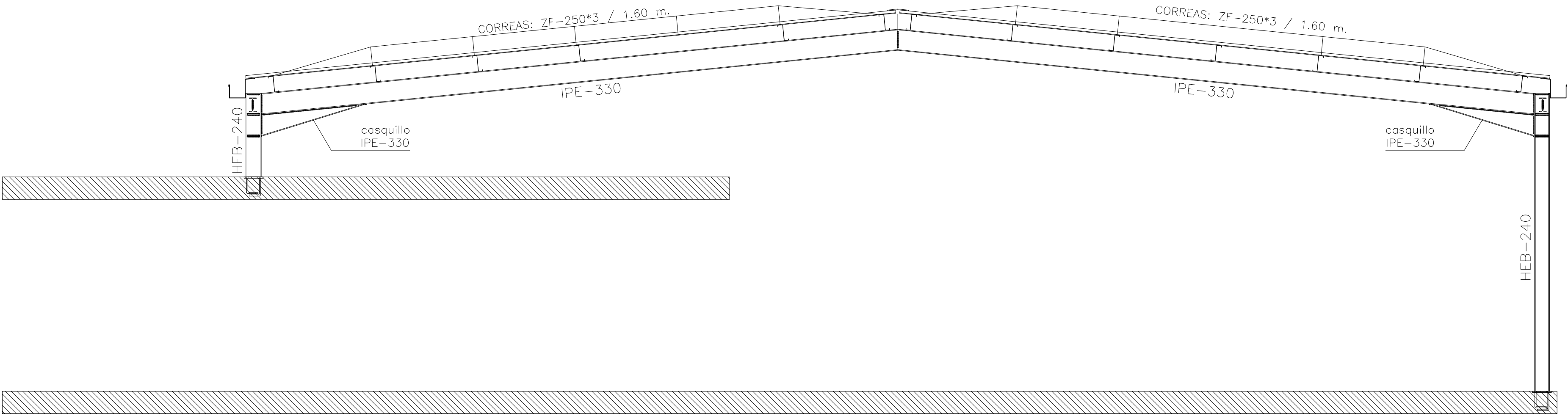
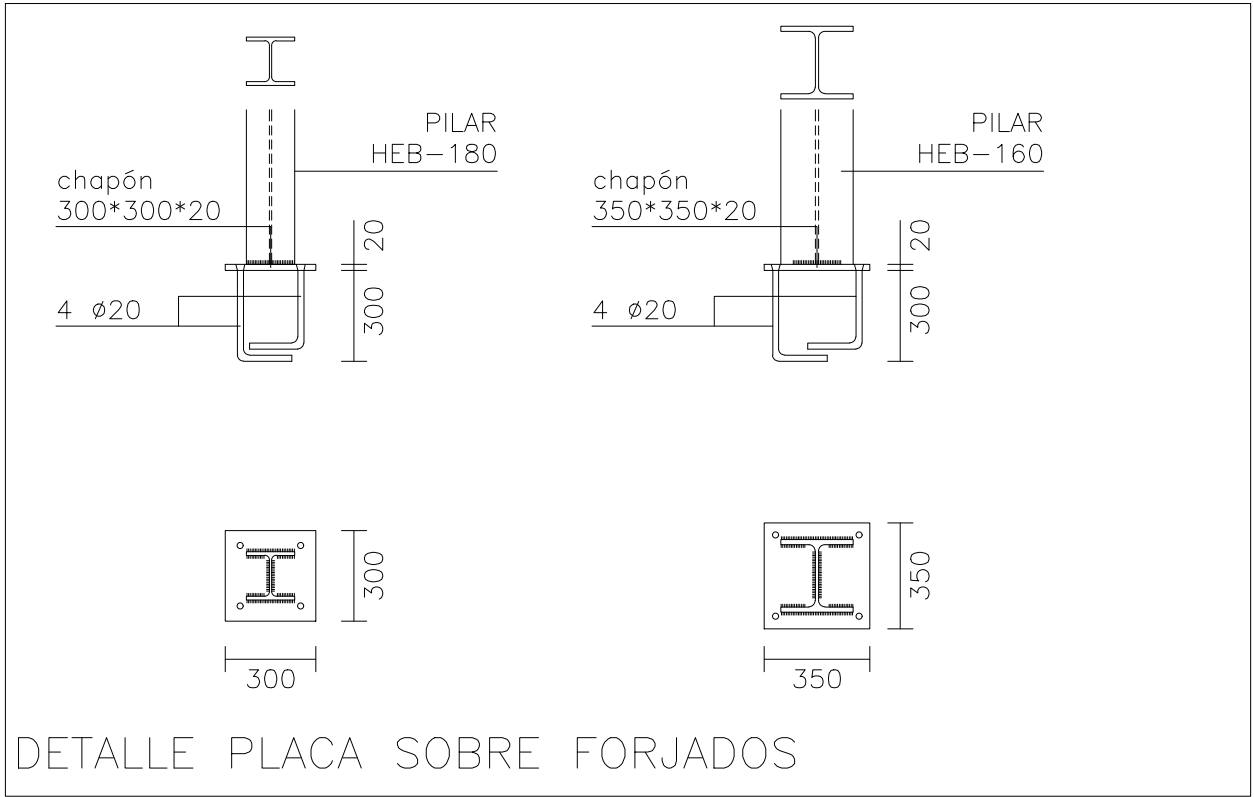


ALZADO PÓRTICO HASTIAL CARA NORTE



SECCIÓN INTERMEDIA NAVE DE FABRICACIÓN-OFICINAS




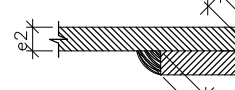
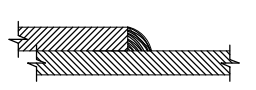


DETALLE PLACA SOBRE FORJADOS

NAVE FABRICACIÓN  
ALZADOS Y SECCIONES

NOTA:  
EL PRESENTE PLANO NUNCA SE HA DE EMPLEAR  
COMO PLANO DE REPLANTEO.

CUADRO DE ESPECIFICACIONES SEGUN C.T.E-SE-A			
ACERO	S275		
DESCRIPCION	SEGUN NORMA CTE-SE-A		
LIMITE ELASTICO (minimo garantizado)	Espesor < = 16 m.m.	275 N/m.m. <sup>2</sup>	
	Espesor > 16 m.m. y < = 40 m.m.	265 N/m.m. <sup>2</sup>	
	Espesor > 40 m.m. y < = 63 m.m.	255 N/m.m. <sup>2</sup>	
TENSIÓN ROTURA	3 < = t < = 100 m.m.	410 N/m.m. <sup>2</sup>	

CARACTERISTICAS DE LAS SOLDADURAS SEGUN CTE-SE-A			
TIPO DE ACERO	S-275 JR	TIPO DE ELECTRODO (Para Puntadas)	RUTIL: E 6013 R
		TIPO DE ELECTRODO (En Obra)	BÁSICO: E 7016
		(Soldadura de Importancia)	
		SOLDADURA EN TALLER	MIG (Hilo): ER 70 S

CARACTERISTICAS DE LOS CORDONES	
	A TOPE Cordón Continuo. Penetración Completa. Preparación de bordes.
	EN ÁNGULO Cordón Continuo.
	
	
	
REGLA PRÁCTICA (GENERAL)	
e1 > e2 <=> a > 1/2 e1	
e2 > e1 <=> a > 1/2 e2	