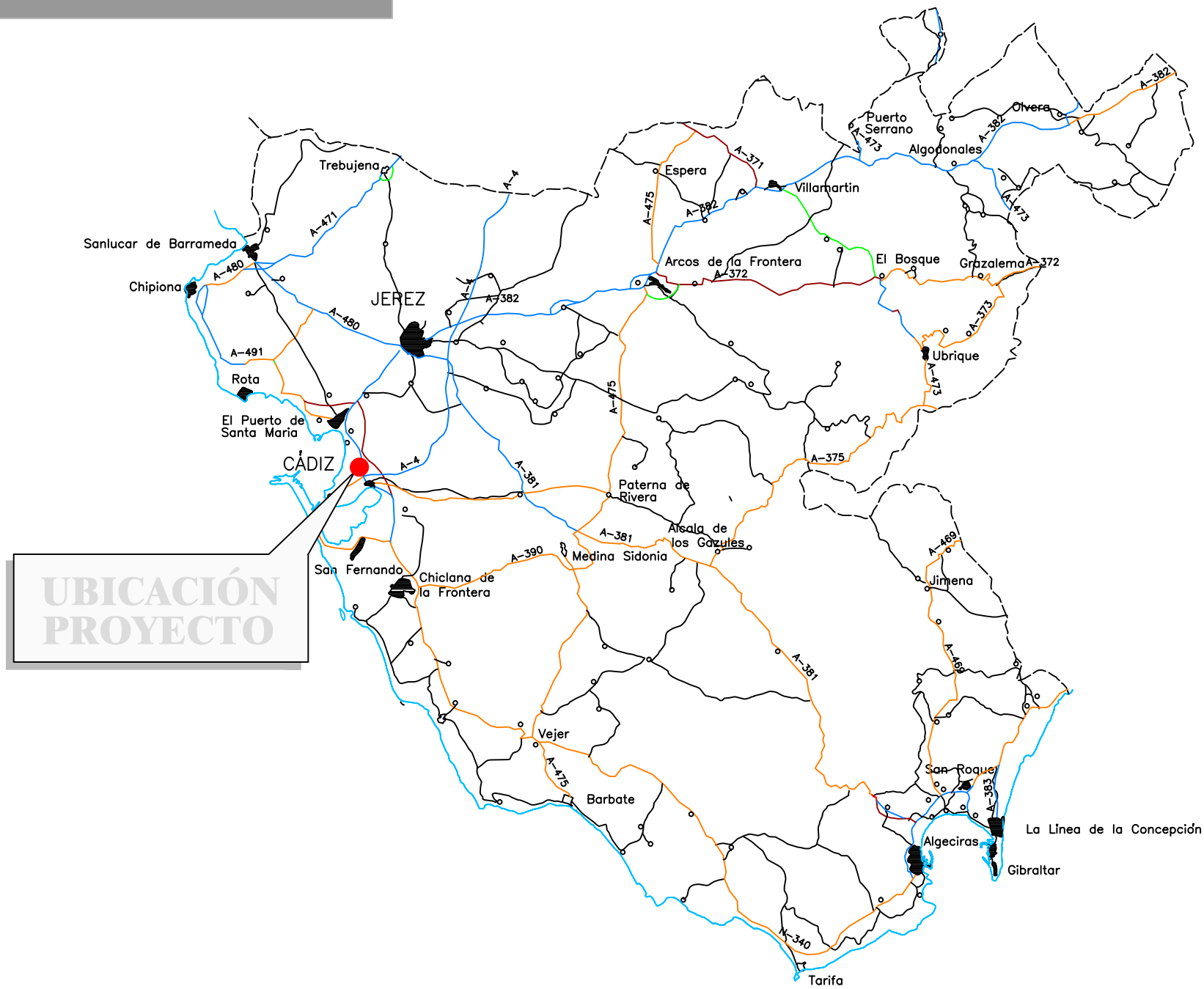


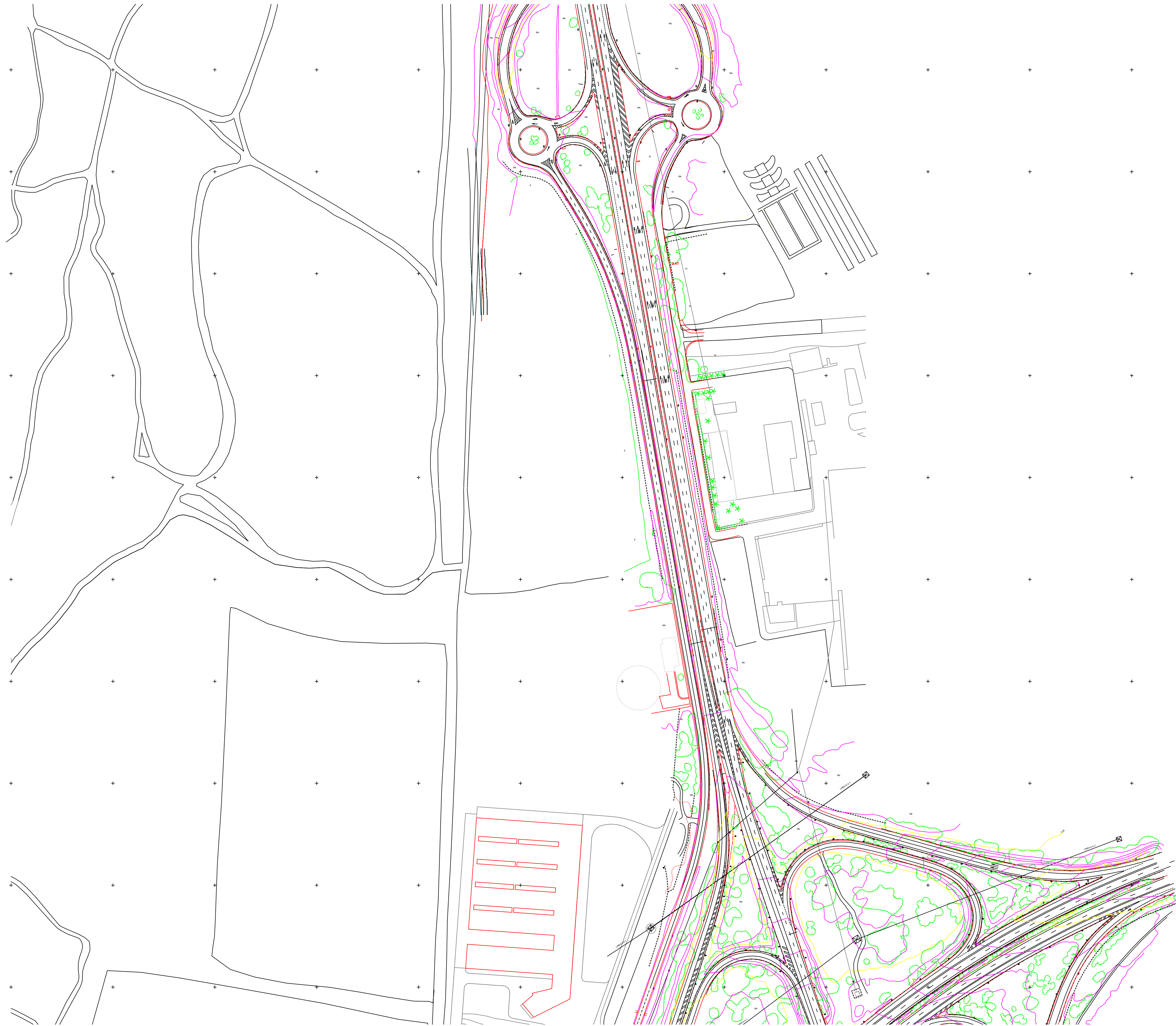
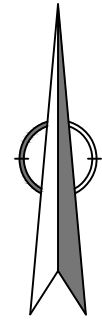
PROYECTO BÁSICO DE PASARELA SOBRE CA-32 PARA CONEXIÓN PEATONAL DEL APEADERO LAS ALETAS AL PARQUE METROPOLITANO DE LOS TORUÑOS.



ÍNDICE DE PLANOS

- 1.- SITUACIÓN E ÍNDICE DE PLANOS.
- 2.- PLANO GENRAL Y DISTRIBUCIÓN DE MINUTAS
- 3.- PLANTA ETADO ACTUAL.
- 4.- ESTADO PROYECTADO.
- 5.- ESTRUCTURAS.
- 6.- ALUMBRADO.
- 7.- SOLUCIONES PROPUESTAS DURANTE LA EJECUCIÓN.
- 8.- SEÑALIZACIÓN, BALIZAMIENTO Y DEFENSAS.
- 9.- REPOSICIÓN DE SERVICIOS.





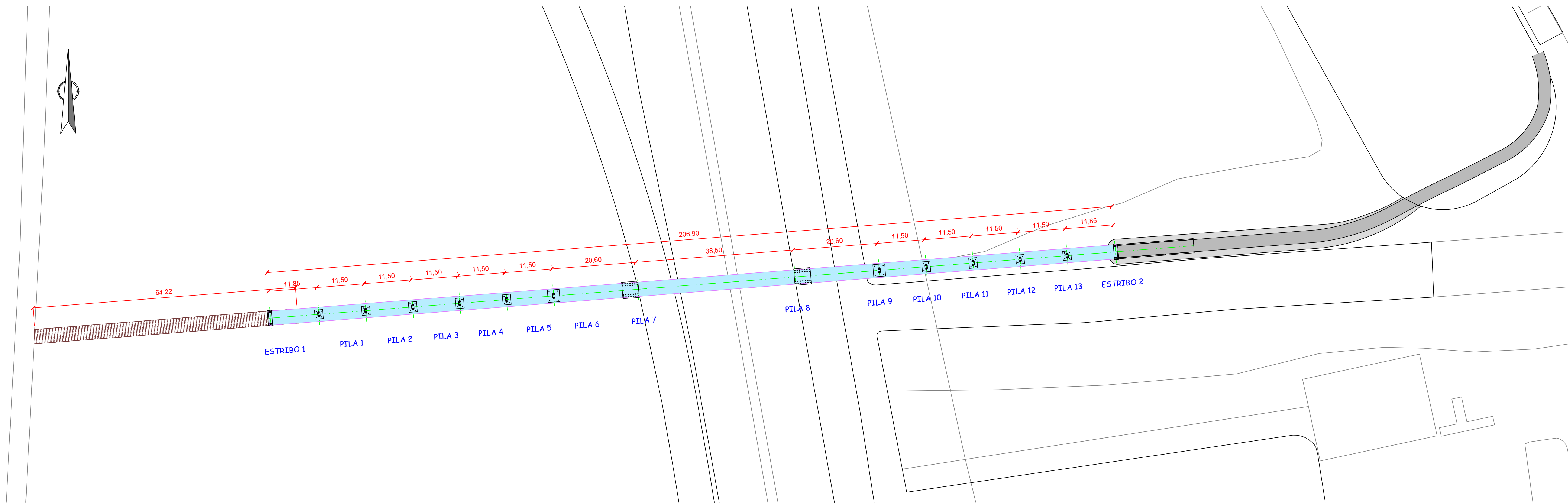
PLANTA CARTOGRAFIA

Escala 1:2000
Cotas en m



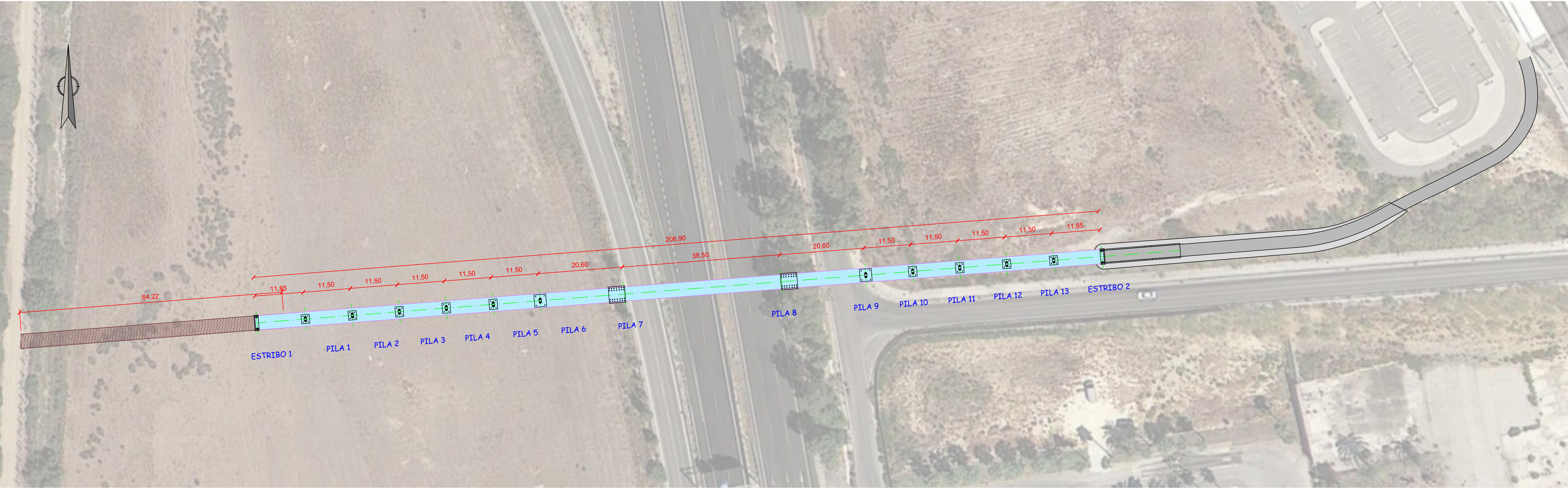
PLANTA ORTOFOTO

Escala 1:2000
Cotas en m



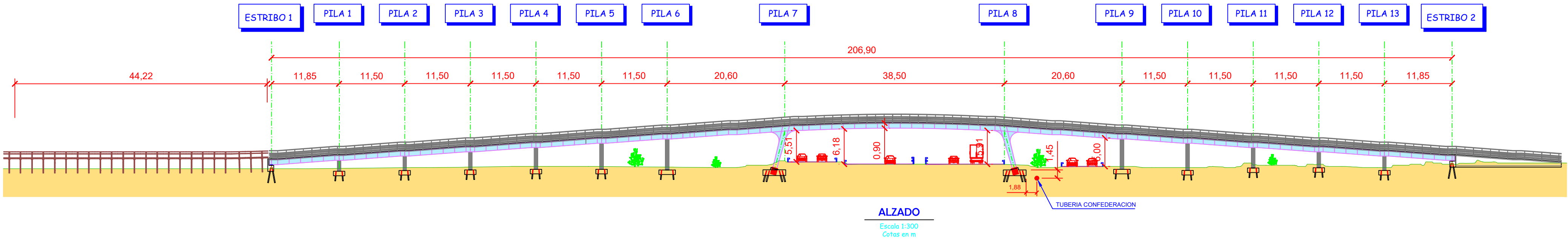
PLANTA CARTOGRAFIA

Escala 1:500
Cotas en m



PLANTA ORTOFOTO

Escala 1:500
Cotas en m

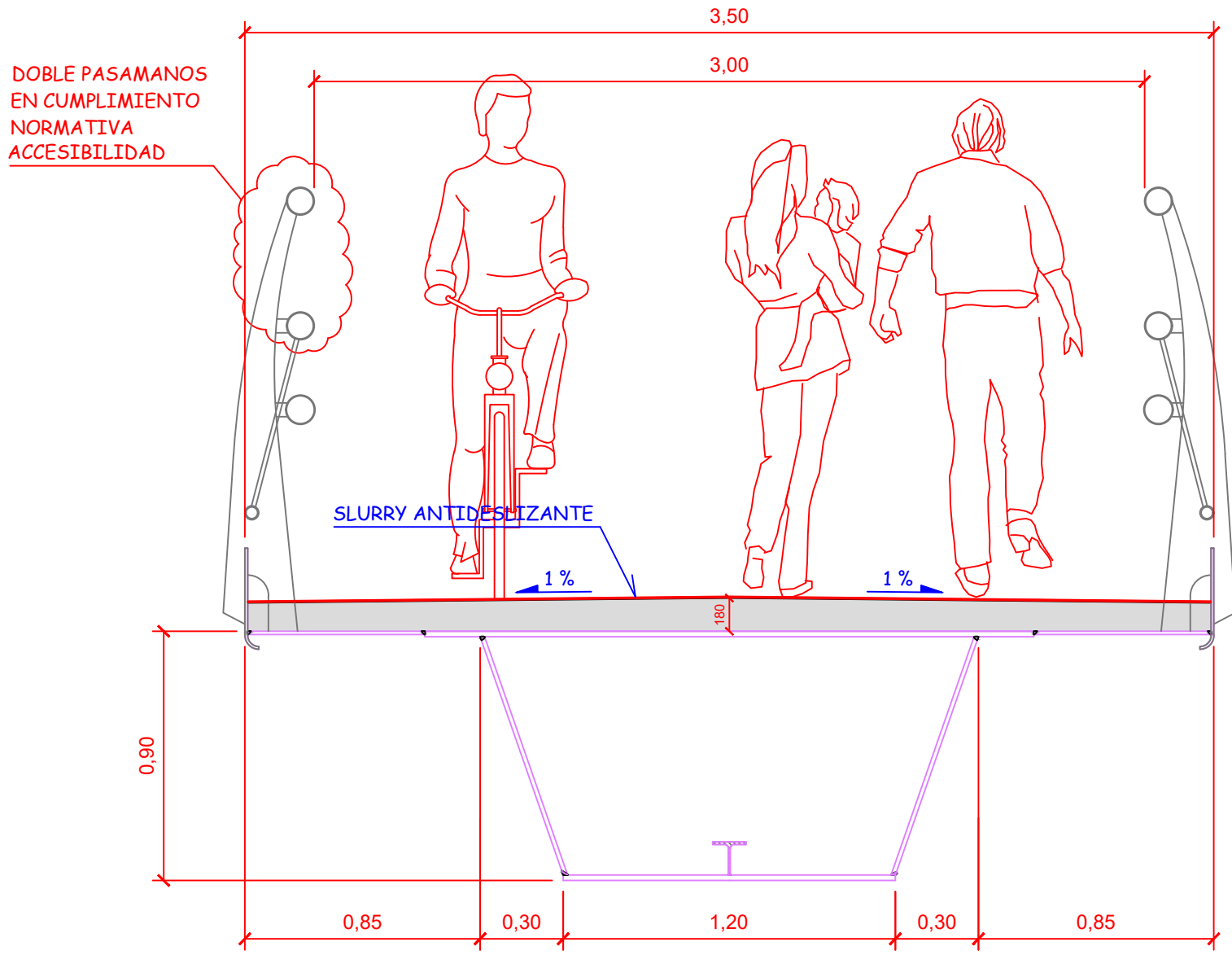


CUADRO DE MATERIALES EHE

MATERIALES	CALIDAD	NIVEL DE CONTROL	COEFICIENTES
HORMIGON DE LIMPIEZA	HM-12.5	NO ESTRUCTURAL	
HORMIGON EN ESTRIBOS	HA-30/B/20/IIIa + Qb	ESTADISTICO	$\gamma_c = 1.50$
HORMIGON EN ENCEPADOS	HA-30/B/20/IIIa + Qb	ESTADISTICO	$\gamma_c = 1.50$
HORMIGON EN FUSTES DE PILA	HA-30/B/20/IIIa	ESTADISTICO	$\gamma_c = 1.50$
HORMIGON EN LOSA DE TABLERO	HA-35/B/20/IIIa	ESTADISTICO	$\gamma_c = 1.50$
ACERO PASIVO	B 500 Sd	NORMAL	$\gamma_s = 1.15$
ACERO ESTRUCTURAL EN CHAPAS Y PERFILES	S 275 J263	NORMAL	$\gamma_s = 1.10$
EJECUCION		INTENSO	$\gamma_G = IAP-II$ $\gamma_{G^*} = IAP-II$ $\gamma_Q = IAP-II$

MATERIALES	RECUBRIMIENTO (mm)	RELACION a/c MÁXIMA	CONTENIDO MINIMO CEMENTO (Kg/m³)	TIPO CEMENTO
HORMIGON EN ESTRIBOS	50	0.50	350	CEM III
