

ESPECIFICACIONES GENERALES DE UNIONES SOLDADAS

TIPOS DE SOLDADURAS

Diagramas de tipos de soldaduras:

- e2**: Soldadura en ángulo con espesor e2.
- e1**: Soldadura en ángulo con espesor e1.
- e**: Soldadura en ángulo con espesor e.
- g**: Garganta de soldadura en ángulo.
- gme**: Garganta de soldadura en ángulo con espesor gme.
- e2**: Soldadura en ángulo con espesor e2.
- g**: Garganta de soldadura en ángulo.
- e1**: Soldadura en ángulo con espesor e1.
- g**: Garganta de soldadura en ángulo.

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

Diagramas de uniones en chapas de distinto espesor:

- 25%**: Preparación de bordes para uniones en chapas de distinto espesor.
- 25%**: Preparación de bordes para 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.
		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
	>15-20	1.5	2.5	3.5	0-3

GARGANTAS DE SOLDADURA EN ANGULO

ESPESESORES e=mm	a max.	a min.
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 L_s ≤ 100mm
Lw ≤ 100mm

2UPN-180 a 2UPN-220 L_s ≤ 130mm
Lw ≤ 130mm

2UPN-240 a 2UPN-280 L_s ≤ 160mm
Lw ≤ 160mm

SOLDADURAS DISCONTINUAS

En caso de soldaduras discontinuas, estas se efectuarán con arreglo al siguiente cuadro.

L₁ L₂ L_w L₁ L₂ L_w

Diagrama de soldadura discontinua en un pilar.

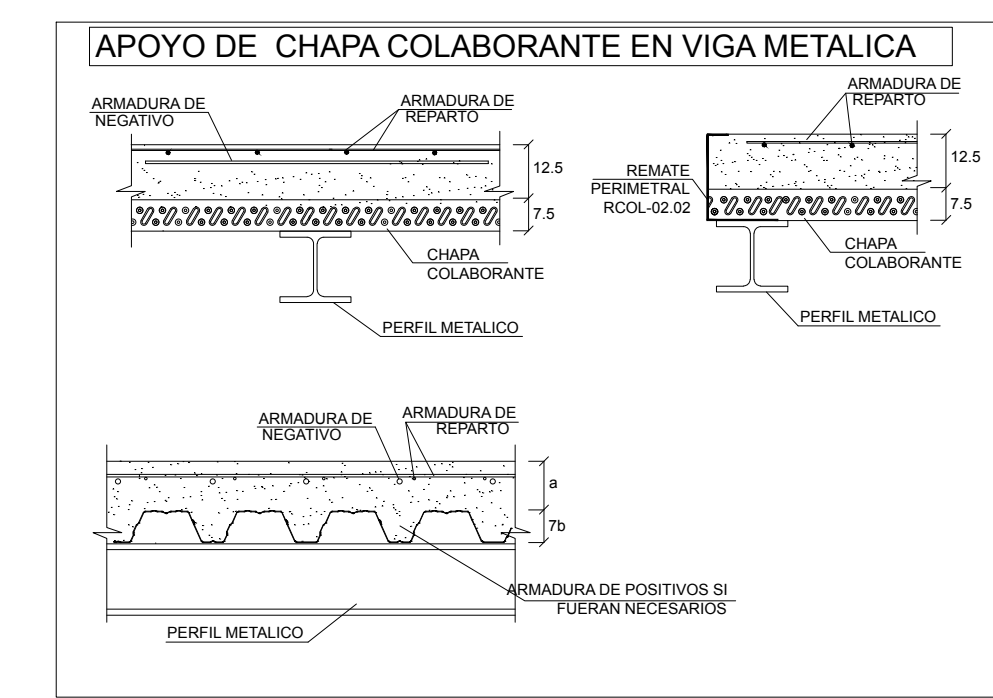
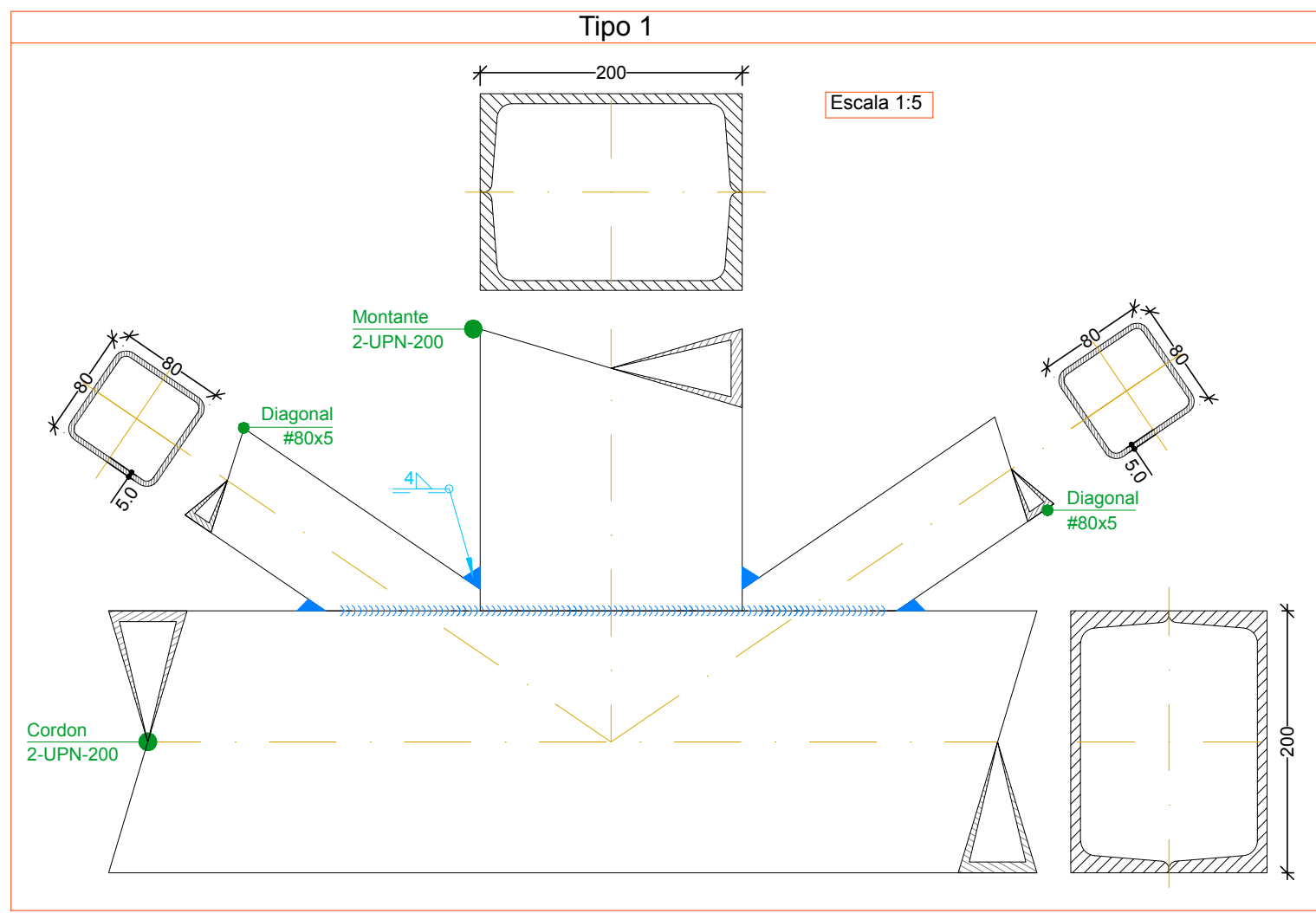
Ejemplo en pilar

Diagrama de soldadura discontinua en un pilar.

