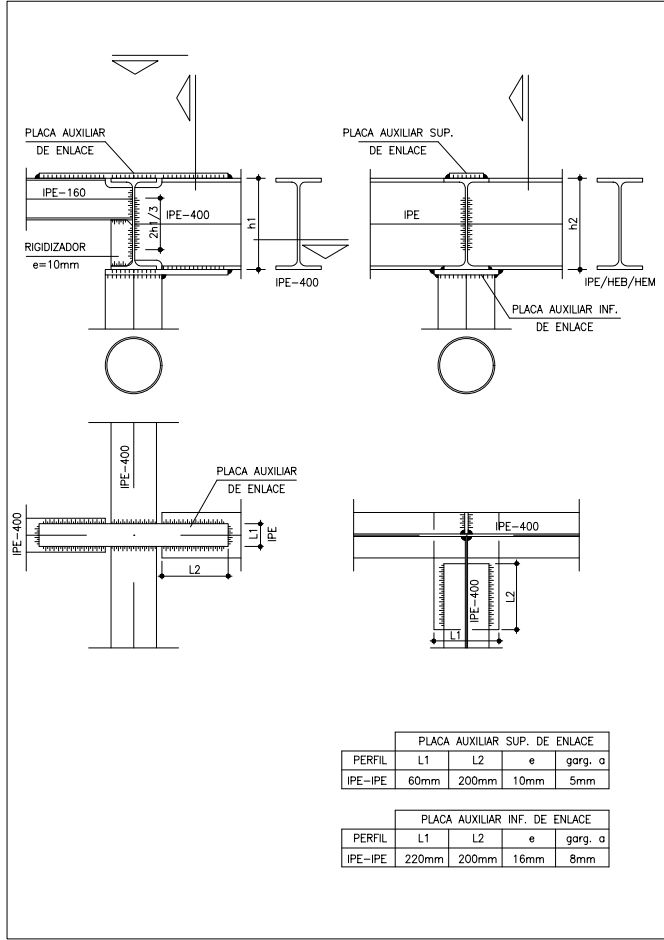
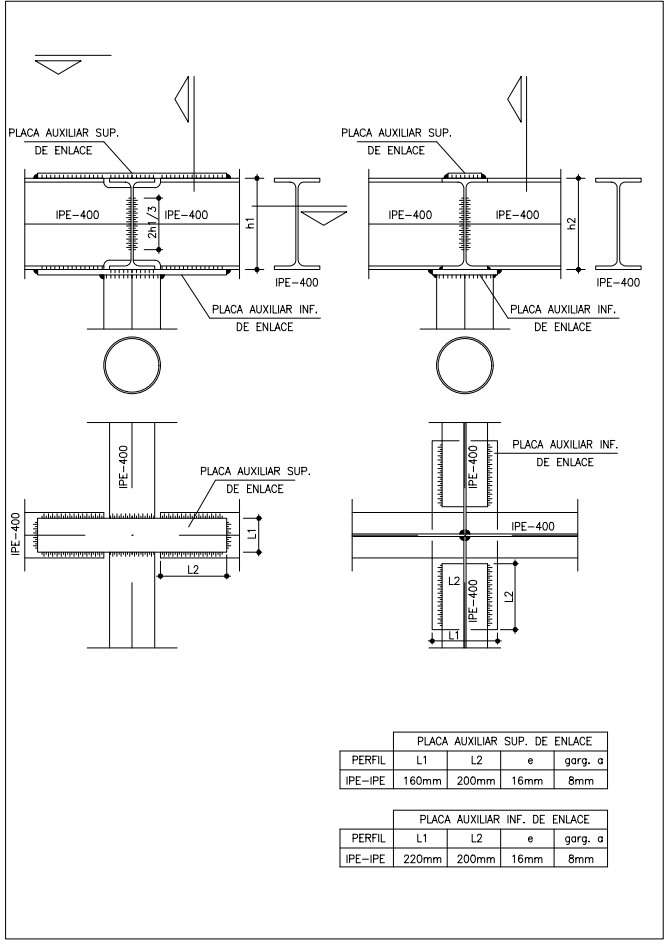