HORMIGON EN ENCEPADOS	50	0.50	350	CEM III
HORMIGON EN PILAS	40	0.50	300	CEM II
HORMIGON EN TABLERO	40	0.50	300	CEM I

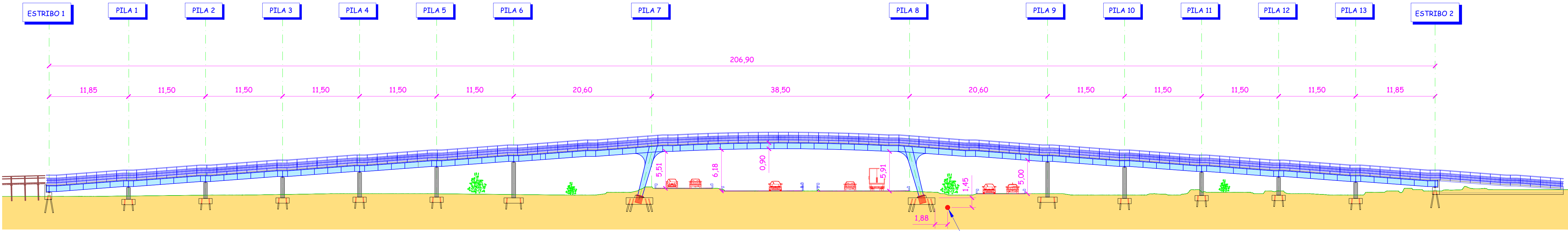
NOTA: LOS CEMENTOS EMPLEADOS EN LA CONFECCION DE LOS HORMIGONES DE ESTRIBOS Y ENCEPADOS, DEBERAN TENER RESISTENCIA AL ATAQUE QUÍMICO PROCEDENTE DEL AGUA FREÁTICA



SECCION TRANSVERSAL TIPO

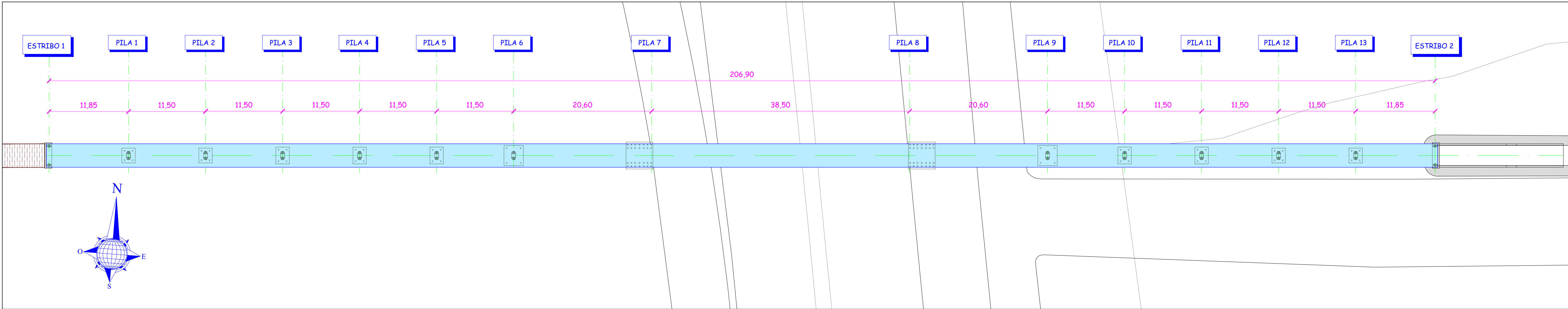
PARÁMETROS TÉCNICOS BÁSICOS A TENER PRESENTE EN REDACCIÓN DE PROYECTO:

- Pendiente máxima de rampas: 6%. Con tramos de descanso cada 15 m de longitud mínima cada rellano de 1,5 m.
- Pasamanos de doble altura 0,80 y 0,95 m.
- Luz a salvar de Autovía: + 32 m de Luz libre.
- Ancho compatible Carril Bici y Peatones en Pasarela: 3m.
- Gálibo a salvar en CA-32: 5,50 metros según normativa 3.1. IC- Instrucción de Carreteras
- Reducción al Tráfico durante la Construcción sobre Autovía: Mejor solución Pasarela Metálica a construir en taller y colocar con trabajos nocturnos en un periodo inferior a 8 horas.
- Material Resistente a las inclemencias climáticas, debajo mantenimiento y excelente comportamiento a la exposición exterior.