b1= Distancia de los perfiles a soldar
e= Espesor mayor del perfil a soldar

L_s ≤ 200mm
>12 e

Lw ≥ 0.75b1

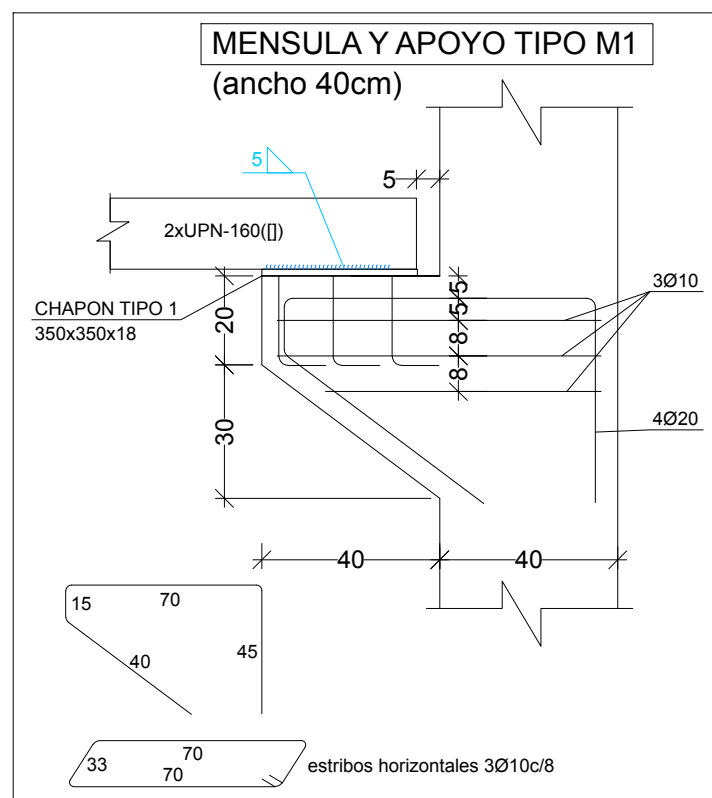
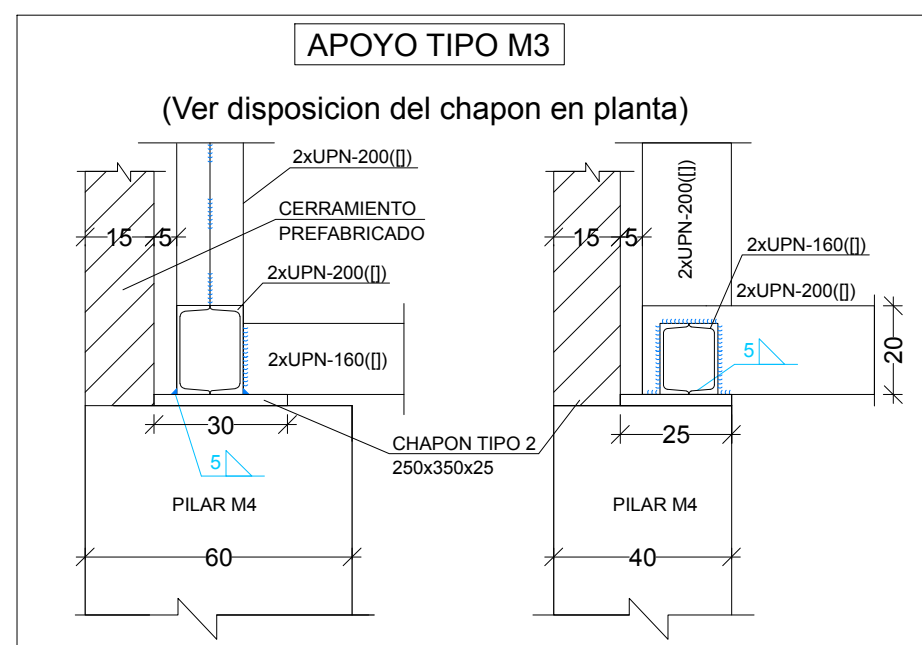
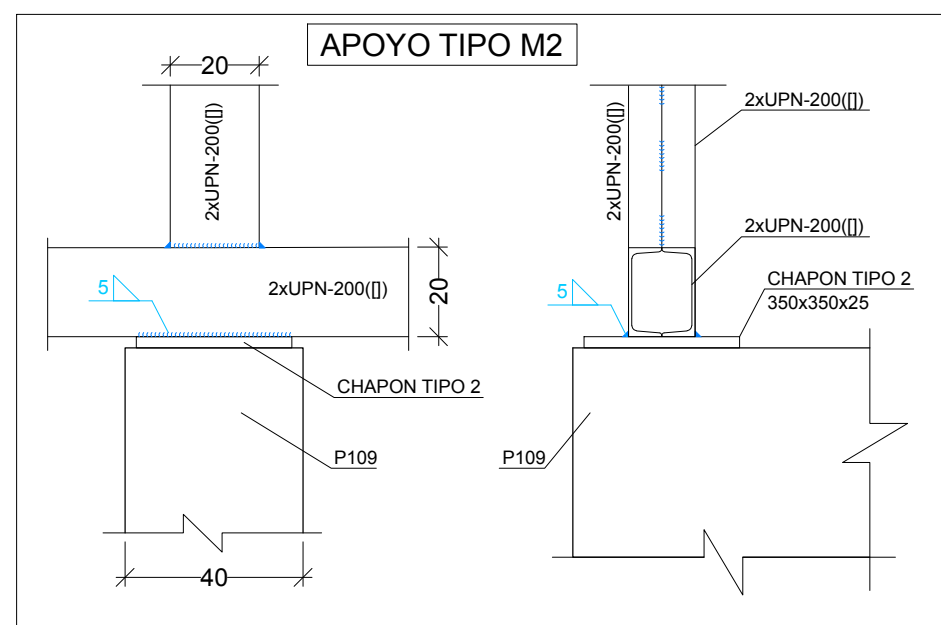
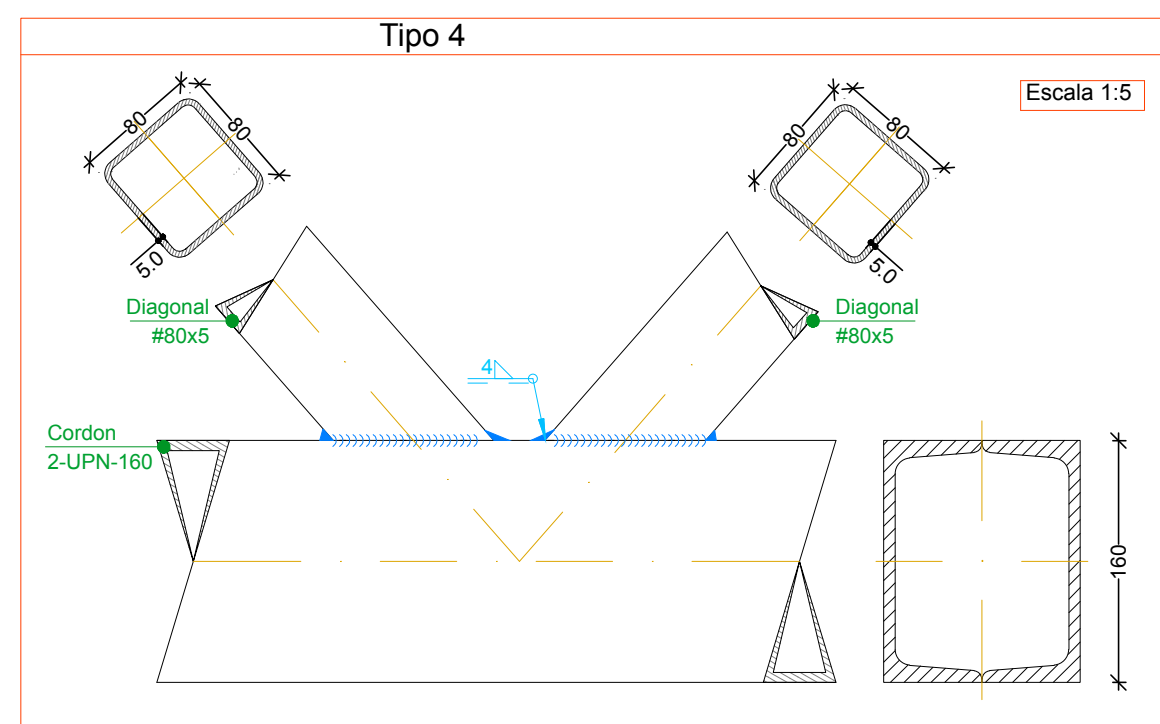
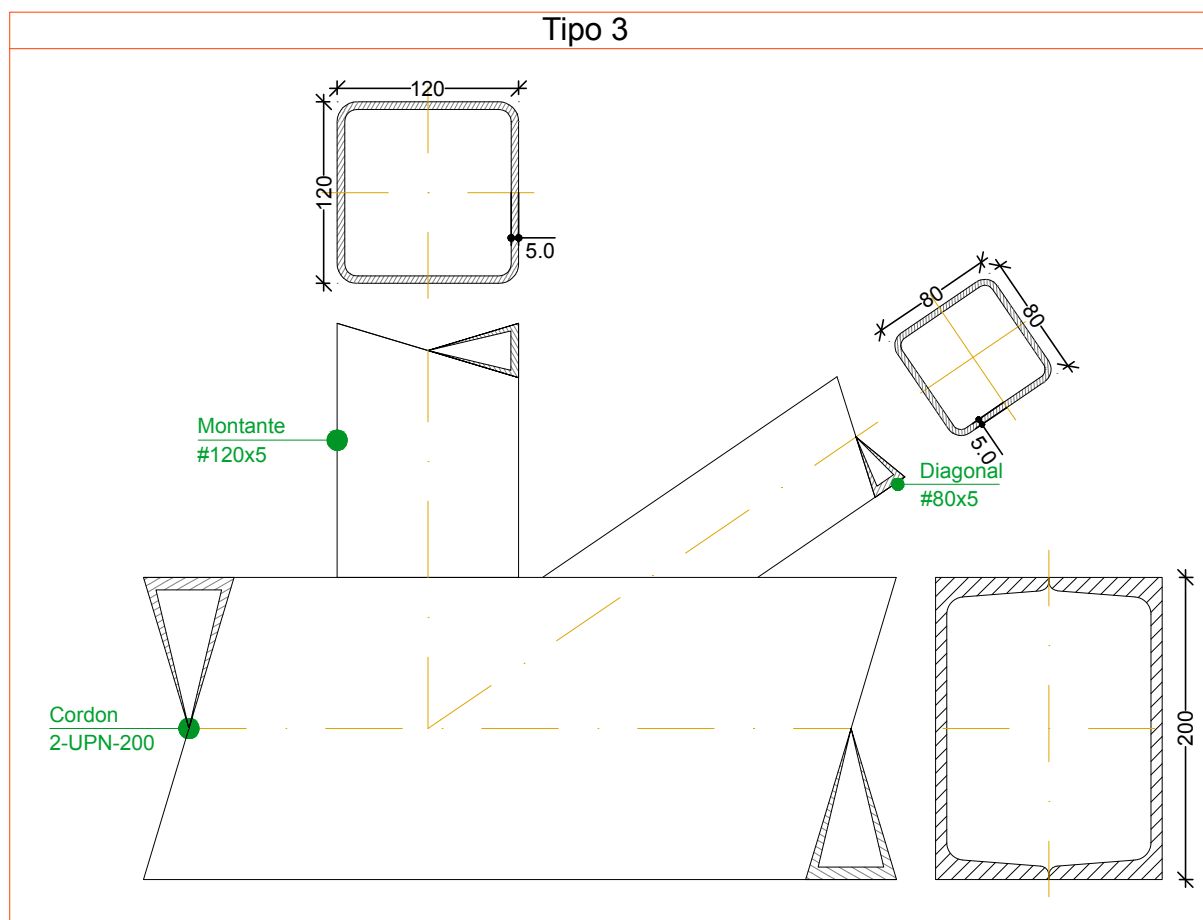
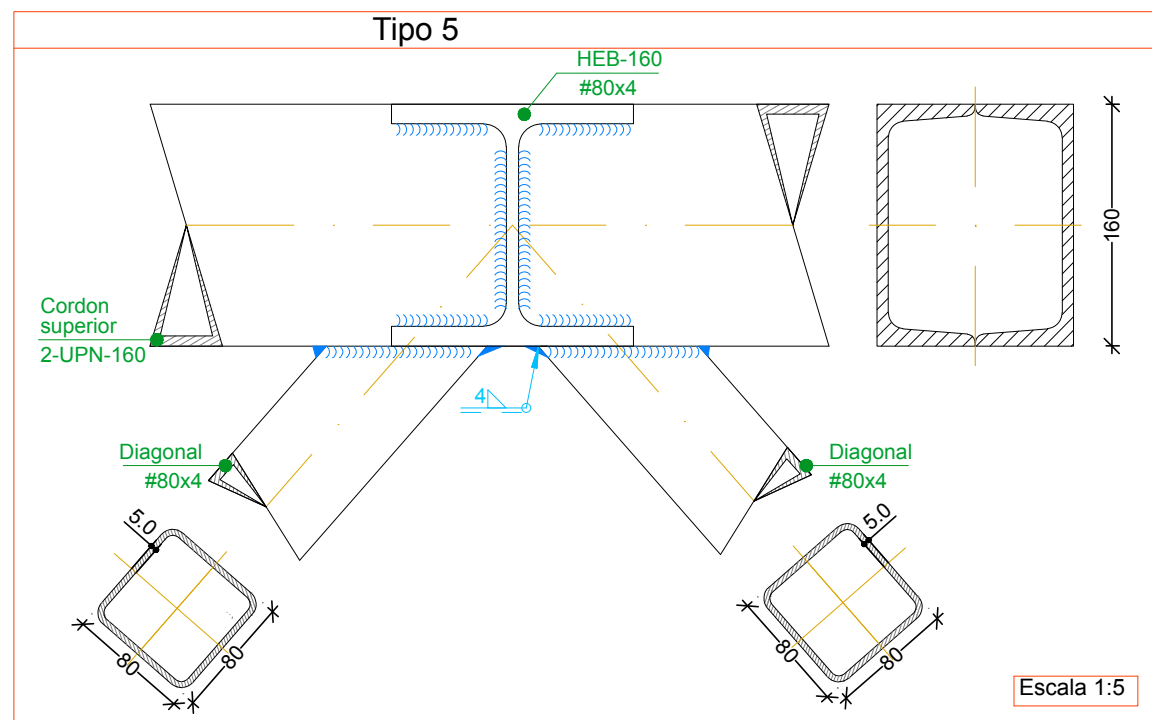
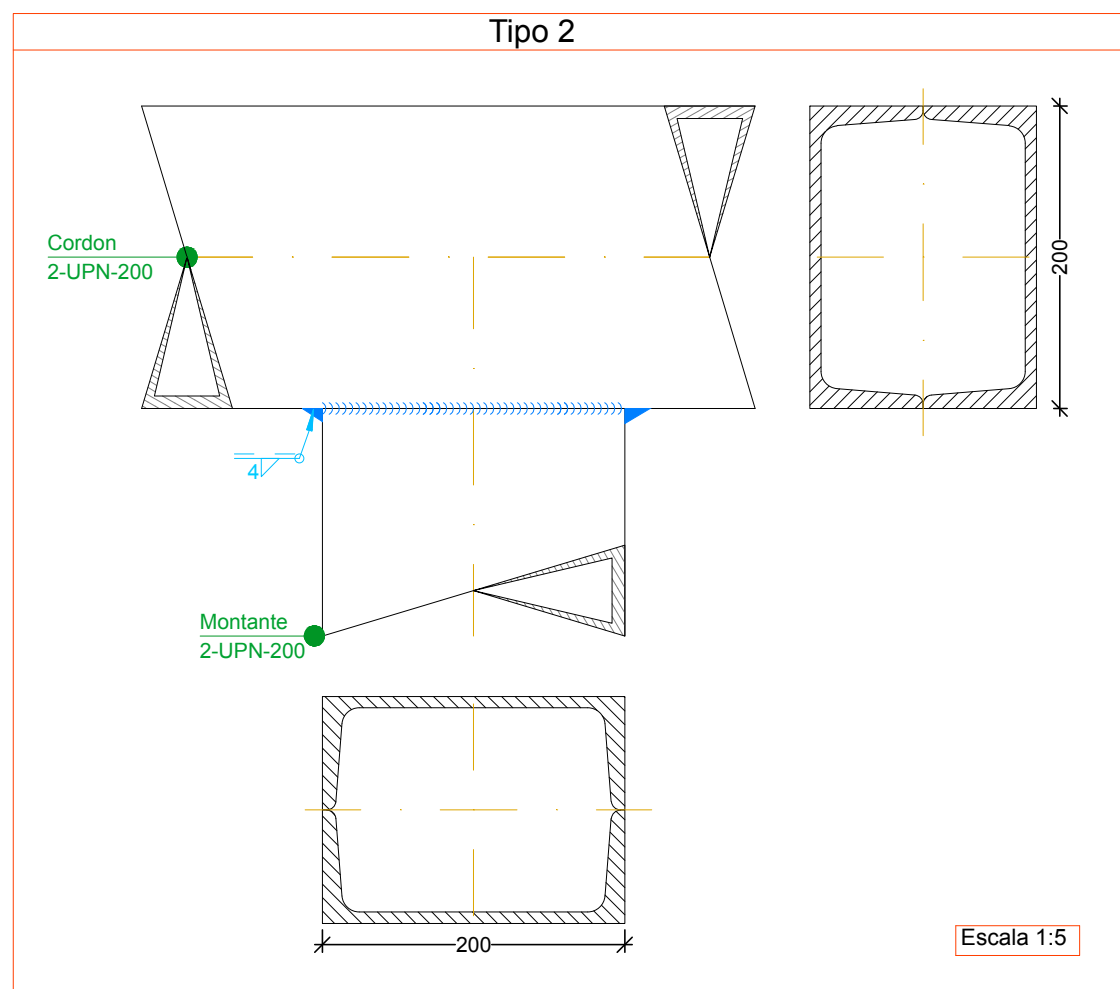
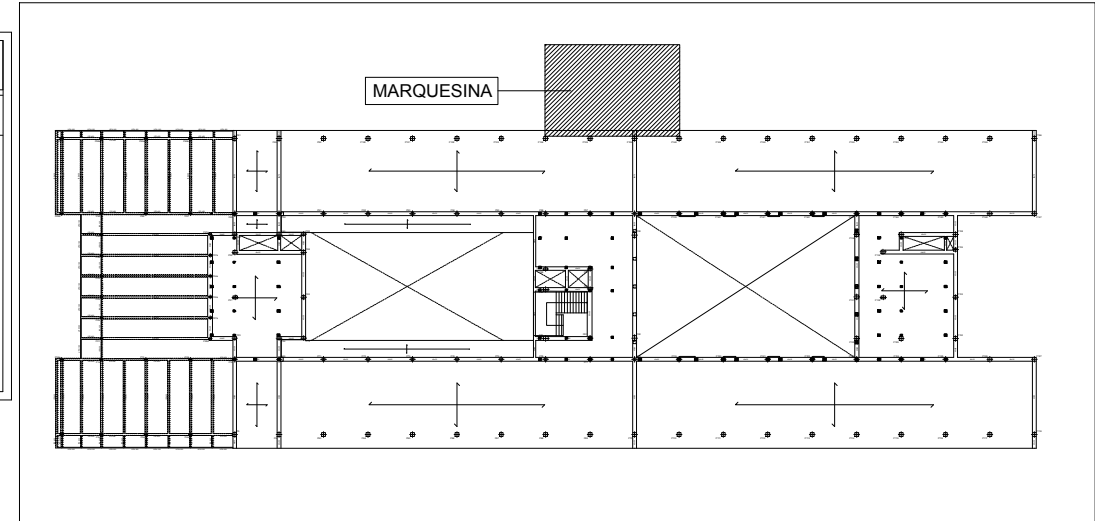


CARGAS MARQUESINA		SECCIÓN TIPO DEL FORJADO	
PESO PROPIO:	1.85 KN/m ²	ARMADURA NEGATIVOS	ARMADURA DE REPARTO
SOBRECARGA DE USO:	1.00 KN/m ²	CHAPA COLABORANTE	REFUERZOS ARMADURA POSITIVOS (VER PLANOS)
CARGAS MUERTAS:	3.20 KN/m ²		
CARGAS TOTAL:	6.05 KN/m ²		

NOTA: CARACTERÍSTICAS DE LA CHAPA COLABORANTE INDICADAS EN PLANO

MALLAZO: #05, 200x200

CUADRO DE CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS SEGUN "DB SE-A"		
ACERO	S 275.	TENSIÓN 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. 265 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	Espesor <= 40 m.m. Longitudinal 15% Espesor > 40 m.m. y <= 63 m.m. Longitudinal 15% Transversal 20%	RESILIENCIA Energía absorbida 2.80 kJ/m ² min. Temperatura ensayo +20°
ROTURA	Espesor <= 40 m.m. Longitudinal 15% Transversal 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.		



CHAPAS DE ANCLAJE MARQUESINA

