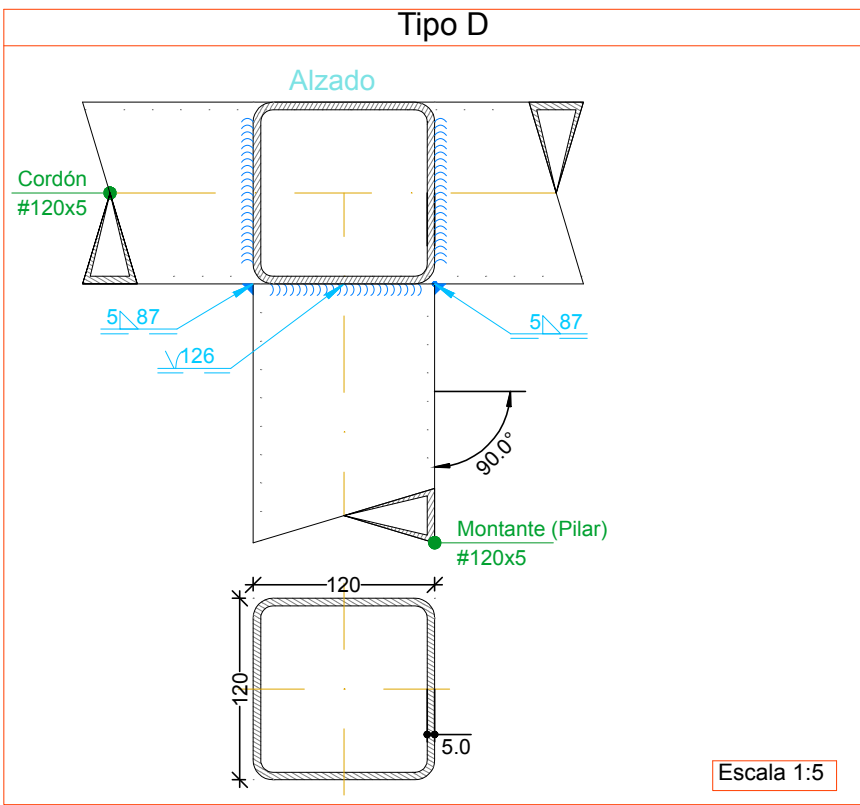
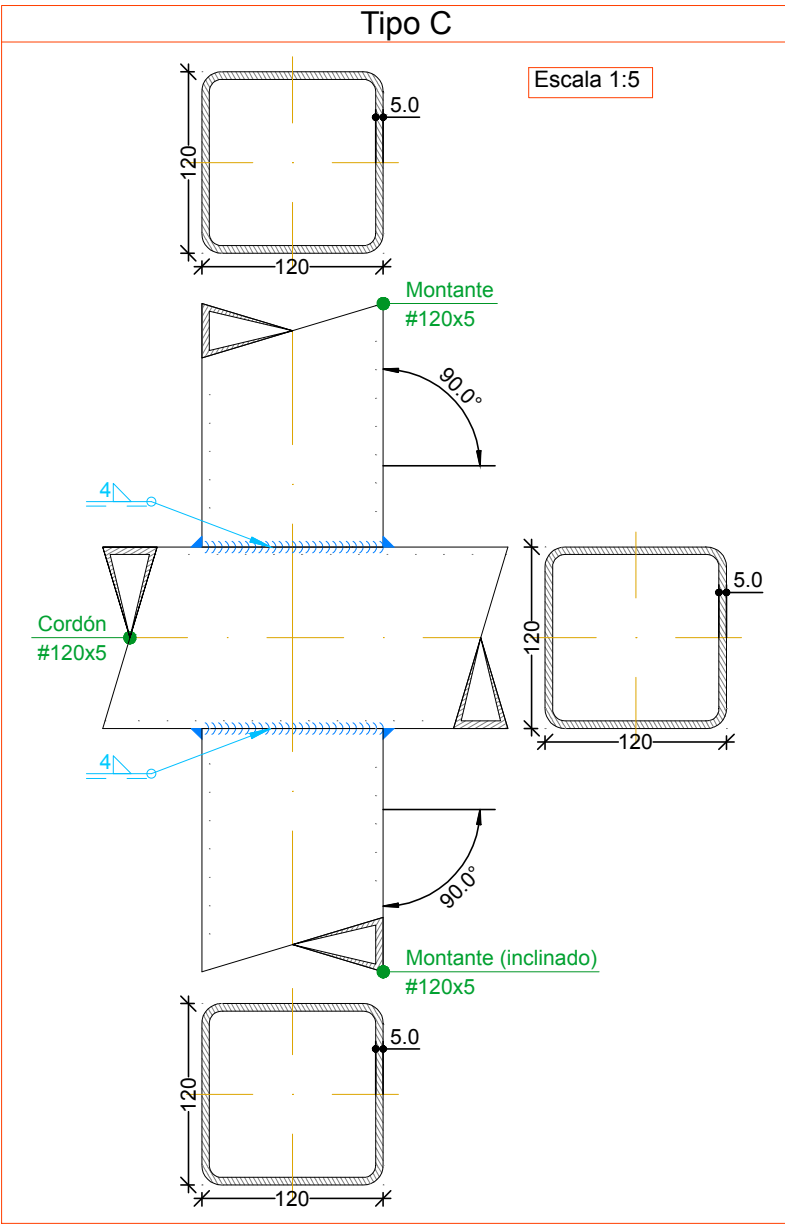
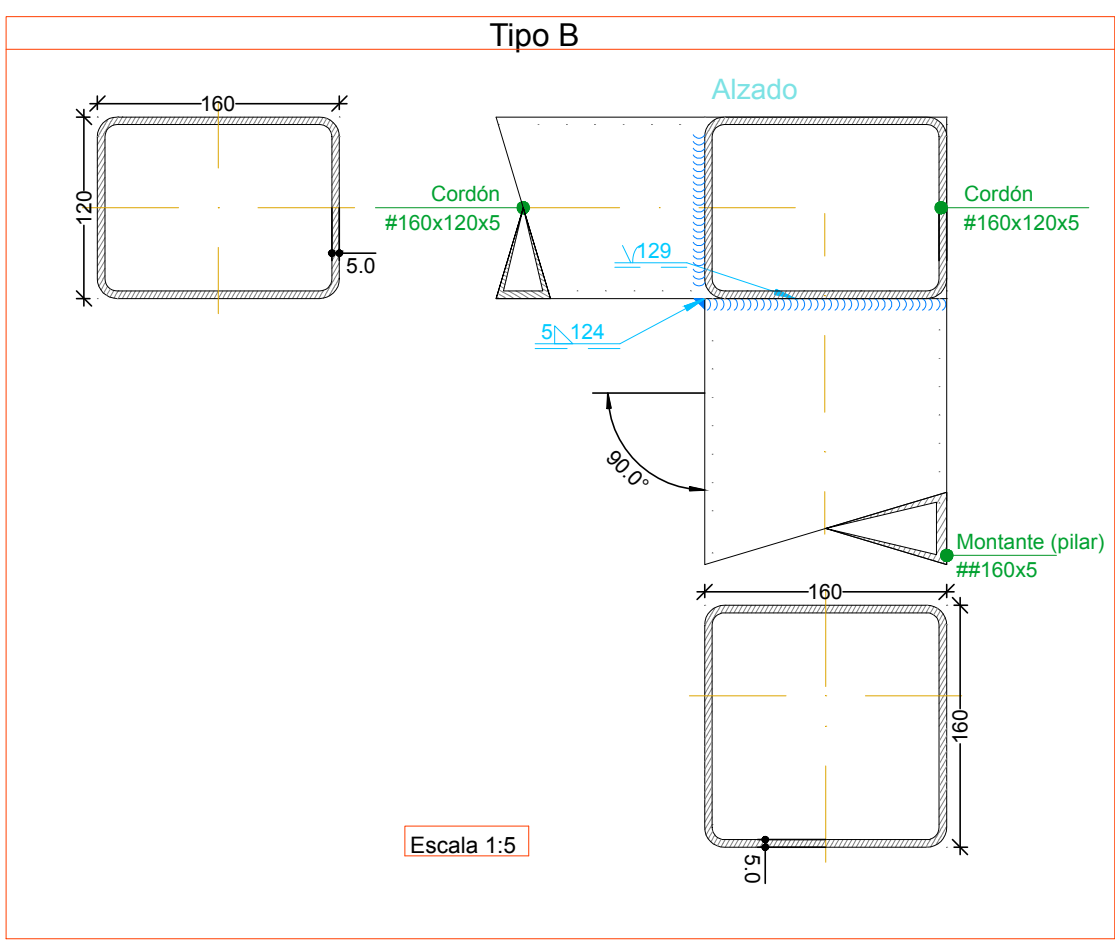
