

CUADRO DE CARACTERÍSTICAS DEL ACERO SEGÚN CÓDIGO TÉCNICO DE LA EDIFICACIÓN

CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS MÍNIMAS DE LOS ACEROS LAMINADOS UNE EN 10025									
DESIGNACIÓN	LÍMITE ELÁSTICO f_y (N/mm ²)	TENSIÓN DE ROTURA f_u (N/mm ²)	MÓDULO ELÁSTICO E (N/mm ²)	MÓDULO DE RIGIDEZ G (N/mm ²)	COEFICIENTE DE POISÓN ν	COEFICIENTE DE DILATACIÓN TÉRMICA α (1/°C)	DENSIDAD ρ (kg/m ³)		
S 275 JR	275	475	210000	81000	0,3	1,2x10 ⁻⁵	7850		

COEFICIENTES PARCIALES DE SEGURIDAD (γ) PARA LAS ACCIONES			CARACTERÍSTICAS DE MATERIALES PARA UNIONES		
VERIFICACIÓN RESISTENCIA	ACCÓN PERMANENTE (G)	ACCÓN VARIABLE (Q)	ELECTRODOS (SEGÚN UNE 14003, 1ºR)	TORNILLOS PRETENSADOS (A 6.8)	TORNILLOS PRETENSADOS (A 10.9)
	1,35	1,50	E 43 Zb	A 6.8	A 10.9

VALORES LÍMITES DE LA GARGANTA DE UNA SOLDADURA EN UNIÓN DE FUERZA					
ESPESOR DE LA PIEZA EN mm.	VALOR MÁXIMO (mm)	VALOR MÍNIMO (mm)	ESPESOR DE LA PIEZA EN mm.	VALOR MÁXIMO (mm)	VALOR MÍNIMO (mm)
4,0 - 4,2	2,5	2,5	13,5 - 14,1	9,5	5,0
4,3 - 4,9	3,0	2,5	14,2 - 15,5	10,0	5,0
5,0 - 5,6	3,5	2,5	15,6 - 16,9	11,0	5,5
5,7 - 6,3	4,0	2,5	17,0 - 18,3	12,0	5,5
6,4 - 7,0	4,5	2,5	18,4 - 19,7	13,0	6,0
7,1 - 7,7	5,0	3,0	19,8 - 21,2	14,0	6,0
7,8 - 8,4	5,5	3,0	21,3 - 22,6	15,0	6,5
8,5 - 9,1	6,0	3,5	22,7 - 24,0	16,0	6,5
9,2 - 9,8	6,5	3,5	24,1 - 25,4	17,0	7,0
10,0 - 10,6	7,0	4,0	25,5 - 26,8	18,0	7,0
10,7 - 11,3	7,5	4,0	26,9 - 28,2	19,0	7,5
11,4 - 12,0	8,0	4,0	28,3 - 31,1	20,0	7,5
12,1 - 12,7	8,5	4,5	31,2 - 33,9	22,0	8,0
12,8 - 13,4	9,0	4,5	34,0 - 36,0	24,0	8,0

ESPESOR DE GARGANTA DE SOLDADURA = 0,7 x MENOR ESPESOR DE CHAPAS A UNIR

NOTAS

- LOS SOLDADORES DEBEN ESTAR CERTIFICADOS POR UN ORGANISMO ACREDITADO Y CUALIFICARSE DE ACUERDO CON LA NORMA UNE-EN 278-1: 1992.
- CADA TIPO DE SOLDADURA REQUIERE LA CUALIFICACIÓN ESPECÍFICA DEL SOLDADOR QUE LA REALIZA.
- LAS SUPERFICIES Y BORDES DEBEN SER LAS APROPIADAS PARA EL PROCESO DE SOLDEO QUE SE UTILICE Y ESTAR EXENTOS DE FISURAS, ENTALDADURAS, MATERIALES QUE AFECTEN AL PROCESO O A LA CALIDAD DE LAS SOLDADURAS Y HUMEDAD.
- NO SE UTILIZARÁN MATERIALES QUE PERJUDICAN LA CALIDAD DE UNA SOLDADURA A MENOS DE 150mm. DE LA ZONA A SOLDAR Y TRAS REALIZAR LA SOLDADURA, NO SE DEBE PINTAR SIN ANTES HABER ELIMINADO LAS ESCORIAS.
- SE CUMPLIMENTARÁ LAS CONDICIONES DE EJECUCIÓN, SEGÚN CÓDIGO TÉCNICO DE LA EDIFICACIÓN, DOCUMENTO BÁSICO SE-A ARTICULO 10.40, ESPECIALMENTE EN CUANTO AL APRIETE DE LOS TORNILLOS.
- SE ADMITIRÁN DESVIACIONES GEOMÉTRICAS EN LAS ESTRUCTURAS, SI LOS VALORES MÁXIMOS ESTÁN DENTRO DE LAS TOLERANCIAS ADMITIDAS SEGÚN CÓDIGO TÉCNICO DE LA EDIFICACIÓN, DOCUMENTO BÁSICO SE-A ARTICULO 11 QUE ESTABLECE LAS TOLERANCIAS DE FABRICACIÓN Y EJECUCIÓN.
- TODAS LAS COTAS Y DETALLES DEBEN SER VERIFICADOS CON RESPONSABILIDAD POR AQUELLAS PERSONAS QUE REALICEN LA OBRA. CUALQUIER DISCREPANCIA ENCONTRADA DEBERÁ SER COMUNICADA A LA DIRECCIÓN TÉCNICA.

