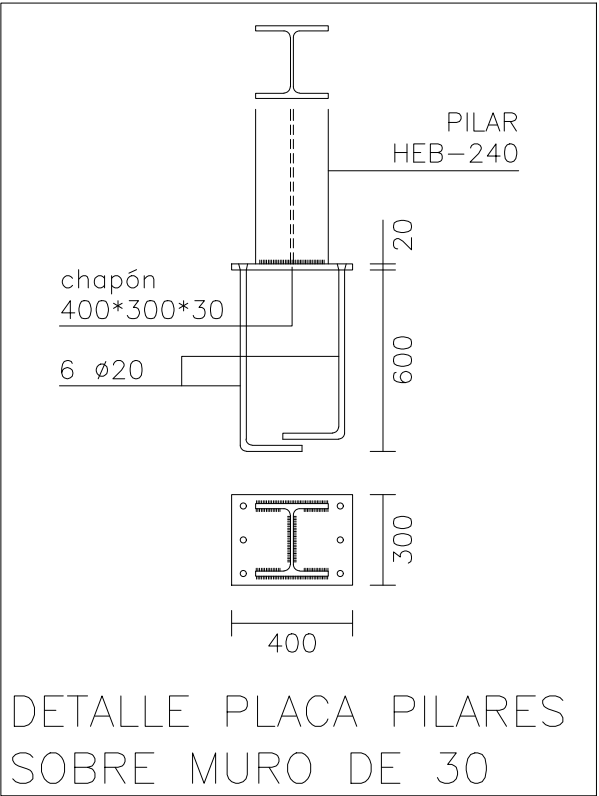
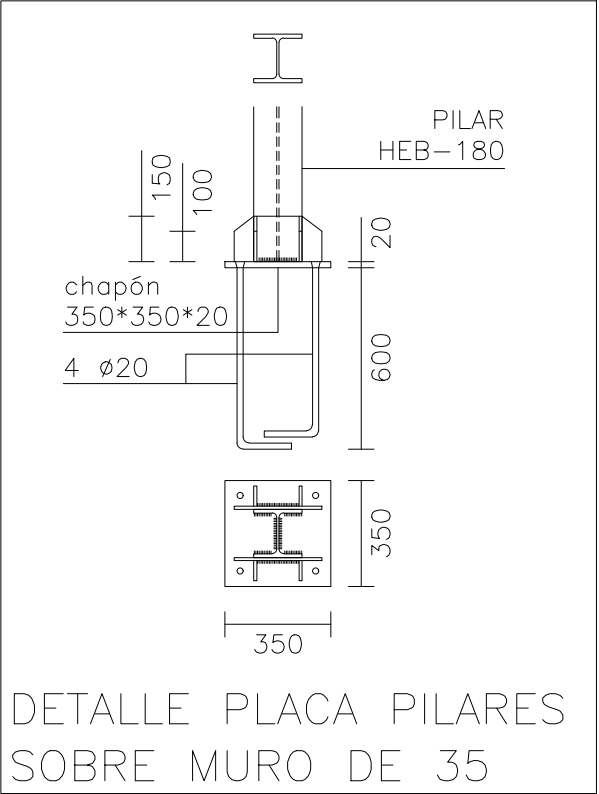
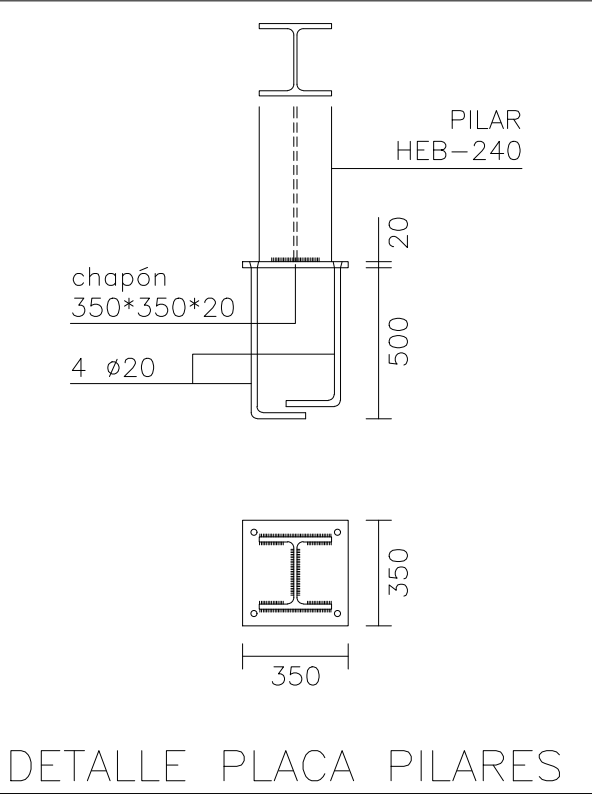


CUADRO DE ESPECIFICACIONES SEGUN C.T.E-SE-A		
ACERO	S275	
DESCRIPCION	SEGUN NORMA CTE-SE-A	
LIMITE ELASTICO (minimo garantizado)	Espesor <= 16 m.m.	275 N/m.m. <sup>2</sup>
	Espesor > 16 m.m. y <= 40 m.m.	265 N/m.m. <sup>2</sup>
	Espesor > 40 m.m. y <= 63 m.m.	255 N/m.m. <sup>2</sup>
TENSION ROTURA	3 <= 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 Punteados)	RUITO: E 6013 R
		TIPO DE ELECTRODO (En Oros)	BÁSICO: E 7016
		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



NAVE FABRICACIÓN  
ALZADOS Y SECCIONES

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