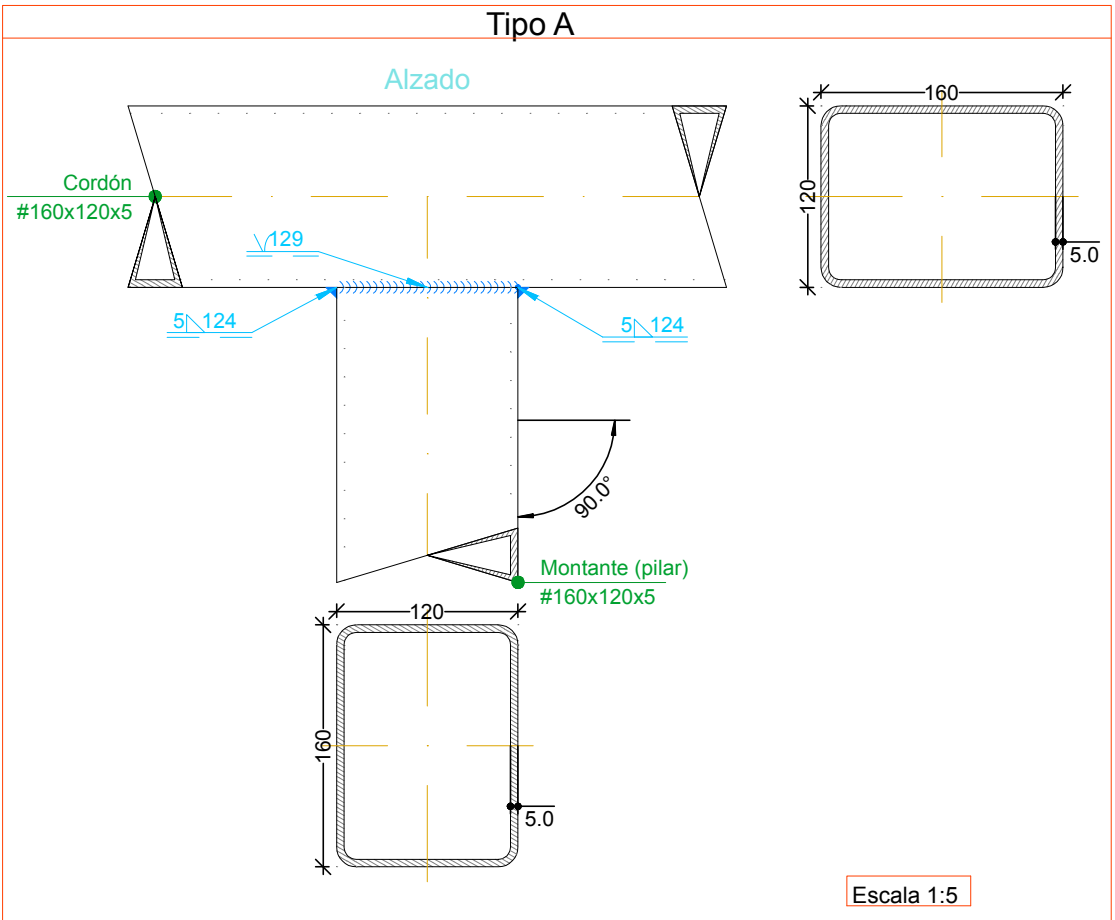
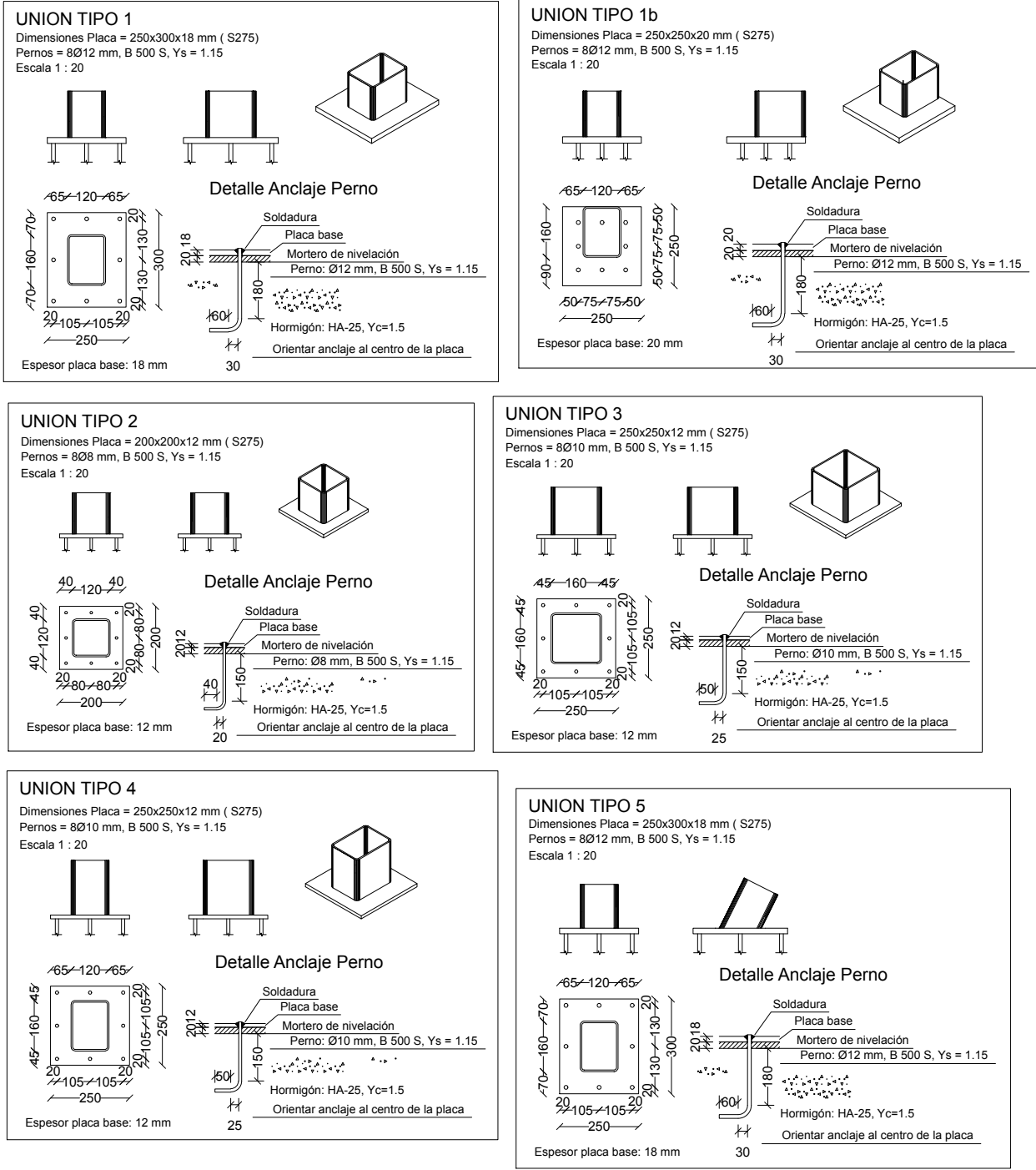


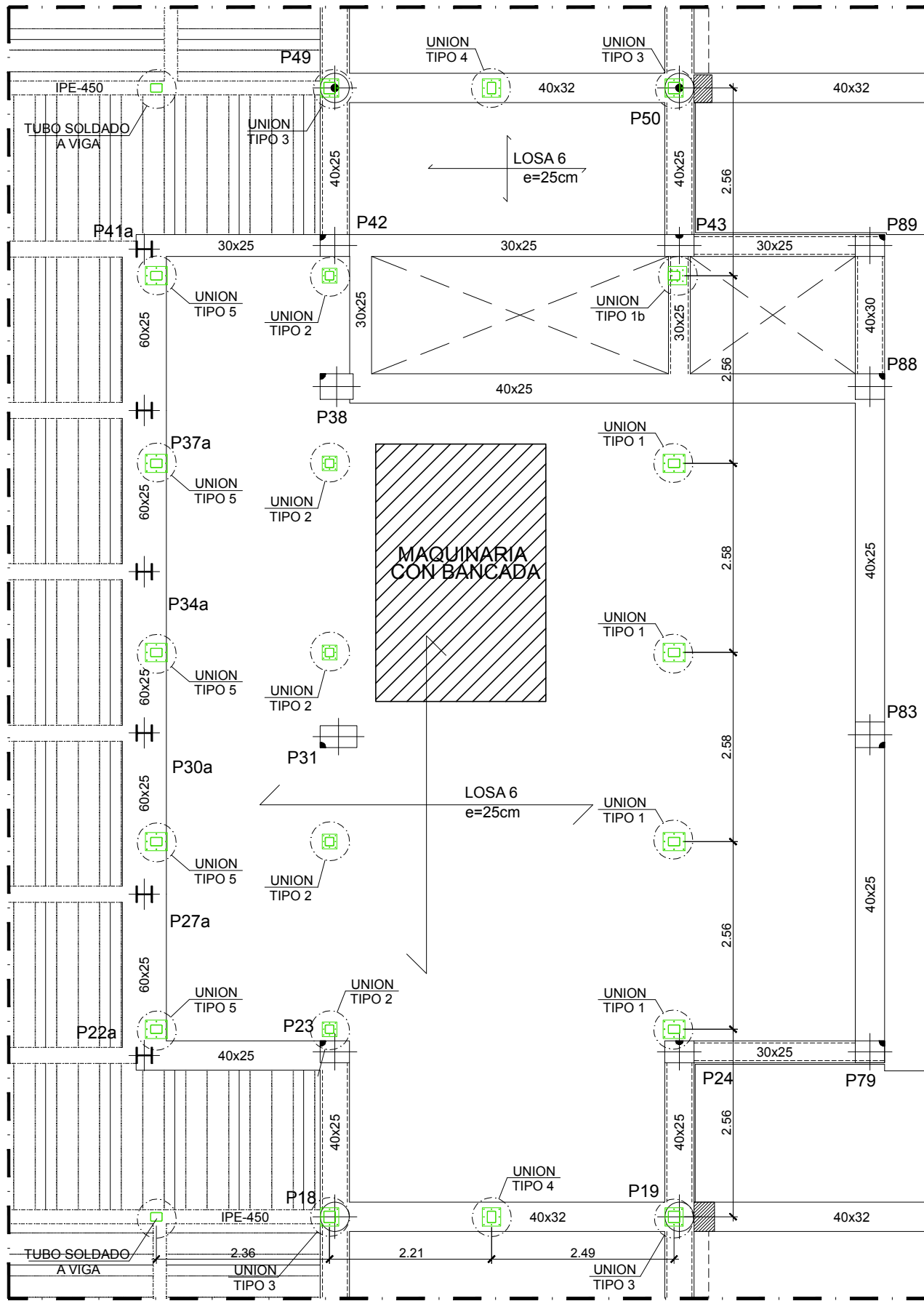
