Comprovació de soldadures:

-En peces compostes, es comprueva una soldadura per unitat, i admeten fins a 10 interrupcions del cordó de soldadura.

-En peces compostos, es comprueva una soldadura per peça, no admeten variacions de longitud i separacions que quedin fora de l'àmbit definit en el projecte ni defecades aparents.

-S'efectuen els ensamblats per radiografia, líquids penetrants, ultrasons o partícules magnètiques dels cordons que en aquell s'hà especifiquen.

El muntatge i l'afusellatge dels encaixaments es realitzarà amb l'ajuda de perfils de treva suplementaris, que es retraran una vegada realitzada la totalitat de l'estructura.

CARACTERÍSTIQUES I ESPECIFICACIÓNS DEL FORMIGÓ (EHE)

ZONA: RESISTÈNCIA CARACTÉRISTICA

FORMIGÓ: Als 7 dies Als 28 dies

RESISTÈNCIA CARACTÉRISTICA: 17.5 MPa 25 MPa

RESISTÈNCIA CARACTÉRISTICA: