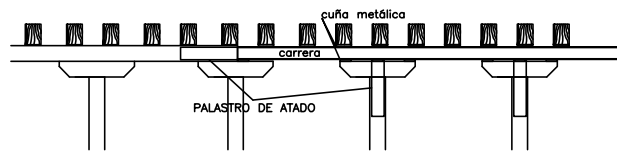


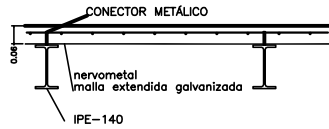
DETALLE 1. SUSTITUCIÓN TRAMOS DE CARRERA DAÑADAS



1. APUNTALAR EL FORJADO
2. LIMPIEZA Y SUSTRACCIÓN DE CARRERA DE MADERA
3. SANEADO DE LAS CABEZAS Y ZAPATAS DE MADERA
4. COLOCAR PERFIL HEB
5. APLOMADO Y NIVELADO
6. ACUÑADO CON ELEMENTOS METÁLICOS DE ZAPATAS Y VIGUETAS

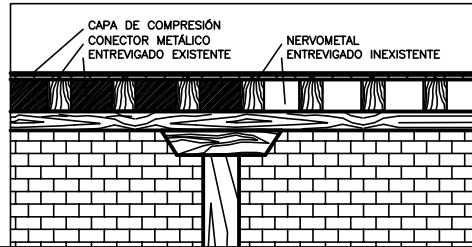
DETALLE 2. SUSTITUCIÓN FORJADOS

FORJADO NERVOMETAL+CAPA DE COMPRESIÓN

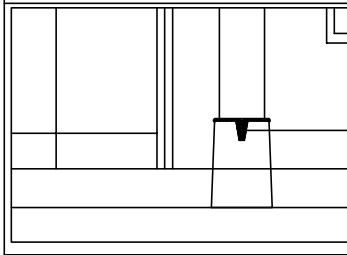


1. APUNTALAR LA ZONA
2. LIMPIEZA Y SUSTRACCIÓN DEL FORJADO
3. SANEADO DE LAS CABEZAS Y ZAPATAS DE MADERA
4. COLOCAR DE VIGUETAS METÁLICAS PERFIL IPE
5. COLOCACIÓN DE FORJADO DE NERVOMETAL MÁS CAPA DE COMPRESIÓN
6. ACUÑADO CON ELEMENTOS METÁLICOS DE ZAPATAS Y VIGUETAS
7. RETACADOS DE FÁBRICA EN EL APOYO DEL NUEVO FORJADO
8. PROYECCIÓN DE VERMICULITA EN LA PARTE INFERIOR

DETALLE 3. DETALLE CAPA DE COMPRESIÓN FORJADOS



DETALLE 4. APOYO DE PIE DERECHO EN DADO DE GRANITO



ADHESIVO PARA ANCLAJE DE ALTA RESISTENCIA, A BASE DE RESINAS EPOXI DE DOS COMPONENTES TIPO SIKA ANCHORFIX-3+

NOTAS ACERO:

1.- SISTEMA DE PROTECCIÓN ANTICORROSIVA

FASE	TIPO	CAPAS	ENPS
GRANALLADO	SIS SA2.5	-	-
IMPRIMACIÓN	LIGANTE EPOXIDICO	-	> 60 10 ⁻² mm
CAPA INTERMEDIA	IMPRIMACIÓN MISCELANEA PIGMENTOS ANTICORROSIVOS	1	>100 10 ⁻² mm
CAPA ACABADO	LIGANTE EPOXIDICO	1	> 45 10 ⁻² mm
TOTAL			3

ENPS: ESPESOR NOMINAL DE PELICULA SECA
 EL SISTEMA DE PROTECCIÓN ANTICORROSIVA PUEDE SER SUSTITUIDO POR OTRO EQUIVALENTE PARA UNA CATEGORÍA DE CORROSIVIDAD C3 SEGUN LA UNA-EN ISO 12944-5
 COLOR DE LA PROTECCIÓN A DECIDIR POR D.F.
 ESPESOR DE GARGANTA DE LAS UNIONES SOLDADAS EN ANGULO SIN ESPECIFICAR EN LOS DETALLES:
 70% DEL MENOR ESPESOR DE LAS PIEZAS A SOLDAR POR UN SOLO LADO
 40% IDEM POR AMBOS LADOS
 4mm COMO MÍNIMO

El espesor de garganta de las soldaduras, siempre que no se haya especificado explícitamente en planos, será 0,5 veces el espesor de la chapa más delgada

La estructura metálica irá protegida contra el fuego con una pintura intumescente

La estructura de madera irá protegida contra el fuego con una pintura ignífuga tipo Vernier



CUADRO DE CARACTERÍSTICAS EHE y RC-97					Máxima relación agua/cemento y mínimo contenido de cemento													CONCRETOS DE ALTA RESISTENCIA (C40/C50)		REQUERIMIENTOS NOMINALES (cm) SEGUN LA CLASE DE EXPOSICIÓN					Elemento		Distancia máxima		Barras curvadas		Distintos, puentes y otros tipos especiales		Barras dobladas y otros tipos especiales	
ELEMENTO	LOCALIZACIÓN	CONDICIÓN DE EJECUCIÓN				CLASE DE EXPOSICIÓN													Clase	Tipo de elemento	REQUERIMIENTOS NOMINALES (cm) SEGUN LA CLASE DE EXPOSICIÓN					Elemento	Distancia máxima	Barras curvadas		Distintos, puentes y otros tipos especiales		Barras dobladas y otros tipos especiales		
		CONDICIÓN DE EJECUCIÓN	PLAZA	VIGAS	LOSAS Y FORJADOS	1	2a	3a	4a	5a	6a	7a	8a	9a	10a	11	12	13			14	15	16	17	18			19	20	21	22	23	24	25
HORMIGÓN	CONCRECIÓN	RESISTENCIA	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80	85	90	95	100	105	110	115	120	125	130	135	140	145	150	155	160			
		RESISTENCIA CARBONATA	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80	85	90	95	100	105	110	115	120	125	130	135	140	145	150	155	160	165			
		RESISTENCIA A LA TRACCIÓN	1,2	1,5	1,8	2,1	2,4	2,7	3,0	3,3	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0	6,3	6,6	6,9	7,2	7,5	7,8	8,1	8,4	8,7	9,0	9,3	9,6			
		RESISTENCIA A LA TRACCIÓN	1,5	1,8	2,1	2,4	2,7	3,0	3,3	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0	6,3	6,6	6,9	7,2	7,5	7,8	8,1	8,4	8,7	9,0	9,3	9,6	9,9			
RESISTENCIA A LA TRACCIÓN		1,5	1,8	2,1	2,4	2,7	3,0	3,3	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0	6,3	6,6	6,9	7,2	7,5	7,8	8,1	8,4	8,7	9,0	9,3	9,6	9,9				
RESISTENCIA A LA TRACCIÓN		1,5	1,8	2,1	2,4	2,7	3,0	3,3	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0	6,3	6,6	6,9	7,2	7,5	7,8	8,1	8,4	8,7	9,0	9,3	9,6	9,9				
RESISTENCIA A LA TRACCIÓN		1,5	1,8	2,1	2,4	2,7	3,0	3,3	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0	6,3	6,6	6,9	7,2	7,5	7,8	8,1	8,4	8,7	9,0	9,3	9,6	9,9				
RESISTENCIA A LA TRACCIÓN		1,5	1,8	2,1	2,4	2,7	3,0	3,3	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0	6,3	6,6	6,9	7,2	7,5	7,8	8,1	8,4	8,7	9,0	9,3	9,6	9,9				