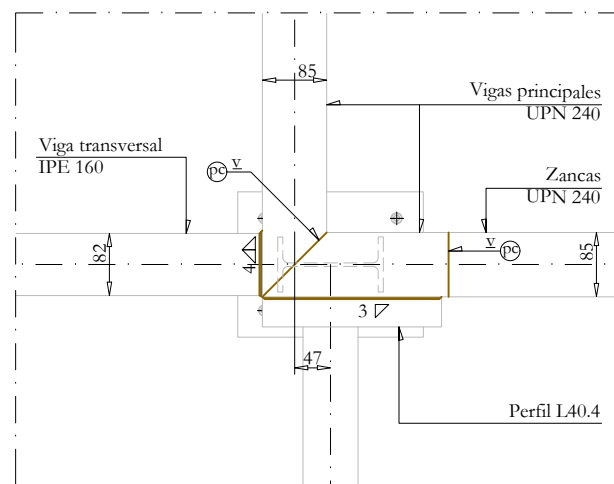
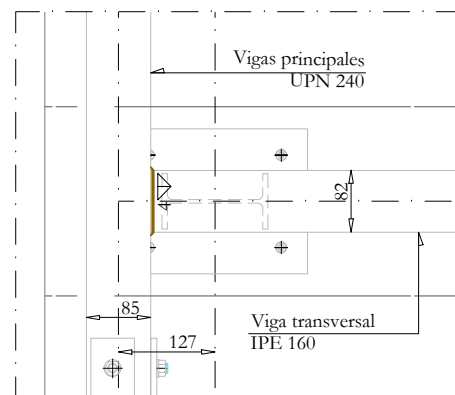
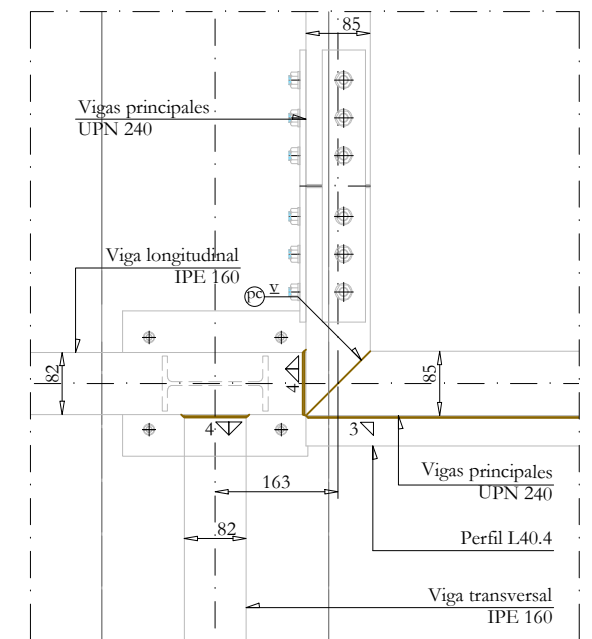
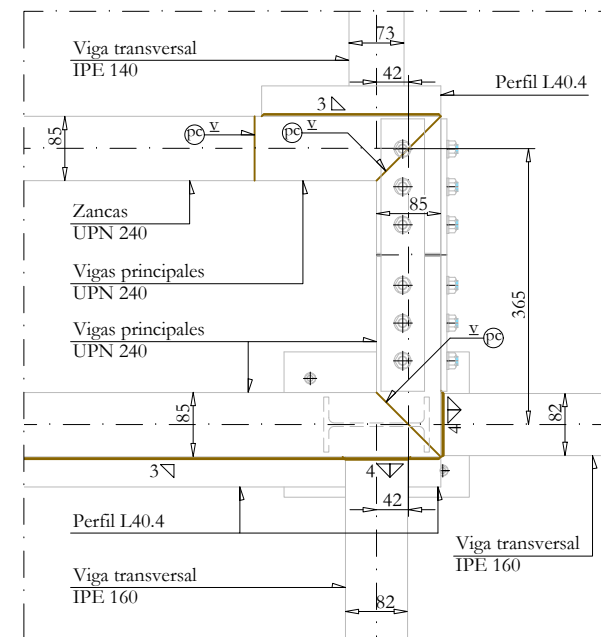
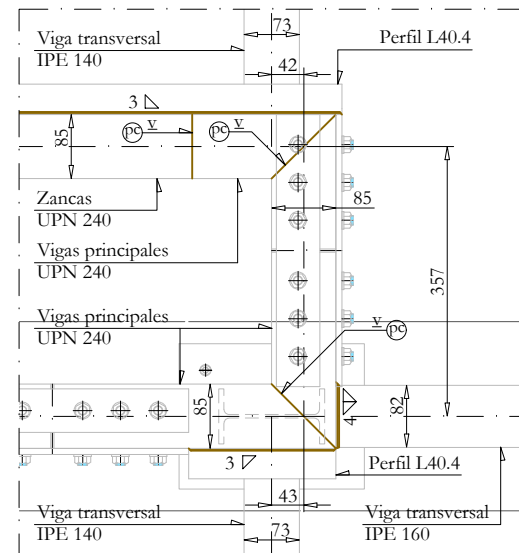
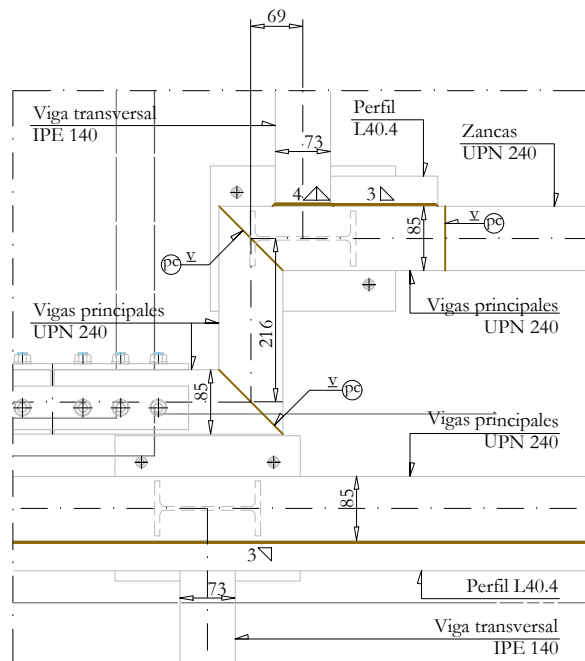
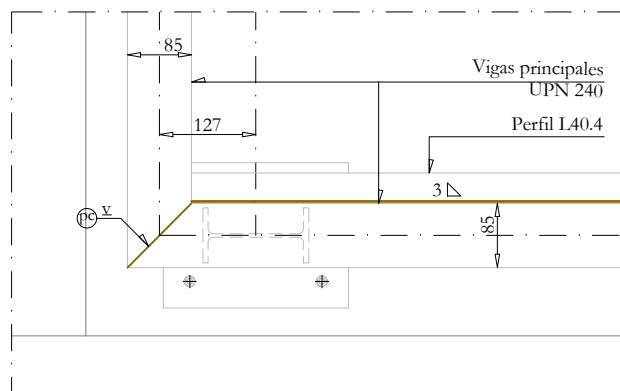
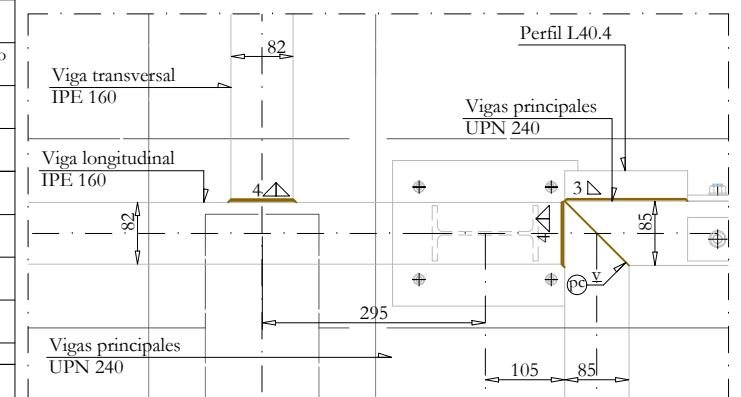




