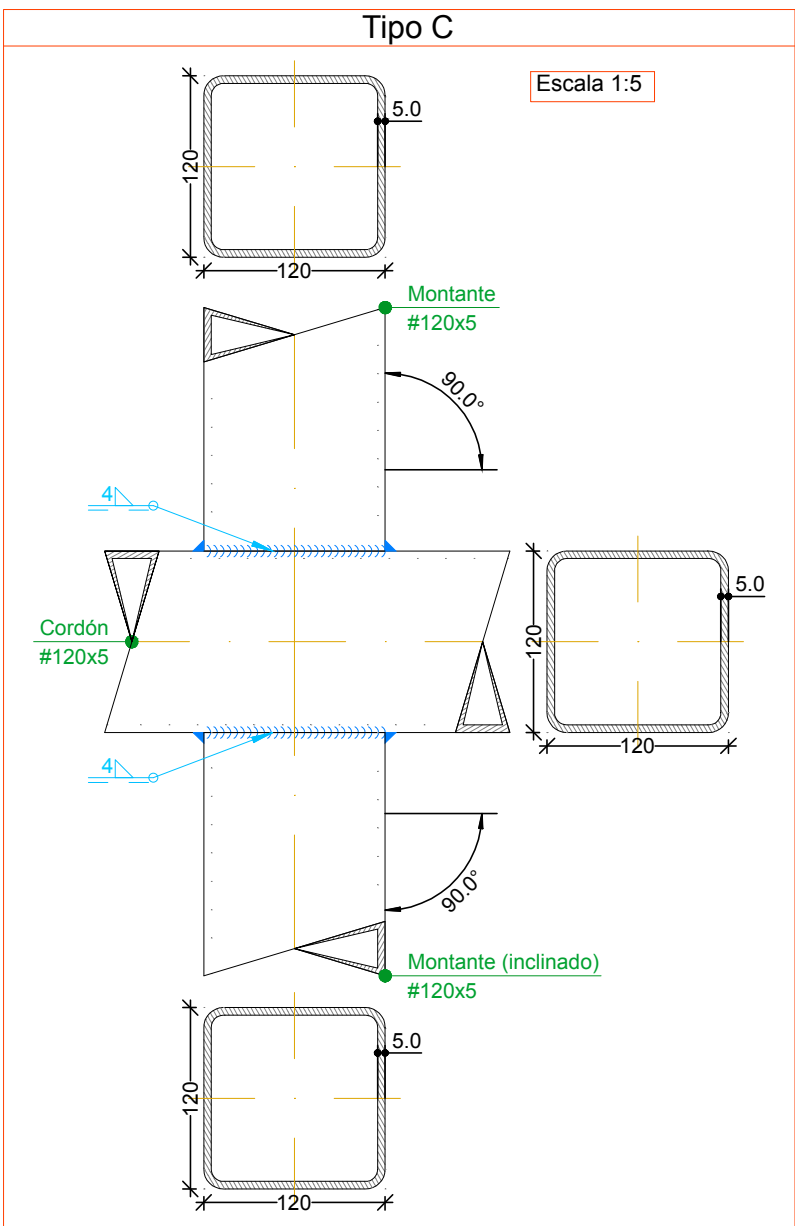
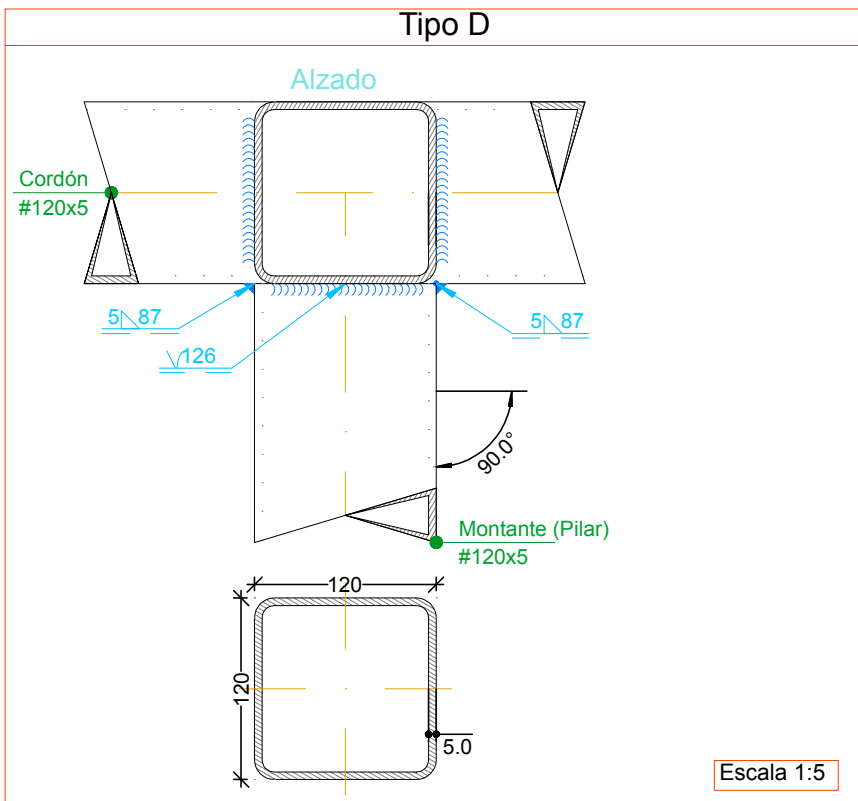
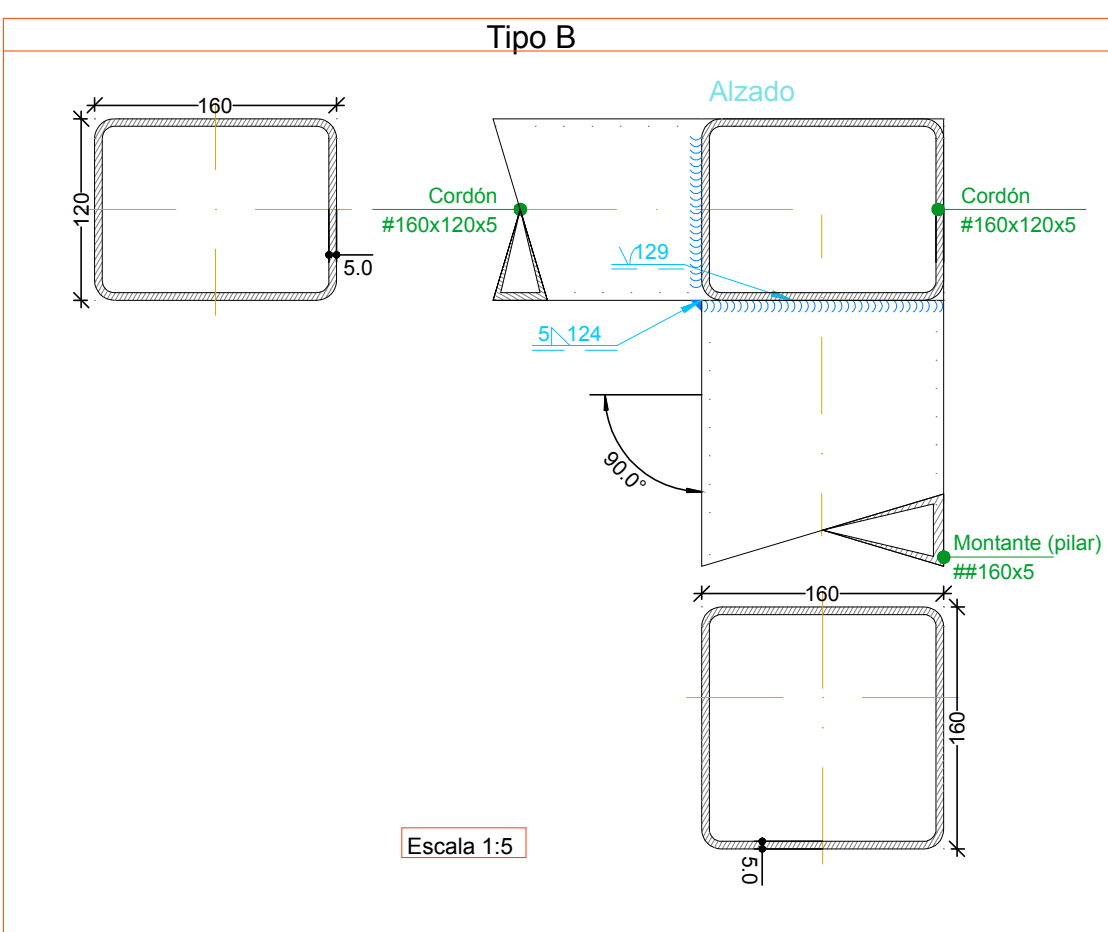
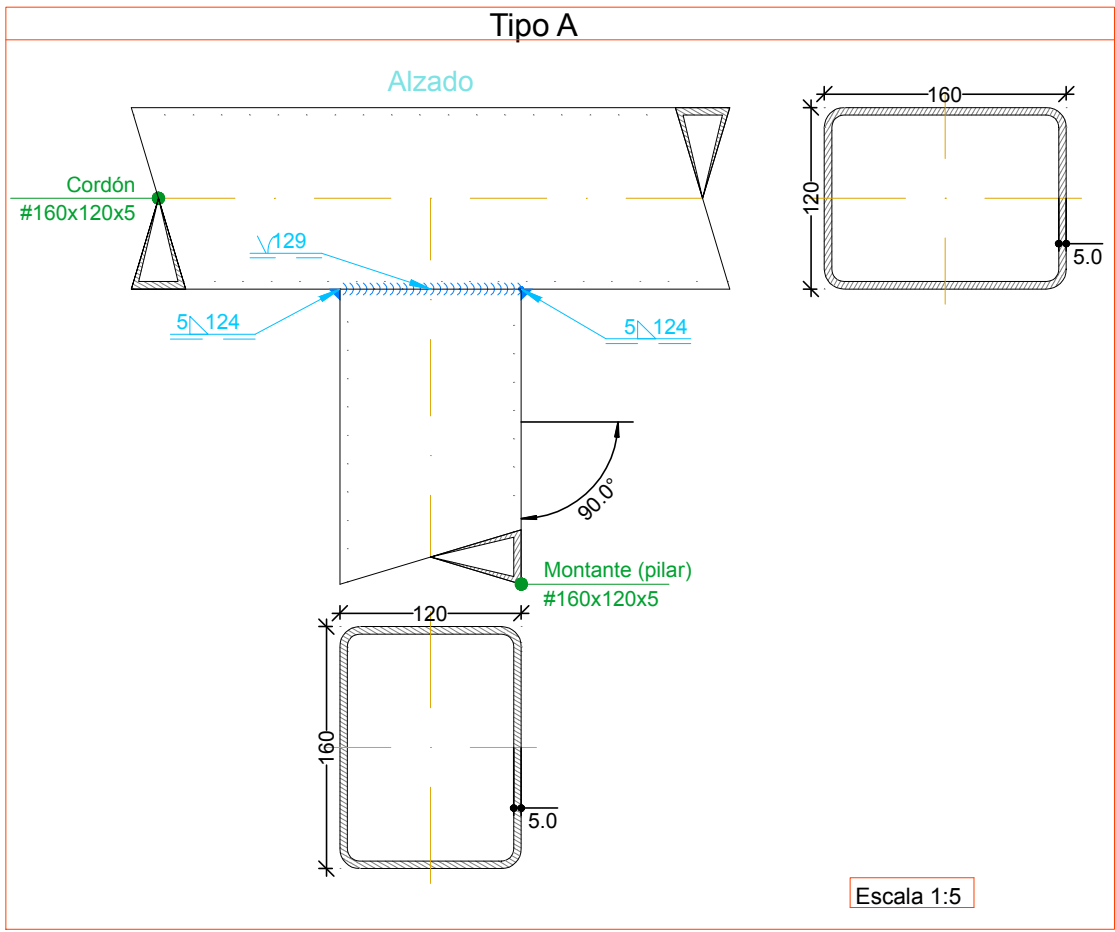
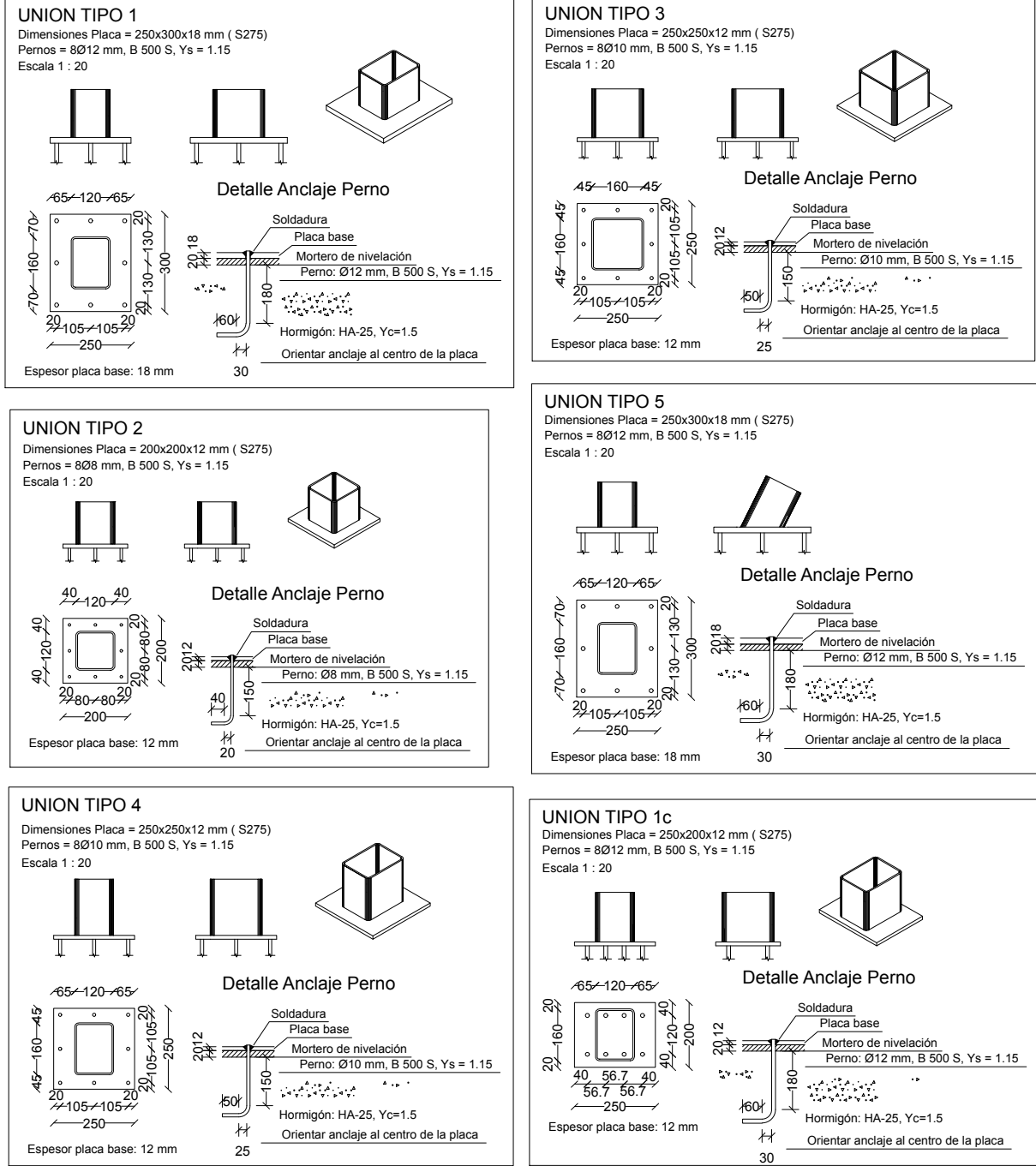


CHAPAS DE ANCLAJE UTA 3



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 +- en mm
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	