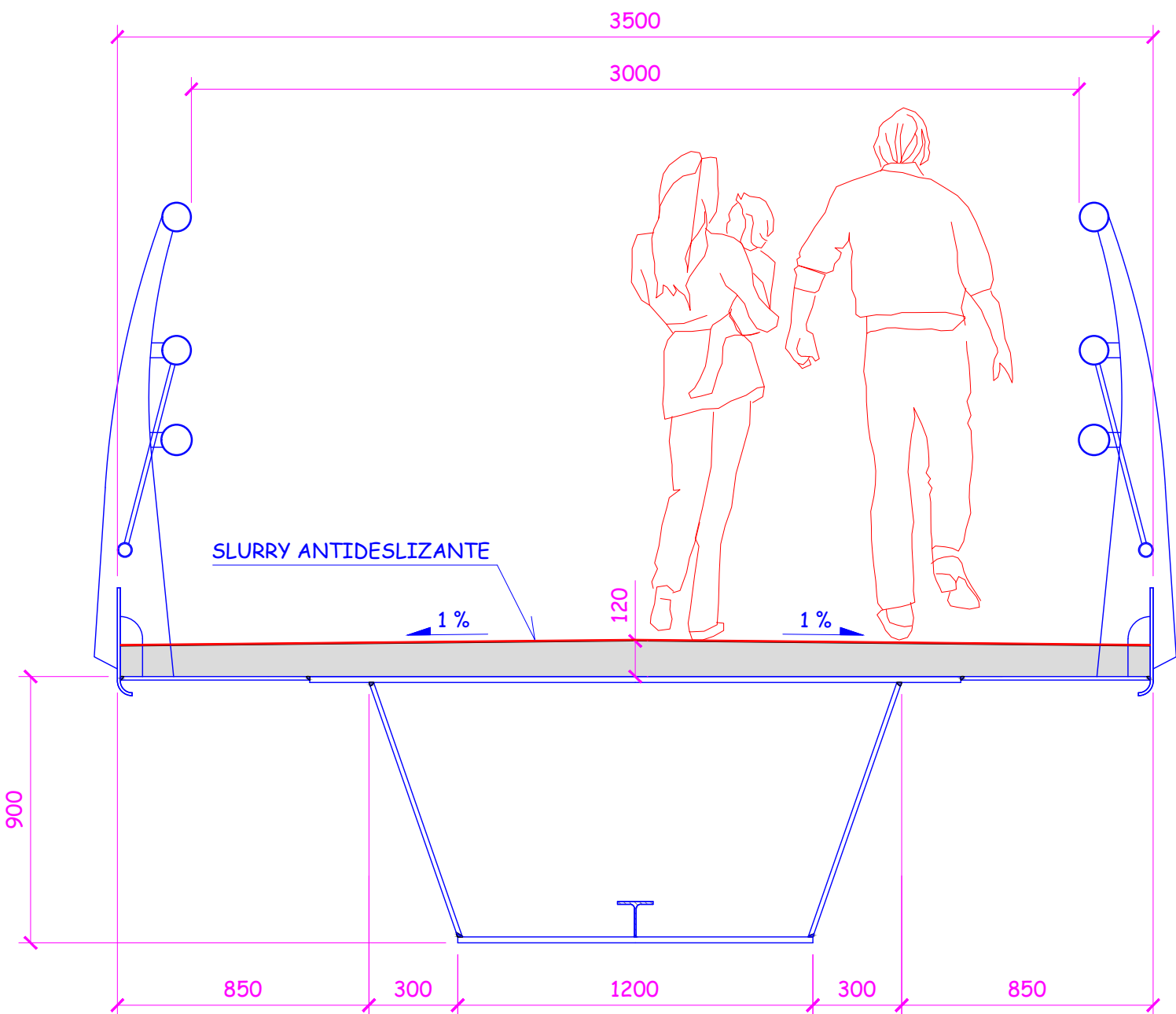
ALZADO

Escala 1:300
Cotas en m



PLANTA

Escala 1:300
Cotas en m



SECCION TRANSVERSAL TIPO

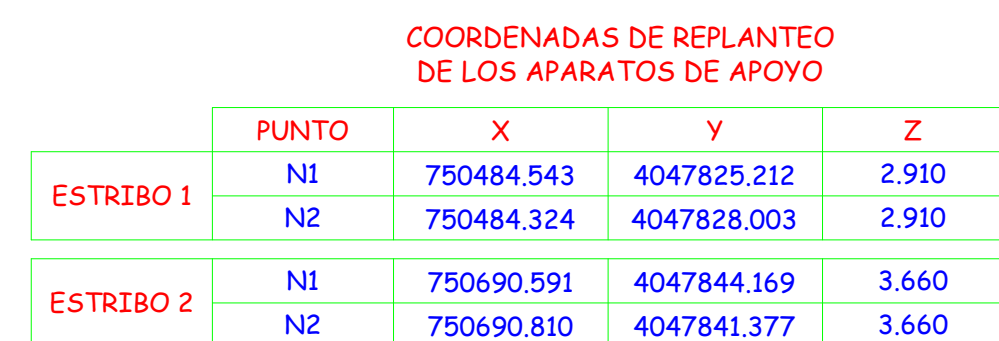
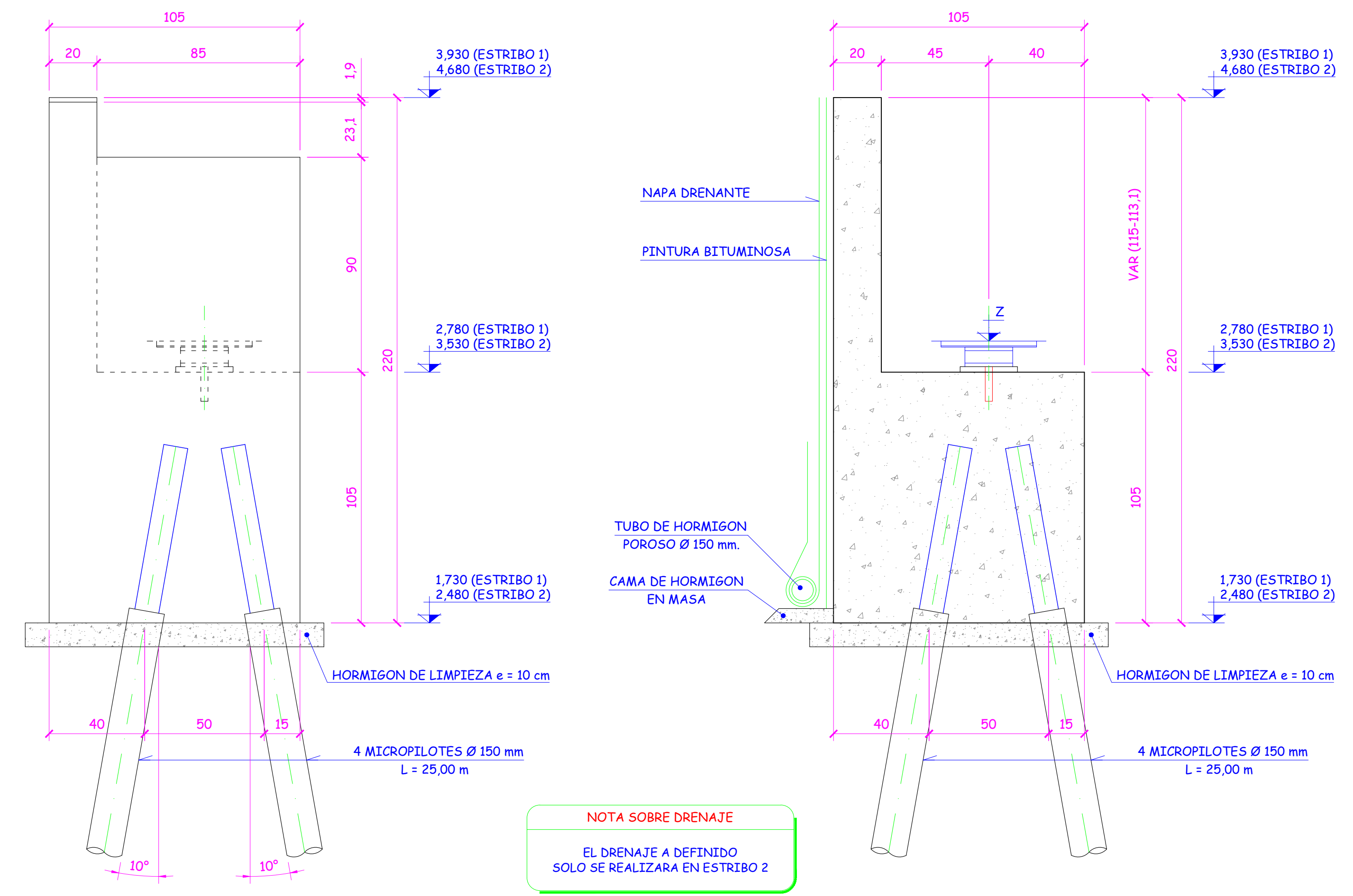
Escala 1:20
Cotas en mm

CUADRO DE MATERIALES EHE

MATERIALES	CALIDAD	NIVEL DE CONTROL	COEFICIENTES
HORMIGON DE LIMPIEZA	HM-12.5	NO ESTRUCTURAL	
HORMIGON EN ESTRIBOS	HA-30/B/20/IIIa + Qb	ESTADISTICO	$\gamma_c = 1.50$
HORMIGON EN ENCEPADOS	HA-30/B/20/IIIa + Qb	ESTADISTICO	$\gamma_c = 1.50$
HORMIGON EN FUSTES DE PILA	HA-30/B/20/IIIa	ESTADISTICO	$\gamma_c = 1.50$
HORMIGON EN LOSA DE TABLERO	HA-35/B/20/IIIa	ESTADISTICO	$\gamma_c = 1.50$
ACERO PASIVO	B 500 SD	NORMAL	$\gamma_s = 1.15$
ACERO ESTRUCTURAL EN CHAPAS Y PERFILES	S 275 J263	NORMAL	$\gamma_s = 1.10$
EJECUCION		INTENSO	$\gamma_G = IAP-11$ $\gamma_Q = IAP-11$ $\gamma_Q = IAP-11$

