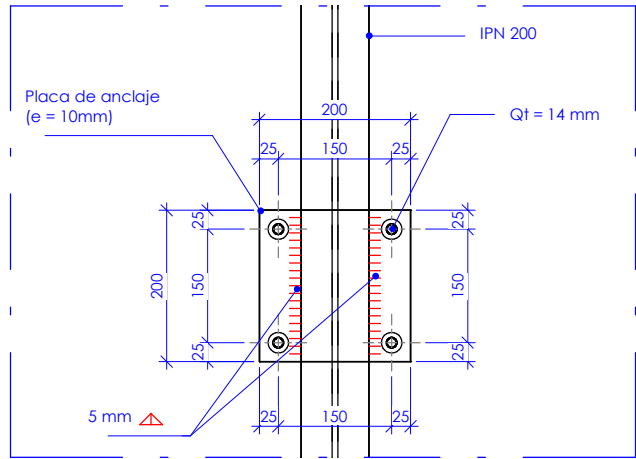
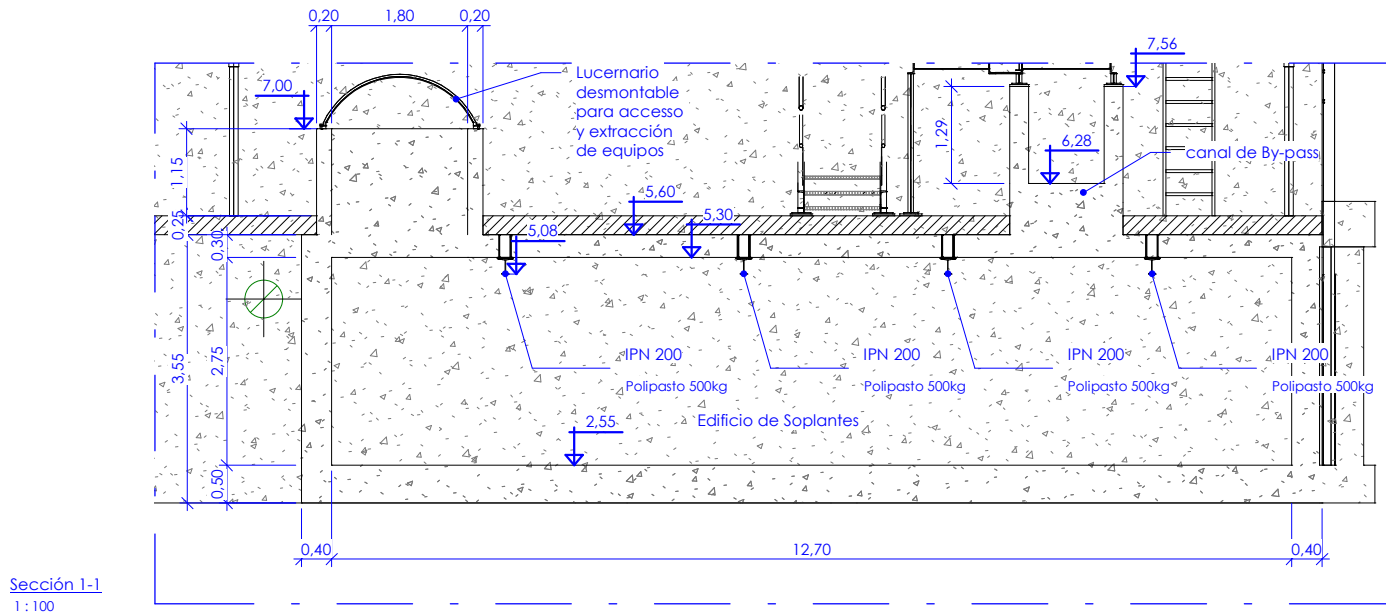
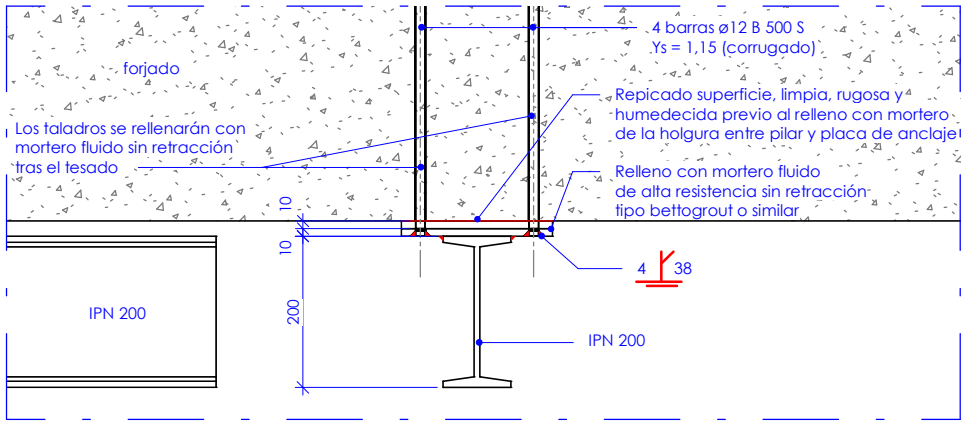
