



Se emplearán elementos de acero con las siguientes calidades:	
Acero estructural pilar, chapa anclaje pilar y cartelas refuerzo base pilar	S 355 JR
Acero estructural resto chapas	S 275 JR
Acero estructural resto de perfiles	S 275 JR

1. Chorreado Grado Sa 2 $\frac{1}{2}$.
2. Imprimación rica en Zn 40 μm secas.
3. Empleo de tornillos, tuercas y arandelas galvanizados.

Previamente a la instalación de la atagüa se realizará una prueba de estabilidad de los pernos de anclaje ejecutando en un punto de la solera alejado de la placa un perno idéntico a los indicados, tesándolo posteriormente con gato con una carga de arrancamiento de 10 Tn y comprobando la estabilidad del mismo.

El anclaje de los módulos de ataguía a los paramentos verticales y solera de hormigón existentes se realiza mediante pernos HILTI modelo HIT-HY 200-A + HAS-U M12 en calidad mínima 8.8, con una longitud de anclaje de 100mm. Se requiere limpieza exhaustiva y relleno completo posterior de los taladros. La distancia entre pernos será de 200 mm.

Las uniones atornilladas entre bastidores de módulos y pilares principales armados se realizan mediante tornillos calibrados M12 en calidad 8.8. La distancia entre pernos será de 200 mm.

Las juntas entre elementos y los contactos con los paramentos verticales y solera existentes se tratarán con mastic bituminoso para garantizar la estanqueidad del conjunto.