		CALIDADES DE LOS MATERIALES					
		Localización	Especificaciones	Nivel de control	Coeficientes		Recubrimiento (mm.)
					γ_c	γ_s	
Hormigón	Limpieza		HL-15/P/40	—	—	—	—
	Nivelación de placas		HM-35/P/5/IV+Qc Sin retracción	—	—	—	—
Acero pasivo	Todos los elementos		B 500 S	Normal	—	1.15	—
Acero estructural	Perfiles y chapas		S 275 JR	Normal	—	1.10	—
	Tornillería de conexión		TC Calidad 8.8	Normal	—	1.25	—
Anclajes	Anclajes HILTI		HIT-HY 200-A Calidades 8.8	Intenso	—	—	—
					γ_G	γ_Q	
Control de ejecución	Todos los elementos de hormigón armado		—	Intenso	1.35	1.35/1.50	—



Se emplearán elementos de acero con las siguientes calidades:

Acero estructural chapas	S 275 JR
Acero estructural perfiles	S 275 JR

Sistemas de protección especificado para elementos metálicos (Categoría de corrosividad C4. Durabilidad alta. ISO 12944):

1. Preparación de superficies mediante chorreado. Grado Sa 2 $\frac{1}{2}$.
2. Imprimación epoxídica rica en Zn (1 capa). Espesor de película seca 40 μm .
3. Capa intermedia epoxi poliamida (2 capas). Espesor de película seca 150 μm .
4. Acabado con poliuretano alifático en RAL determinado por DO (1 capa). Espesor de película seca 50 mm.