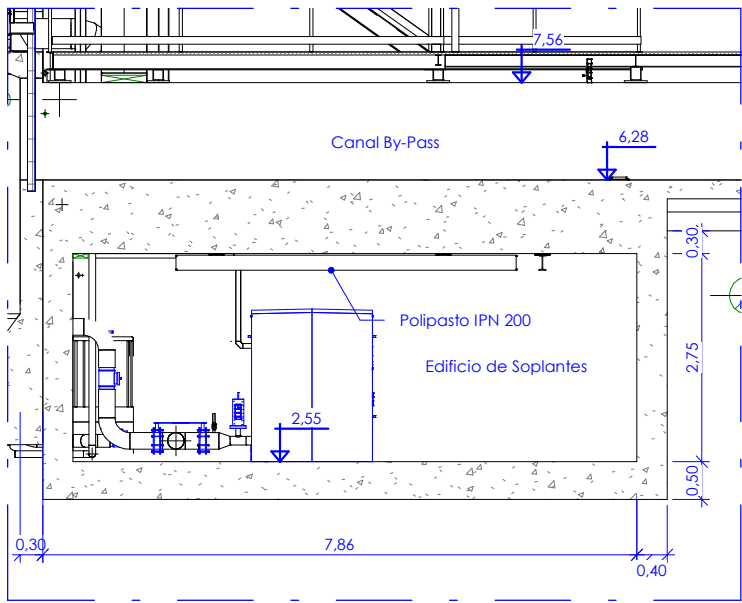
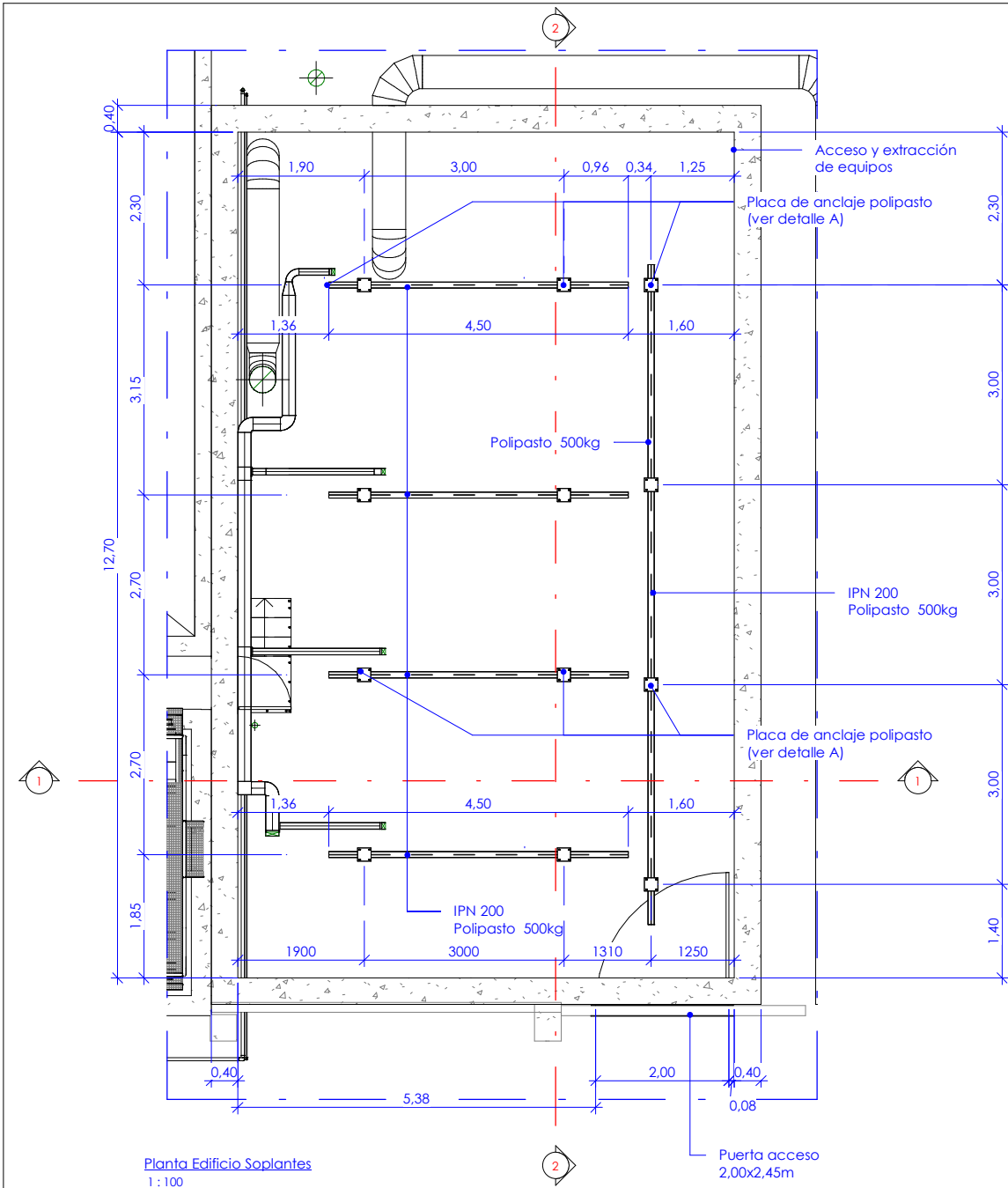