MATERIALES	RECUBRIMIENTO (mm)	RELACION a/c MÁXIMA	CONTENIDO MINIMO CEMENTO (kg/m³)	TIPO CEMENTO
HORMIGON EN ESTRIBOS	50	0.50	350	CEM III
HORMIGON EN ENCEPADOS	50	0.50	350	CEM III
HORMIGON EN PILAS	40	0.50	300	CEM II
HORMIGON EN TABLERO	40	0.50	300	CEM I

NOTA: LOS CEMENTOS EMPLEADOS EN LA CONFECCION DE LOS HORMIGONES DE ESTRIBOS Y ENCEPADOS, DEBERAN TENER RESISTENCIA AL ATAQUE QUÍMICO PROCEDENTE DEL AGUA FREÁTICA



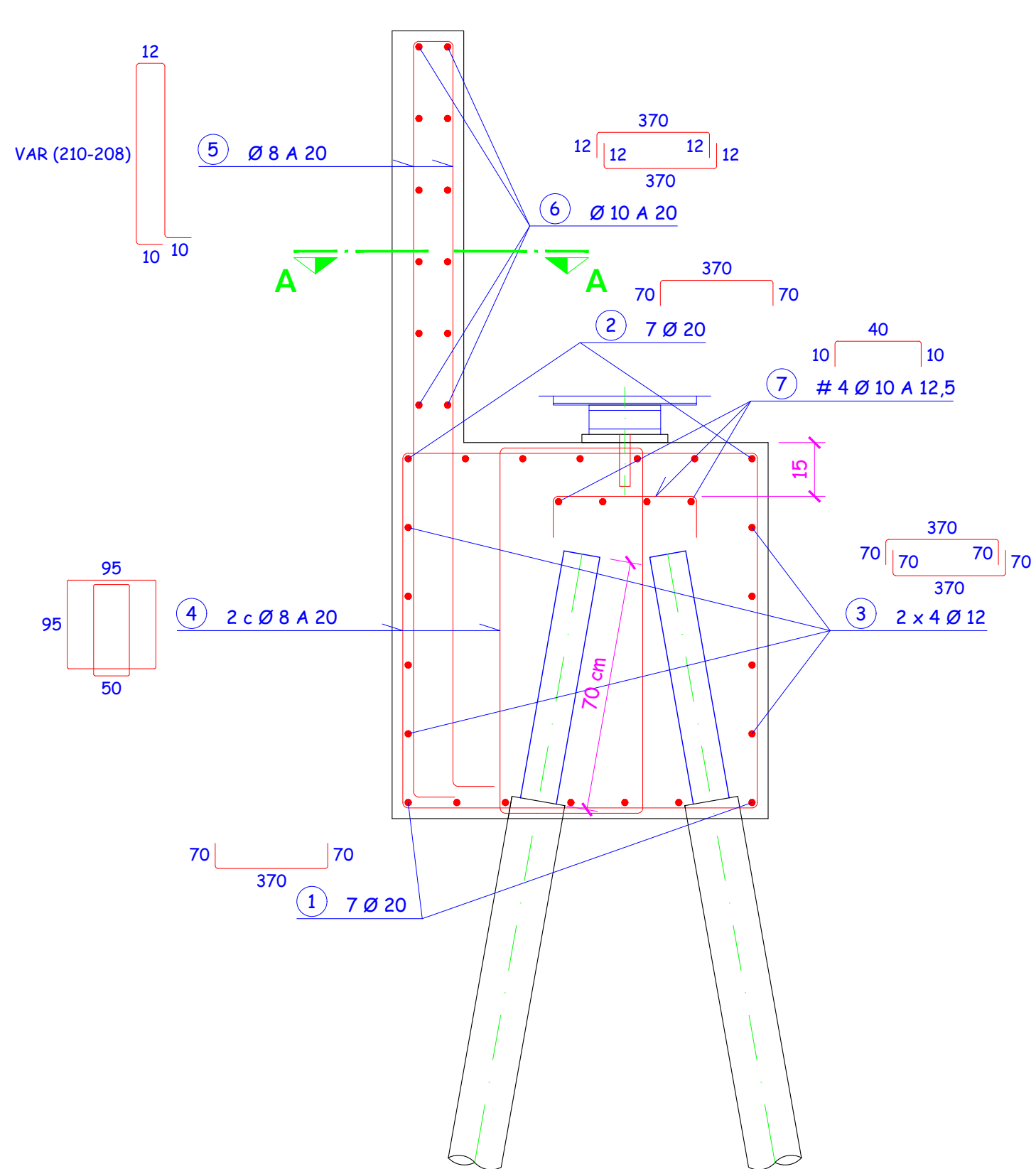
COORDENADAS DE REPLANTEO EN PLANTA DEL MICROPIELOTES			
	PUNTO	X	Y
ESTRIBO 1	P1	750484.293	4047825.192
	P2	750484.075	4047827.984
	P3	750484.573	4047828.023
	P4	750484.792	4047825.231
ESTRIBO 2	P1	750690.841	4047844.188
	P2	750691.059	4047841.397
	P3	750690.561	4047841.358
	P4	750690.342	4047844.149

COORDENADAS DE REPLANTEO EN PLANTA DEL ENCEPADO			
	PUNTO	X	Y
ESTRIBO 1	Z1	750483.934	4047824.663
	Z2	750483.637	4047828.451
	Z3	750484.684	4047828.533
	Z4	750484.981	4047824.745
ESTRIBO 2	Z1	750691.200	4047844.718
	Z2	750691.497	4047840.930
	Z3	750690.451	4047840.848
	Z4	750690.154	4047844.636

MATERIALES	CALIDAD	NIVEL DE CONTROL	COEFICIENTES
HORMIGON DE LIMPIEZA	HM-12.5	NO ESTRUCTURAL	
HORMIGON EN ESTRIPOS	HA-30/B/20/IIIa + Qb	ESTADISTICO	$\gamma_c = 1.50$
HORMIGON EN ENCEPADOS	HA-30/B/20/IIIa + Qb	ESTADISTICO	$\gamma_c = 1.50$
HORMIGON EN FUSTES DE PILA	HA-30/B/20/IIIa	ESTADISTICO	$\gamma_c = 1.50$
HORMIGON EN LOSA DE TABLERO	HA-35/B/20/IIIa	ESTADISTICO	$\gamma_c = 1.50$
ACERO PASIVO	B 500 Sd	NORMAL	$\gamma_s = 1.15$
ACERO ESTRUCTURAL EN CHAPAS Y PERFILES	S 275 J263	NORMAL	$\gamma_s = 1.10$
EJECUCION		INTENSO	$\gamma_6 = IAP-11$ $\gamma_6^* = IAP-11$ $\gamma_Q = IAP-11$