	>15-20	1.5 2.5 3.5 0-3	
X simétrica 60°	>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.			
		Ejemplo en pilar	
Lw0 L2 Lw L2 Lw			
		b1= Distancia de los perfiles a soldar e= Espesor mayor del perfil a soldar	
		L2<200mm >12 e Lw<0.75b1	

CUADRO DE CARACTERISTICAS TECNICAS SEGUN "DB SE-A"			
ACERO	S 275.	TENSION DE ROTURA ( f <sub>y</sub> )	
DESCRIPCION	SEGUN NORMA DB SE-A	410 N/mm <sup>2</sup>	
LIMITE ELASTICO (mínimo garantizado)	Espesor <= 16 m.m. Espesor > 16 m.m. y <= 40 m.m. Espesor > 40 m.m. y <= 63 m.m.	275 N/mm <sup>2</sup> 265 N/mm <sup>2</sup> 255 N/mm <sup>2</sup>	DOBLADO SATISFATORIO EN ESPESOR (a) sobre mandril de diámetro
ALARGAMIENTO ROTURA (mínimo)	Espesor <= 40 m.m. Espesor > 40 m.m. y <= 63 m.m.	Longitudinal 15% Transversal 20% Longitudinal15% Transversal 20%	RESILIENCIA Energía absorbida 2,80 kJ/m <sup>3</sup> 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 60% EN PESO, UNA VEZ EJECUTADA LA CORRECTA LIMPIEZA DE LA UNION.			