CHAPAS DE ANCLAJE UTA 1



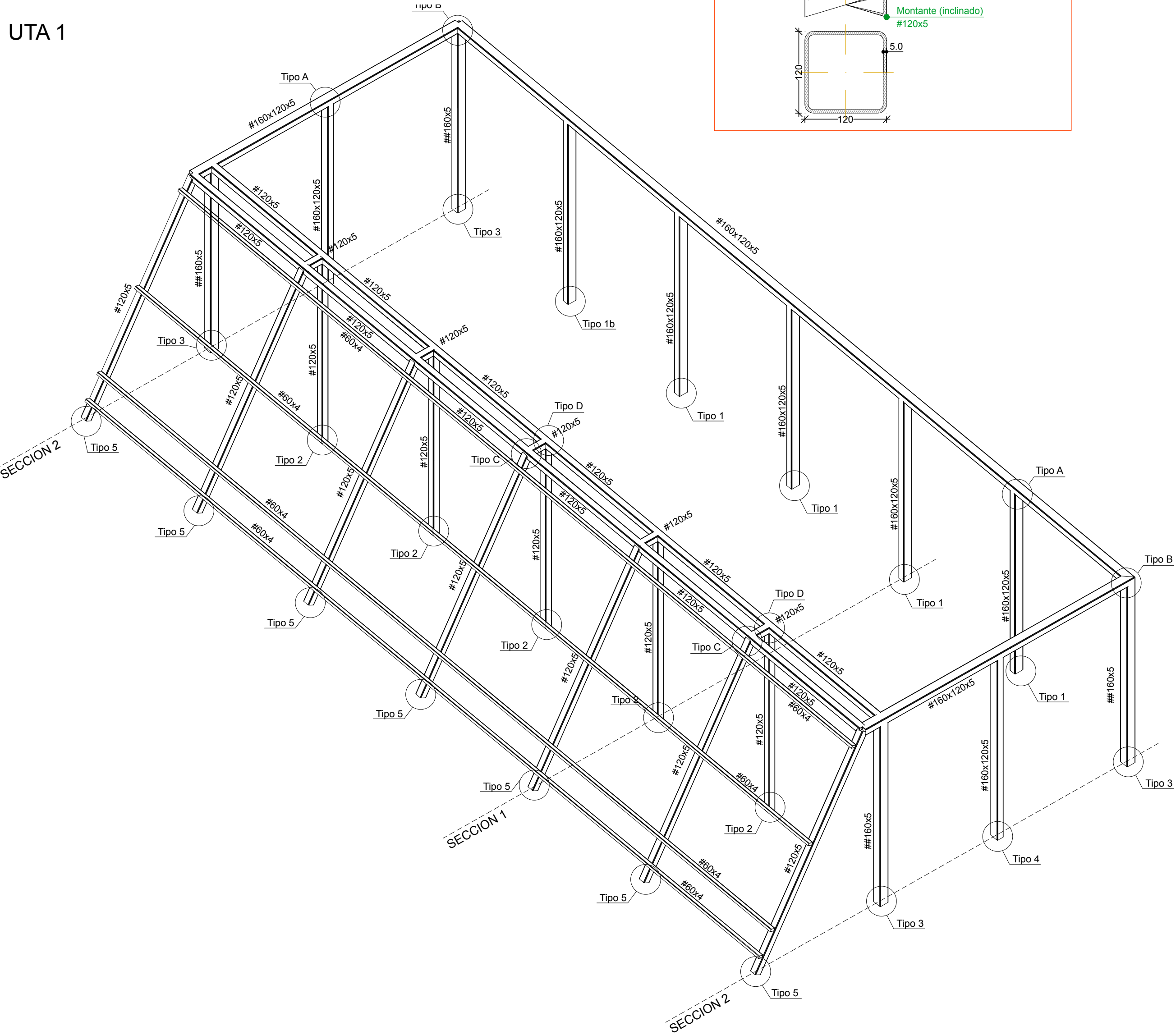
ESPECIFICACIONES GENERALES DE UNIONES SOLDADAS

TIPOS DE SOLDADURAS			
NOTAS: Los cordones de soldadura en soldaduras en ángulo tendrán una garganta (g) del 70% del espesor menor (e1) de las chapas a unir y del 50% del espesor (e1) si se realizan en ambas caras. Los cordones de soldaduras serán continuos. Las uniones a tope llevarán preparación de bordes y los cordones de soldadura deberán ser continuos y con penetración completa.			
