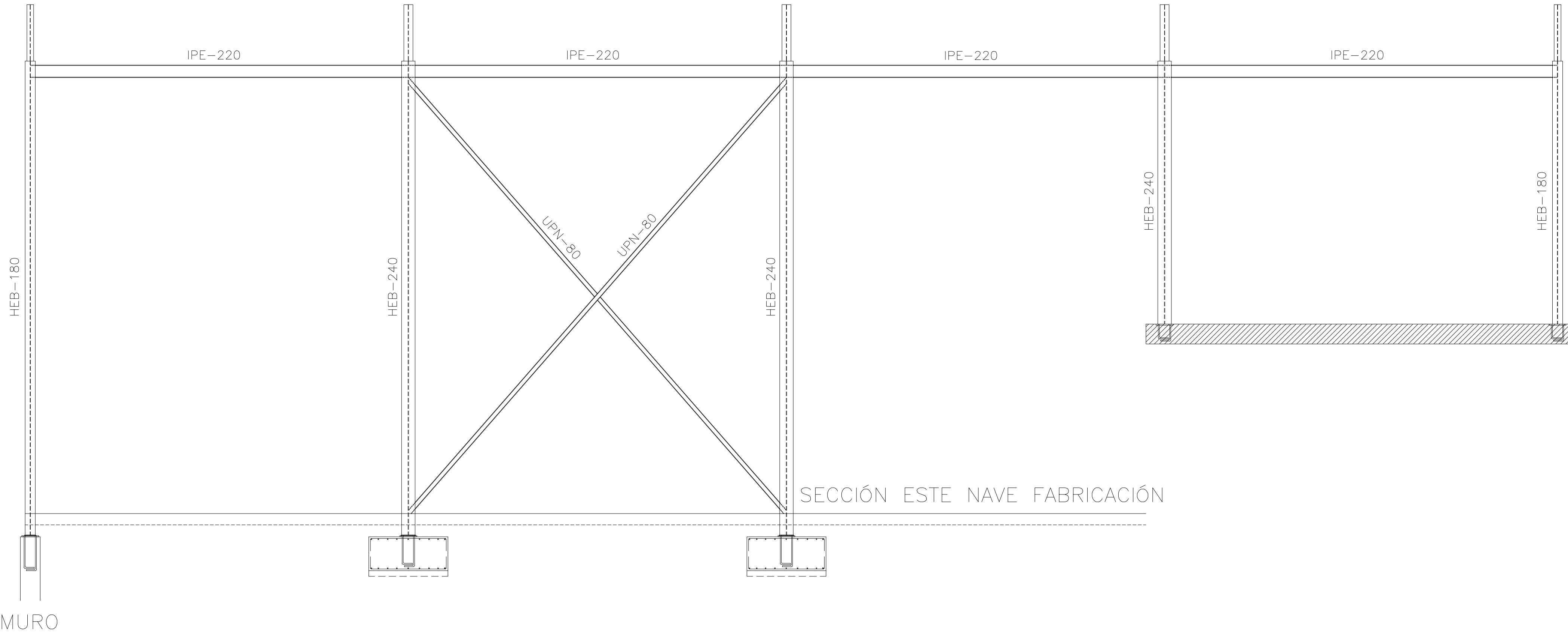


SECCIÓN OESTE NAVE DE FABRICACIÓN



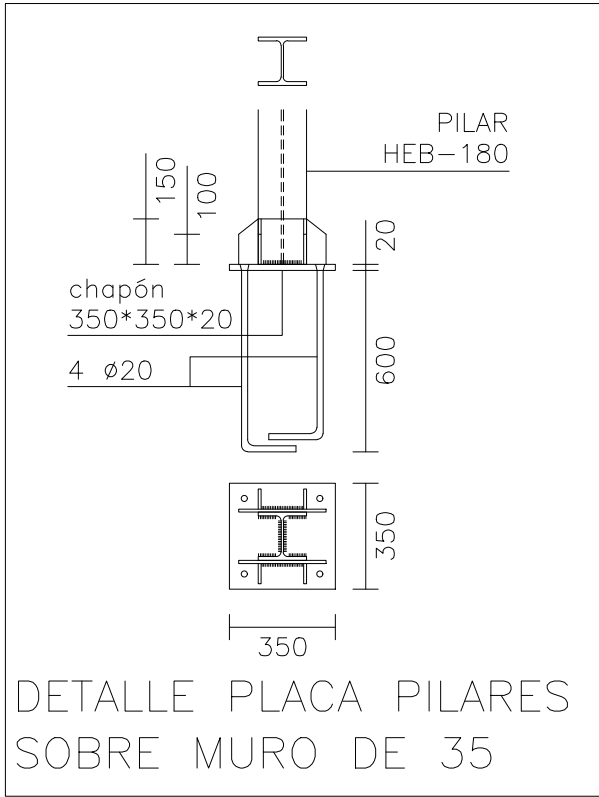
SECCIÓN ESTE NAVE FABRICACIÓN

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

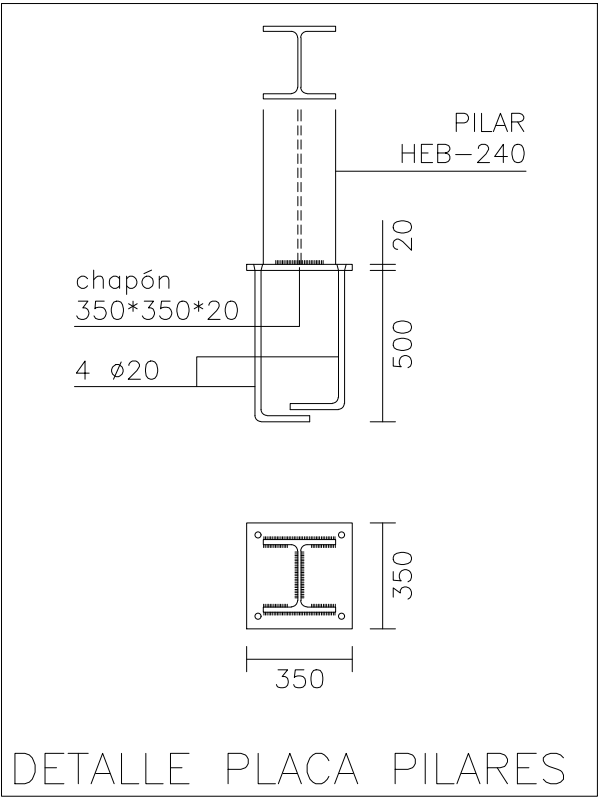
CUADRO DE ESPECIFICACIONES SEGUN C.T.E-SE-A			
ACERO		S275	
DESCRIPCION		SEGUN NORMA CTE-SE-A	
LIMITE ELASTICO (minimo garantizado)	Espesor <= 16 m.m.		275 Nmm. ²
	Espesor > 16 m.m. y <= 40 m.m.		265 Nmm. ²
	Espesor > 40 m.m. y <= 63 m.m.		255 Nmm. ²