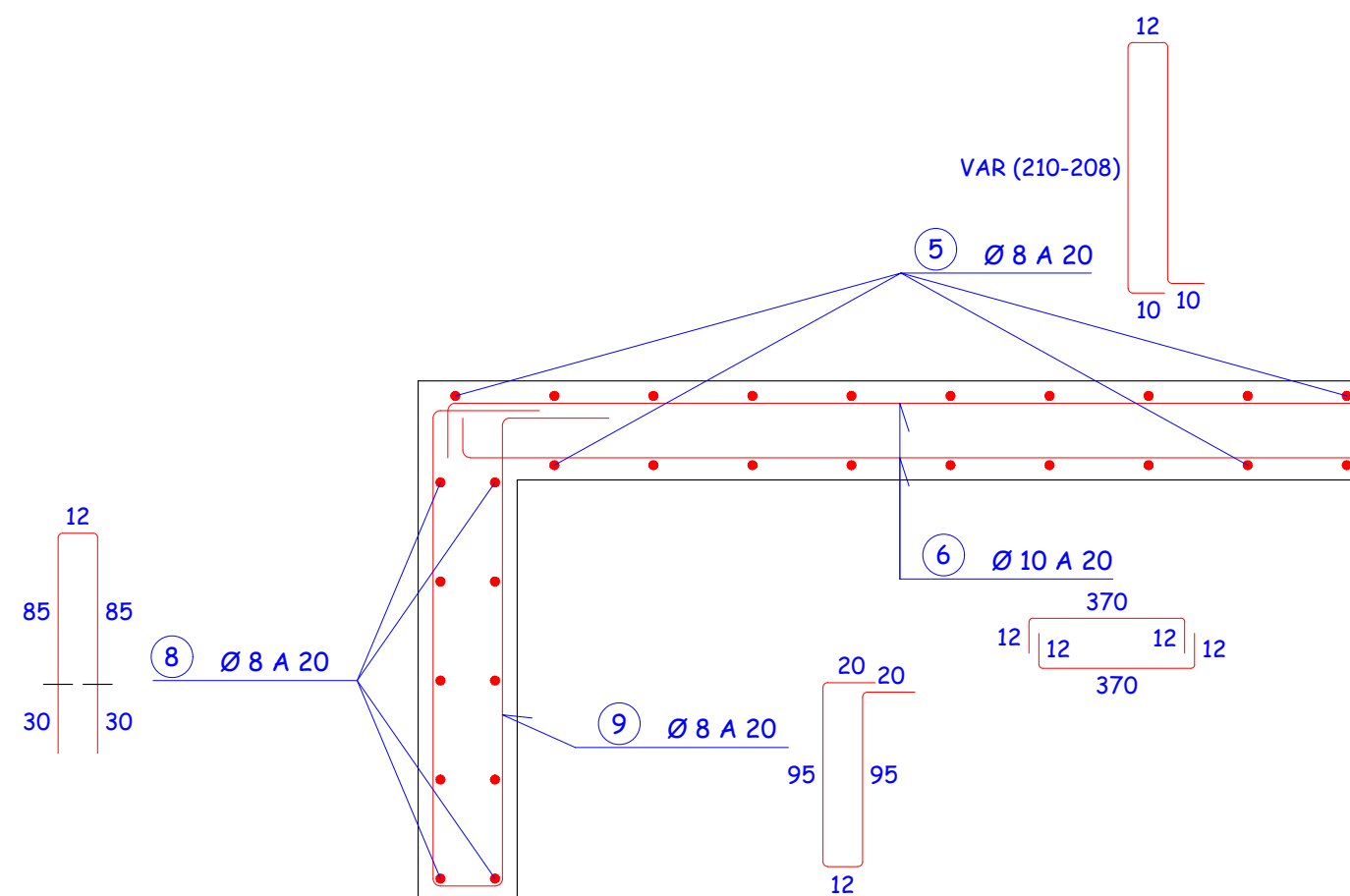
MATERIALES	RECURBIMIENTO (mm)	RELACION a/c MÁXIMA	CONTENIDO MÍNIMO CEMENTO (Kg/m ³)	TIPO CEMENTO
HORMIGON EN ESTRIBOS	50	0.50	350	CEM III
HORMIGON EN ENCEPADOS	50	0.50	350	CEM III
HORMIGON EN PILAS	40	0.50	300	CEM II
HORMIGON EN TABLERO	40	0.50	300	CEM I

NOTA: LOS CEMENTOS EMPLEADOS EN LA CONFECCION DE LOS HORMIGONES DE ESTRIBOS Y ENCEPADOS, DEBERAN TENER RESISTENCIA AL ATAQUE QUÍMICO PROCEDENTE DEL AGUA FREÁTICA



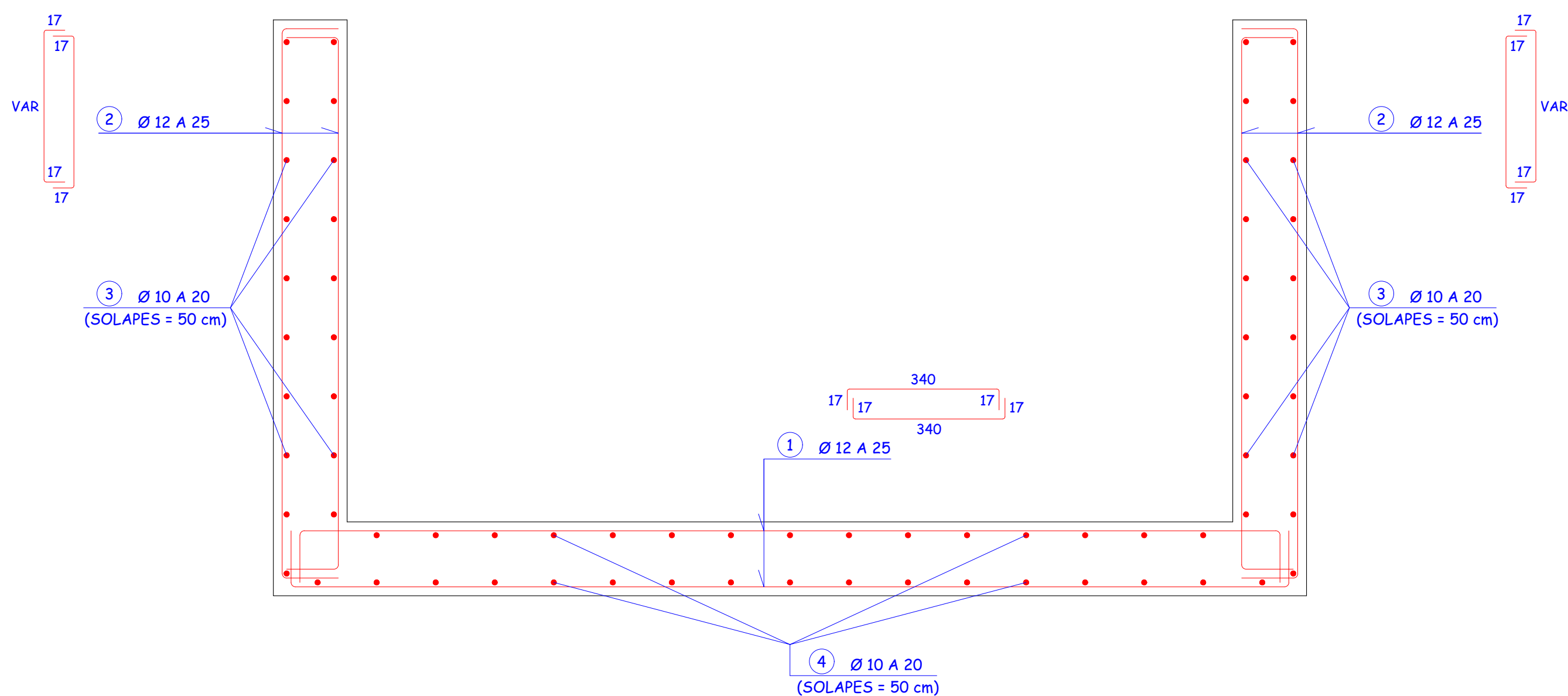
SECCION TRANSVERSAL ESTRIBO

Escala 1:15
Cotas en cm



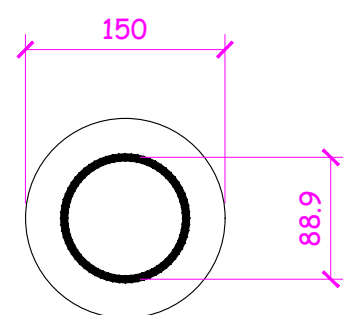
SEMI-SECCION A-A

Escala 1:15
Cotas en cm



SECCION TRANSVERSAL MURO DE ESTRIBO 2

Escala 1:15
Cotas en cm

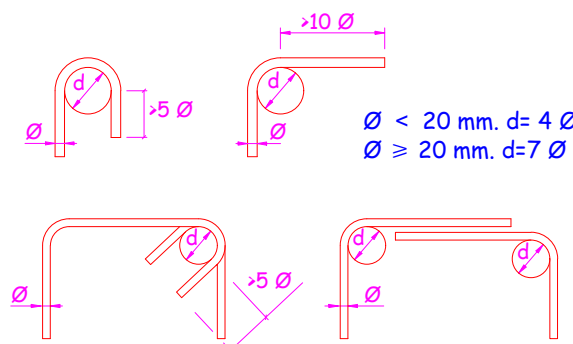


CARACTERISTICAS DE LOS MICROPILOTES:

- DIAMETRO EXTERIOR = 150 mm.
- ARMADURA: TUBERIA DE ACERO TM-80 (LIMITE ELASTICO 5600 Kp/cm²) DIAMETRO EXTERIOR = 88.9 mm. ESPESOR = 8 mm.
- MORTERO DE CEMENTO A DEFINIR POR LA CASA
- SUMINISTRADORA DE LOS PILOTES CON fck ≥ 300 Kg/cm² Y SULFORRESISTENTE.
- NUMERO DE MICROPILOTES= 4 POR ESTRIBO
- LONGITUD DE MICROPILOTES = 25.0 m
- MÁXIMA COMPRESIÓN (diseño) = 240 kN

ARMADURA TRANSVERSAL

SALVO CASOS ESPECIALMENTE INDICADOS, LOS RADIOS DE DOBLADO Y LONGITUDES DE ANCLAJE EN LOS CERCOS SERAN LOS INDICADOS EN EL SIGUIENTE ESQUEMA:

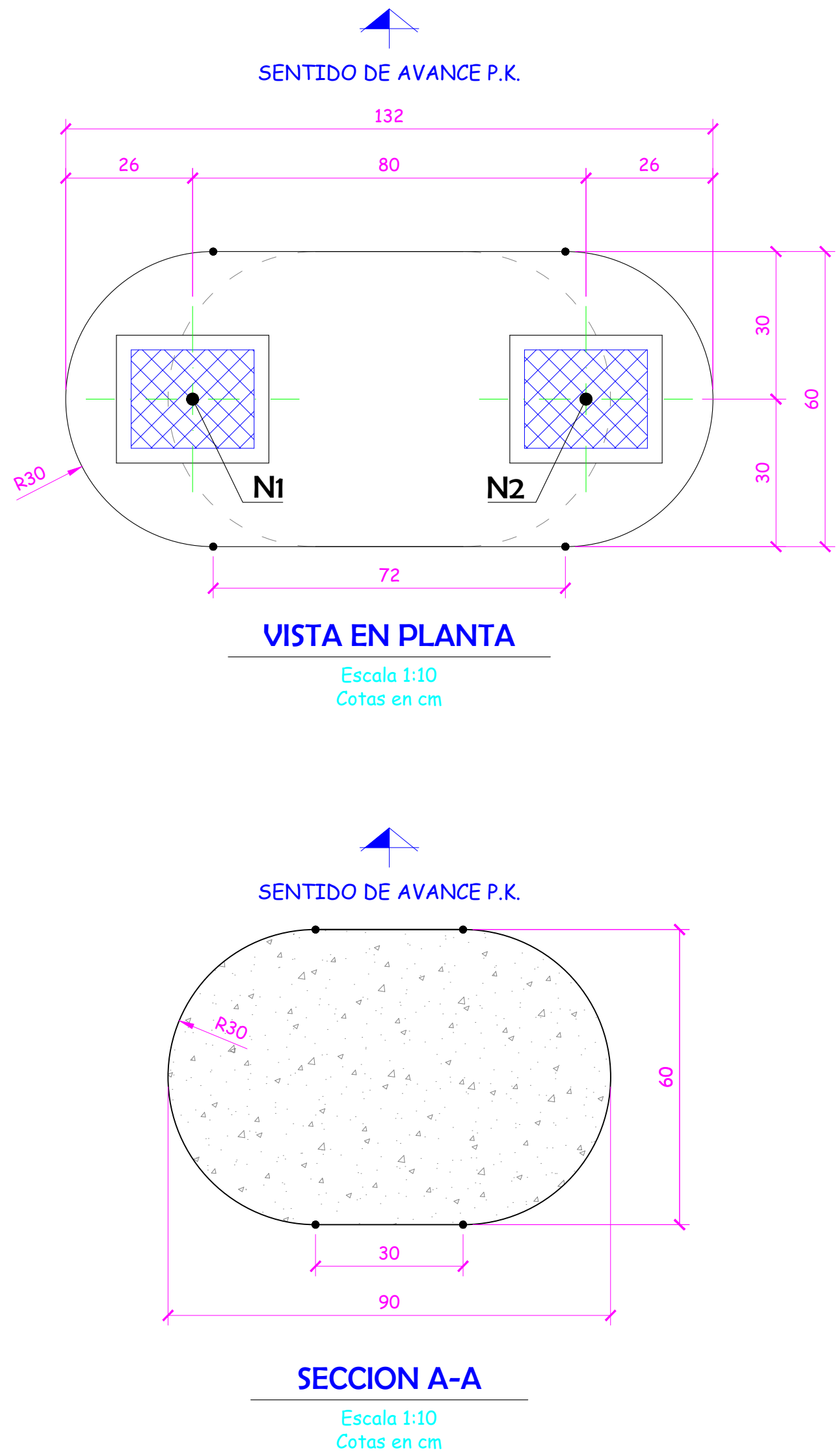
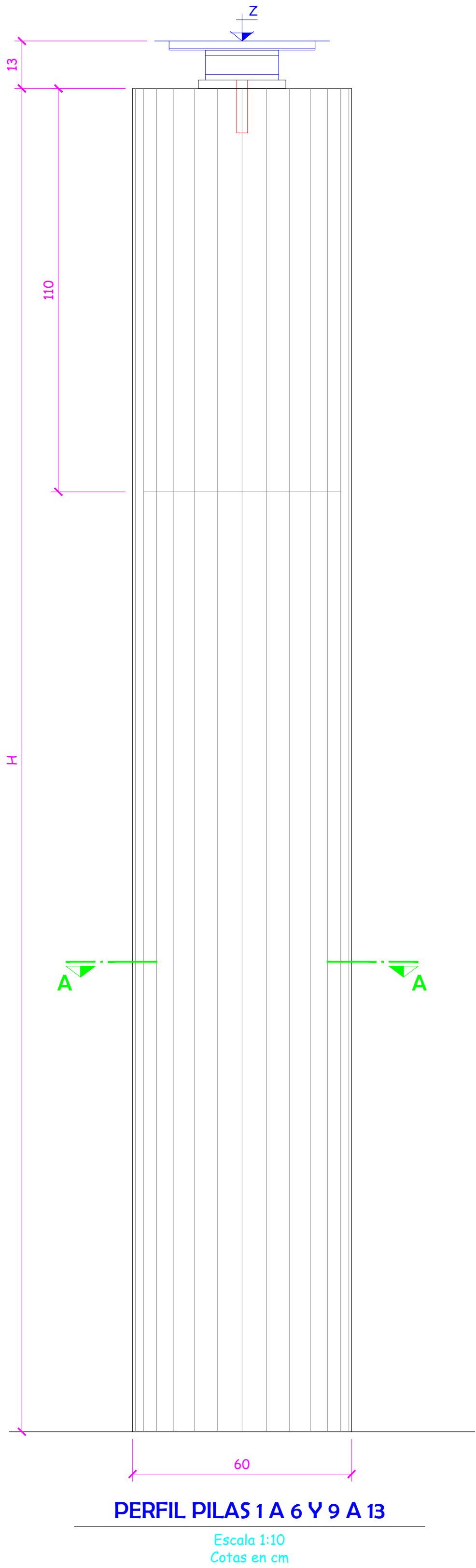
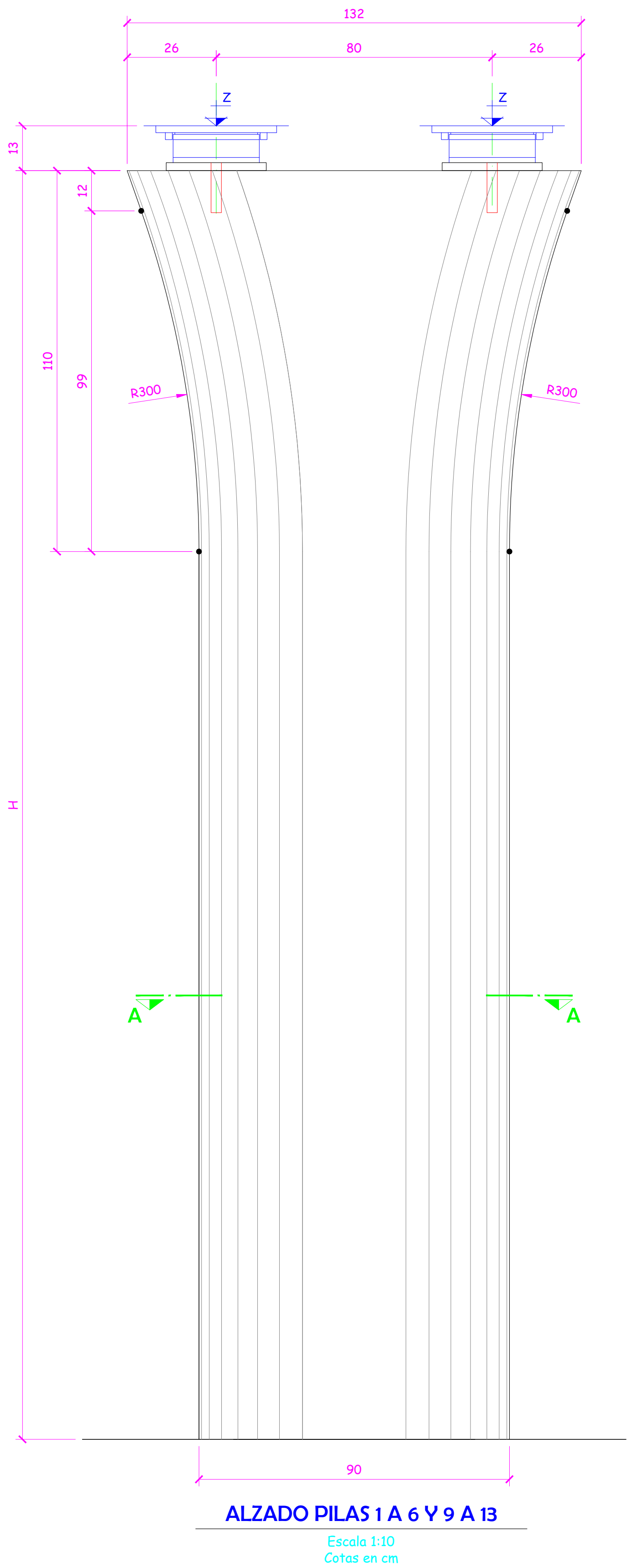