SOLDADURAS A TOPE			
UNIONES EN CHAPAS DE DISTINTO ESPESOR			
UNIONES EN CHAPAS DEL MISMO ESPESOR			
Tipo de preparación	Espesor -e- de la chapa en mm	Separación -g- en mm	Talón -f- en mm
		min. opt. máx.	
Bordes escuadrados	4-5	0.0 1.0 2.5	
	>5-6.5	1.5 2.0 3.0	
	6.5-10	0.0 1.0 2.0	
V simétrica 60°	5-10	1.5 2.0 2.5 0-3	
	>10-15	1.5 2.0 3.0 0-3	
X simétrica 60°	>15-20	1.5 2.5 3.5 0-3	
	>15-40	2.0 3.0 4.0 2.0	
SOLDADURAS DISCONTINUAS			
En caso de soldaduras discontinuas, estas se efectuarán con arreglo al siguiente cuadro.			
Lwo	L2	Lw	Lw
Ejemplo en pilar			
b1= Distancia de los perfiles a soldar e= Espesor mayor del perfil a soldar			
L2≤200mm >12 e Lw≥0.75b1			
GARGANTAS DE SOLDADURA EN ANGULO			
ESPESES	a max.	a min.	
emmm			
4.0 - 4.2	3.0	3.0	
4.3 - 4.9	3.0	3.0	
5.0 - 5.6	3.5	3.0	
5.7 - 6.3	4.0	3.0	
6.4 - 7.0	4.5	3.0	
7.1 - 7.7	5.0	3.0	
7.8 - 8.4	5.5	3.0	
8.5 - 9.1	6.0	3.5	
9.2 - 9.9	6.5	3.5	
10.0 - 10.6	7.0	4.0	
10.7 - 11.3	7.5	4.0	
11.4 - 12.0	8.0	4.0	
12.1 - 12.7	8.5	4.5	
12.8 - 13.4	9.0	4.5	
13.5 - 14.1	9.5	5.0	
14.2 - 15.5	10.0	5.0	
15.6 - 16.9	11.0	5.5	
17.0 - 18.3	12.0	5.5	
18.4 - 19.7	13.0	6.0	
19.8 - 21.2	14.0	6.0	
21.3 - 22.6	15.0	6.5	
22.7 - 24.0	16.0	6.5	
24.1 - 25.4	17.0	7.0	
25.5 - 26.8	18.0	7.0	
26.9 - 28.2	19.0	7.5	
28.3 - 31.1	20.0	7.5	
31.2 - 33.9	22.0	8.0	
34.0 - 36.0	24.0	8.0	
Para pilares UPN soldaduras discontinuas			