TENSION ROTURA		3 < t <= 100 m.m.	

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

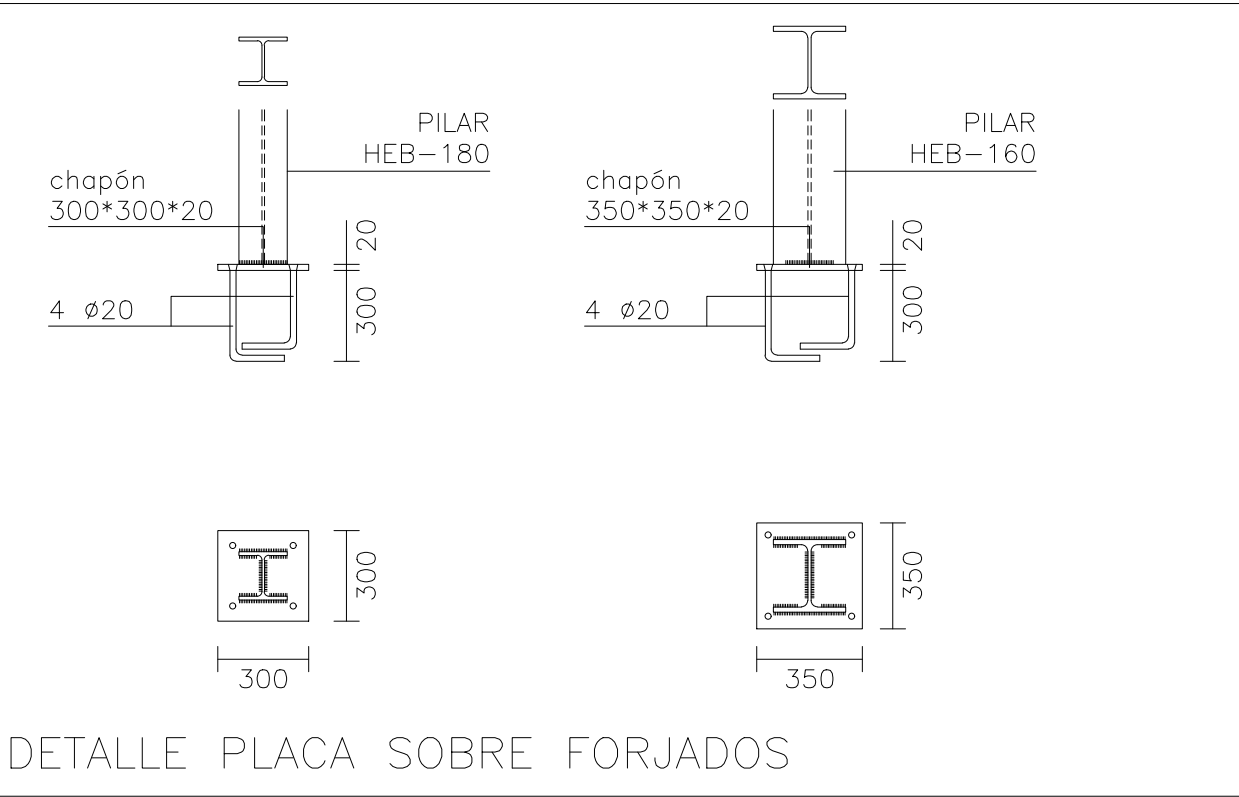
CARACTERISTICAS DE LOS CORDONES	
 A TOPE Cordón Continuo. Penetración Completa. Preparación de bordes.	
 EN ÁNGULO Cordón Continuo.	
 <div>REGLA PRÁCTICA (GENERAL) e1 > e2 ⇔ a > 1/2 e1 e2 > e1 ⇔ a > 1/2 e2</div>	



DETALLE PLACA PILARES
SOBRE MURO DE 35



DETALLE PLACA PILARES



DETALLE PLACA SOBRE FORJADOS

NAVE FABRICACIÓN
ALZADOS Y SECCIONES