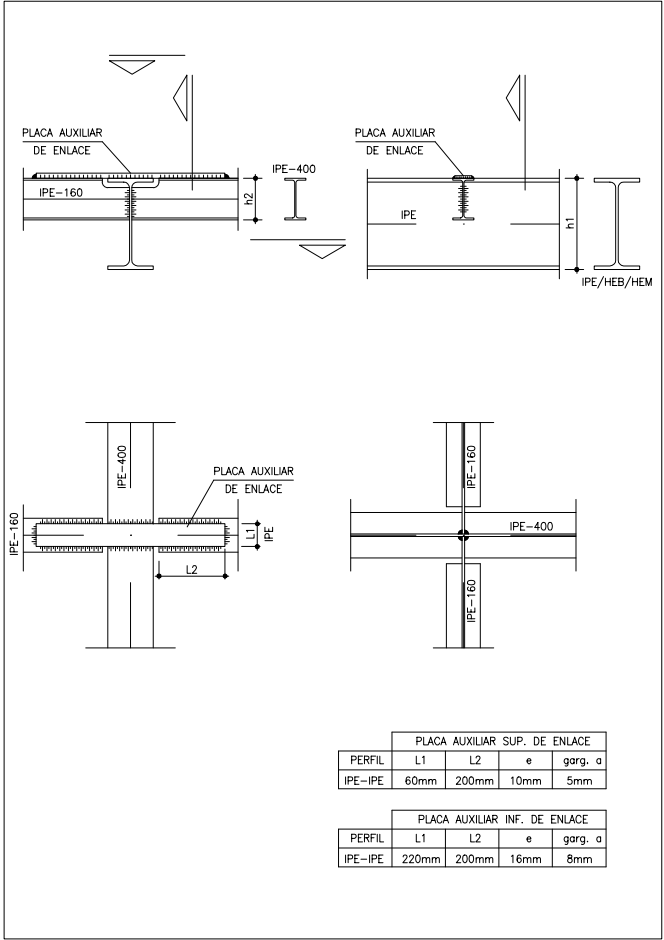
NUDO EXT. IPE/IPE h1=h2. DET.01



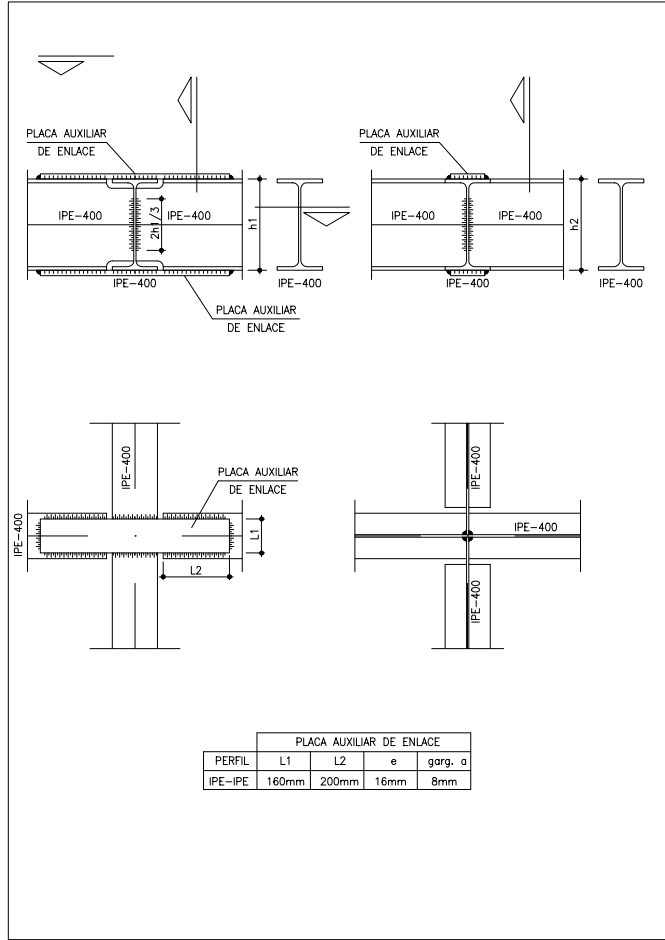
NUDO INT. IPE/IPE h1=h2. DET.02



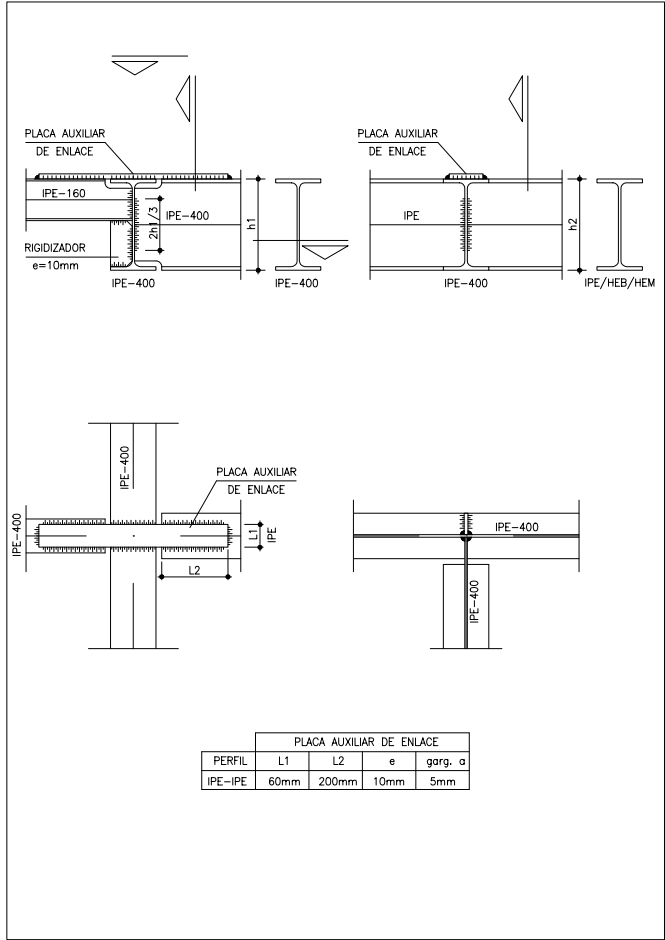
NUDO EXT. IPE/IPE h1>h2. DET.03



NUDO INT. IPE/IPE h1=h2 DET.04



NUDO EXT. IPE/IPE h1=h2. DET.05



CUADRO CARACTERÍSTICAS MATERIALES

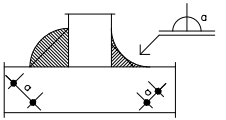
PERFILES ESTRUCTURALES	S-275-JR (275 N/mm2)
PERNOS DE ANCLAJE. Pernos de anclaje	B-500-S (500 N/mm2)
HORMIGÓN EN LOSA	HA-25/B/20/XC2 (25 N/mm2)
RECUBRIMIENTO NOMINAL ACERO EN H.A.	25mm

PERFIL	A/a(mm)	B/b(mm)	C(mm)	e(mm)	PERNOS n°/ø
#200.5	400/160	400/160	40	20	B/20mm
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-

NOTA: EL REPLANTEO DE LA PLACA RESPECTO DEL PILAR SERÁ SEGÚN SE REPRESENTA EN LAS PLANTAS.

CUADRO DE TIPOS DE SOLDADURAS

ESQUEMA REPRESENTACIÓN SOLDADURA DOBLE EN ÁNGULO

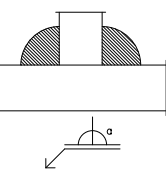


CRITERIOS GENERALES DE SOLDADURA:

- LOS CORDONES DE SOLDADURA SERÁN CONTINUOS Y DE PENETRACIÓN COMPLETA.
- SOLDADURAS EN UNIONES PERFIL-PERFIL EN ÁNGULO

CUADRO DE TIPOS DE SOLDADURAS

ESQUEMA REPRESENTACIÓN SOLDADURA EN ÁNGULO



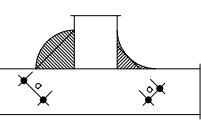
CRITERIOS GENERALES DE SOLDADURA:

- LOS CORDONES DE SOLDADURA SERÁN CONTINUOS Y DE PENETRACIÓN COMPLETA.
- LAS SOLDADURAS EN UNIONES SERÁN EN ÁNGULO.

GARGANTA "a" DE SOLDADURAS EN ÁNGULO

ELEMENTO	EN "T" amin/amax a mm	CASO B a mm	CASO C a mm	CASO D a mm
UPN-180	-	5 mm	a=9 mm	-
UPN-200	-	6 mm	a=10 mm	-
HEB-140	-	6 mm	-	-
HEB-180	-	7 mm	-	-
HEB-200	-	8 mm	-	-
e=8mm	4/5 mm	-	-	-
e=10mm	4/7 mm	-	-	-
e=12mm	5/8 mm	-	-	-
e=14mm	5/10 mm	-	-	-
e=16mm	6/11 mm	-	-	-
e=20mm	6/14 mm	-	-	-
e=25mm	7/17 mm	-	-	-

ESPESOR DE GARGANTA DE SOLDADURA EN ÁNGULO



NOTA: LA GARGANTA "a" DE UNA SOLDADURA EN ÁNGULO QUE UNE DOS PERFILES ø1<ø2 DEBEN SER MENOR QUE EL MÁXIMO QUE CORRESPONDE AL ESPESOR ø1 NI AL MÍNIMO QUE CORRESPONDE AL ESPESOR ø2.