Características de los materiales y niveles de control					
Tipo y características resistentes			Control de materiales y coeficientes de seguridad		Recubrimiento nominal de la armadura (*)
Hormigón	De limpieza	HL-150/C/20	Reducido	-	-
	Masa	HM-20/B/20/IIA	Reducido	-	-
	Losas y muros en contacto con agua proceso	HA-30/B/20/IV	Estadístico	$\gamma_c=1,50$	45 mm
	Losas y muros	HA-30/B/20/IIA	Estadístico	$\gamma_c=1,10$	35 mm
Acero en armaduras	Pasivo	B-500-S	Normal	$\gamma_s=1,15$	
	Estructural	S-275	Normal	$\gamma_s=1,15$	
Control de ejecución			Intenso		
Coeficiente de mayoración			Carga	Carga	
de acciones			Permanente	Variable	
			$\gamma_s=1,35$	$\gamma_a=1,50$	
Vida útil del proyecto tg = 100 años					
Nota: - La relación agua/cemento máxima utilizada y el mínimo contenido de cemento se ajustará a lo indicado en la tabla 37.3.2.a de la EHE-08. - (*) El tipo de cemento considerado es CEM-I para los elementos señalados.					

Notas:

- El acero estructural será S275 J2 G3 para todos los perfiles y chapas.
- Las uniones atornilladas se realizarán con tornillos de alta resistencia de calidad 8.8 (no pretensados) o 10.9 (pretensados).
- Se exigirá que los soldadores estén homologados para los tipos de soldadura contenidos en este proyecto.
- No se realizarán soldaduras en obra sin el consentimiento de la Dirección de Obra. Todas aquellas soldaduras que deban realizarse, tras la aprobación de la Dirección de Obra, serán descascarilladas y posteriormente pintadas según el esquema indicado.
- Las uniones de montaje y detalles de ejecución no definidos en este plano, tanto en lo que se refiere a su ubicación como a sus características, deberán ser sometidos a la aprobación de la Dirección de Obra.
- las dimensiones de la estructura deberán ser confirmadas una vez efectuado el replanteo de la obra.

Esquema de pintura estructural metálica (RAL 9006):

- 1- Desengrasado y tratamiento superficial de chorro de arena o granalla Sa 2 1/2.
- 2- Imprimación anticorrosiva con epoxy poliamida rica en zinc con un espesor mínimo de película seca de 60 micras.
- 3- Pintura intumescente con un espesor de película seca de 750 micras (R-60).
- 4- Capa intermedia de epoxy poliamida, de color adecuado para una buena cubrición con el producto de acabado y con un espesor de película seca de 70 micras.
- 5- Capa de acabado de poliuretano alifático acrílico, de repintabilidad ilimitada, en el color RAL 9006 y con un espesor de película seca de 50 micras.

Definición tipo de soldadura