2UPN-80 a 2UPN-160 L2≤ 100mm Lw≤ 100mm			
2UPN-180 a 2UPN-220 L2≤ 130mm Lw≤ 130mm			
2UPN-240 a 2UPN-280 L2≤ 160mm Lw≤ 150mm			

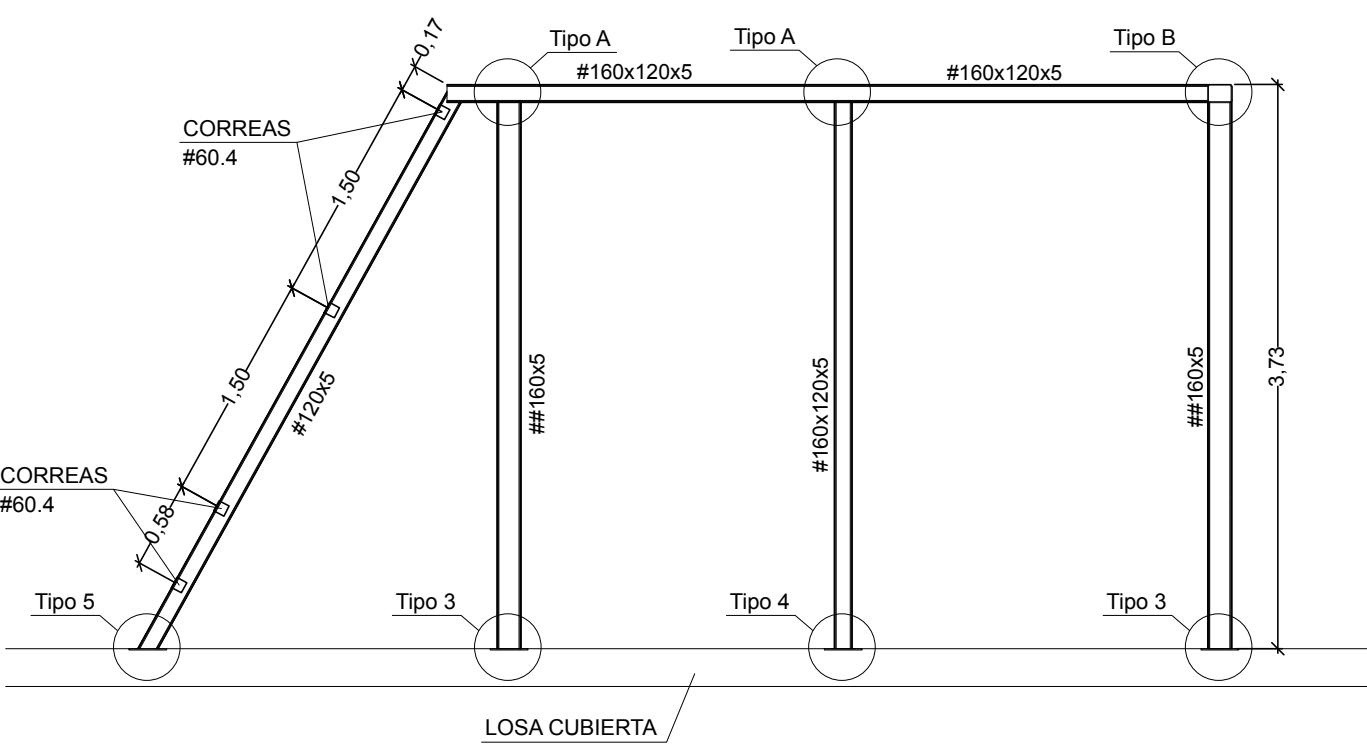
CUADRO DE CARACTERISTICAS TECNICAS SEGUN "DB SE-A"		
ACERO	S 275.	TENSION DE ROTURA (f _u)
DESCRIPCION	SEGUN NORMA DB SE-A	410 N/mm ²
LIMITE ELASTICO (mínimo garantizado)	Espesor ≤ 16 m.m. 275 N/mm ² Espesor > 16 m.m. y ≤ 40 m.m. 285 N/mm ² Espesor > 40 m.m. y ≤ 63 m.m. 255 N/mm ²	DOBLADO SATISFACTORIO EN ESPESOR (a) sobre mandril de diametro Longitudinal 2.00 a Transversal 2.50 a
ALARGAMIENTO (mínimo)	Espesor ≤ 40 m.m. Longitudinal 15% Espesor > 40 m.m. y ≤ 63 m.m. Longitudinal 15% Transversal 20% Transversal 20%	RESILIENCIA Energía absorbida 2.80 kJ/m ² min. Temperatura ensayo +20° NOTAS - las cargas se indican en valores característicos (sin ponderación) - para todos aquellos extremos no definidos explícitamente en el presente proyecto, se seguirán las indicaciones de la DB SE-A
NOTAS - NIVEL DE CONTROL NORMAL, CON CALIDAD DE EJECUCION SEGUN ISO9001 - ACERO GALVANIZADO EN CALIENTE SEGUN UNE-37-508, CON UN ESPESOR MINIMO DE 100 MICRAS - EN LAS SOLDADURAS REALIZADAS EN OBRA SE APLICARA EN EL CORDON Y PARTES DE GALVANIZADO AFECTADAS UNA CAPA DE ZINC, CON UN CONTENIDO DE AL MENOS EL 80% EN PESO, UNA VEZ EJECUTADA LA CORRECTA LIMPIEZA DE LA UNION.		



UTA 1



SECCION 2



SECCION 1