CUADRO DE MATERIALES EHE

MATERIALES	CALIDAD	NIVEL DE CONTROL	COEFICIENTES
HORMIGON DE LIMPIEZA	HM-12.5	NO ESTRUCTURAL	
HORMIGON EN ESTRIBOS	HA-30/B/20/IIIa + Qb	ESTADISTICO	γc = 1.50
HORMIGON EN ENCEPADOS	HA-30/B/20/IIIa + Qb	ESTADISTICO	γc = 1.50
HORMIGON EN FUSTES DE PILA	HA-30/B/20/IIIa	ESTADISTICO	γc = 1.50
HORMIGON EN LOSA DE TABLERO	HA-35/B/20/IIIa	ESTADISTICO	γc = 1.50
ACERO PASIVO	B 500 SD	NORMAL	γs = 1.15
ACERO ESTRUCTURAL EN CHAPAS Y PERFILES	S 275 J263	NORMAL	γs = 1.10
EJECUCION		INTENSO	γG = IAP-11 γG* = IAP-11 γQ = IAP-11

MATERIALES	RECUBRIMIENTO (mm)	RELACION a/c MÁXIMA	CONTENIDO MINIMO CEMENTO (Kg/m ³)	TIPO CEMENTO
HORMIGON EN ESTRIBOS	50	0.50	350	CEM III
HORMIGON EN ENCEPADOS	50	0.50	350	CEM III
HORMIGON EN PILAS	40	0.50	300	CEM II
HORMIGON EN TABLERO	40	0.50	300	CEM I

NOTA: LOS CEMENTOS EMPLEADOS EN LA CONFECCION DE LOS HORMIGONES DE ESTRIBOS Y ENCEPADOS, DEBERAN TENER RESISTENCIA AL ATAQUE QUÍMICO PROCEDENTE DEL AGUA FREÁTICA



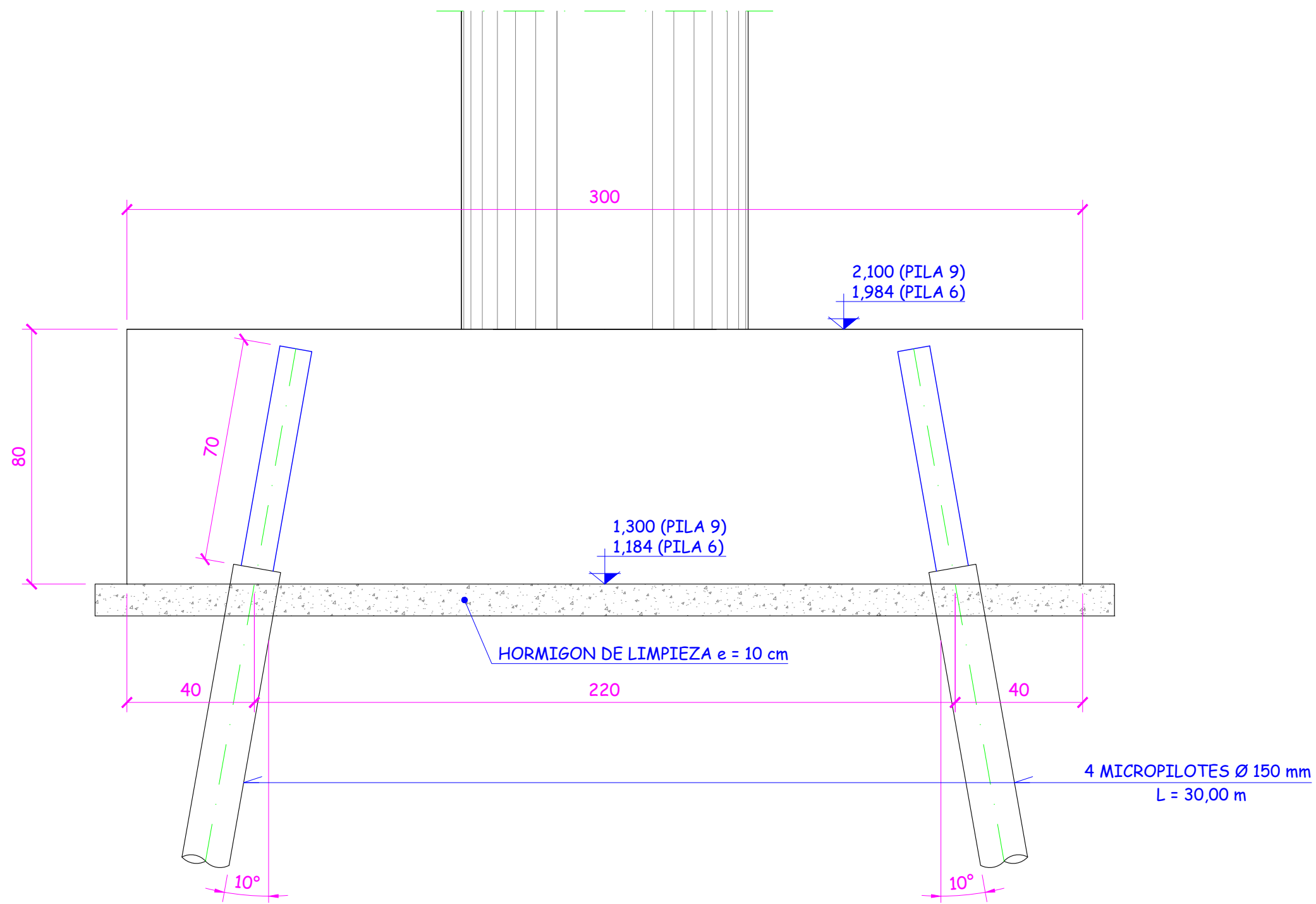
COORDENADAS DE REPLANTEO DE LOS APARATOS DE APOYO				
	PUNTO	X	Y	Z
PILA 1	N1	750496.216	4047827.932	3.660
	N2	750496.278	4047827.135	3.660
PILA 2	N1	750507.681	4047828.831	4.410
	N2	750507.743	4047828.033	4.410
PILA 3	N1	750519.146	4047829.729	5.160
	N2	750519.208	4047828.932	5.160
PILA 4	N1	750530.610	4047830.628	5.910
	N2	750530.673	4047829.830	5.910
PILA 5	N1	750542.075	4047831.526	6.660
	N2	750542.138	4047830.729	6.660
PILA 6	N1	750553.540	4047832.425	7.410
	N2	750553.603	4047831.627	7.410
PILA 9	N1	750632.996	4047838.652	7.410
	N2	750633.059	4047837.854	7.410
PILA 10	N1	750644.461	4047839.550	6.660
	N2	750644.524	4047838.753	6.660
PILA 11	N1	750655.926	4047840.449	5.910
	N2	750655.989	4047839.651	5.910
PILA 12	N1	750667.391	4047841.347	5.160
	N2	750667.453	4047840.55	5.160
PILA 13	N1	750678.856	4047842.246	4.410
	N2	750678.918	4047841.448	4.410

	H (cm)
PILA 1	177
PILA 2	239
PILA 3	304
PILA 4	368
PILA 5	443
PILA 6	530
PILA 9	518
PILA 10	463
PILA 11	345
PILA 12	266
PILA 13	238

CUADRO DE MATERIALES EHE			
MATERIALES	CALIDAD	NIVEL DE CONTROL	COEFICIENTES
HORMIGON DE LIMPIEZA	HM-12.5	NO ESTRUCTURAL	
HORMIGON EN ESTRIBOS	HA-30/B/20/IIIa + Qb	ESTADISTICO	$\gamma_c = 1.50$
HORMIGON EN ENCEPADOS	HA-30/B/20/IIIa + Qb	ESTADISTICO	$\gamma_c = 1.50$
HORMIGON EN FUSTES DE PILA	HA-30/B/20/IIIa	ESTADISTICO	$\gamma_c = 1.50$
HORMIGON EN LOSA DE TABLERO	HA-35/B/20/IIIa	ESTADISTICO	$\gamma_c = 1.50$
ACERO PASIVO	B 500 SD	NORMAL	$\gamma_s = 1.15$
ACERO ESTRUCTURAL EN CHAPAS Y PERFILES	S 275 J263	NORMAL	$\gamma_s = 1.10$
EJECUCION		INTENSO	$\gamma_G = IAP-11$
			$\gamma_G^* = IAP-11$
			$\gamma_Q = IAP-11$

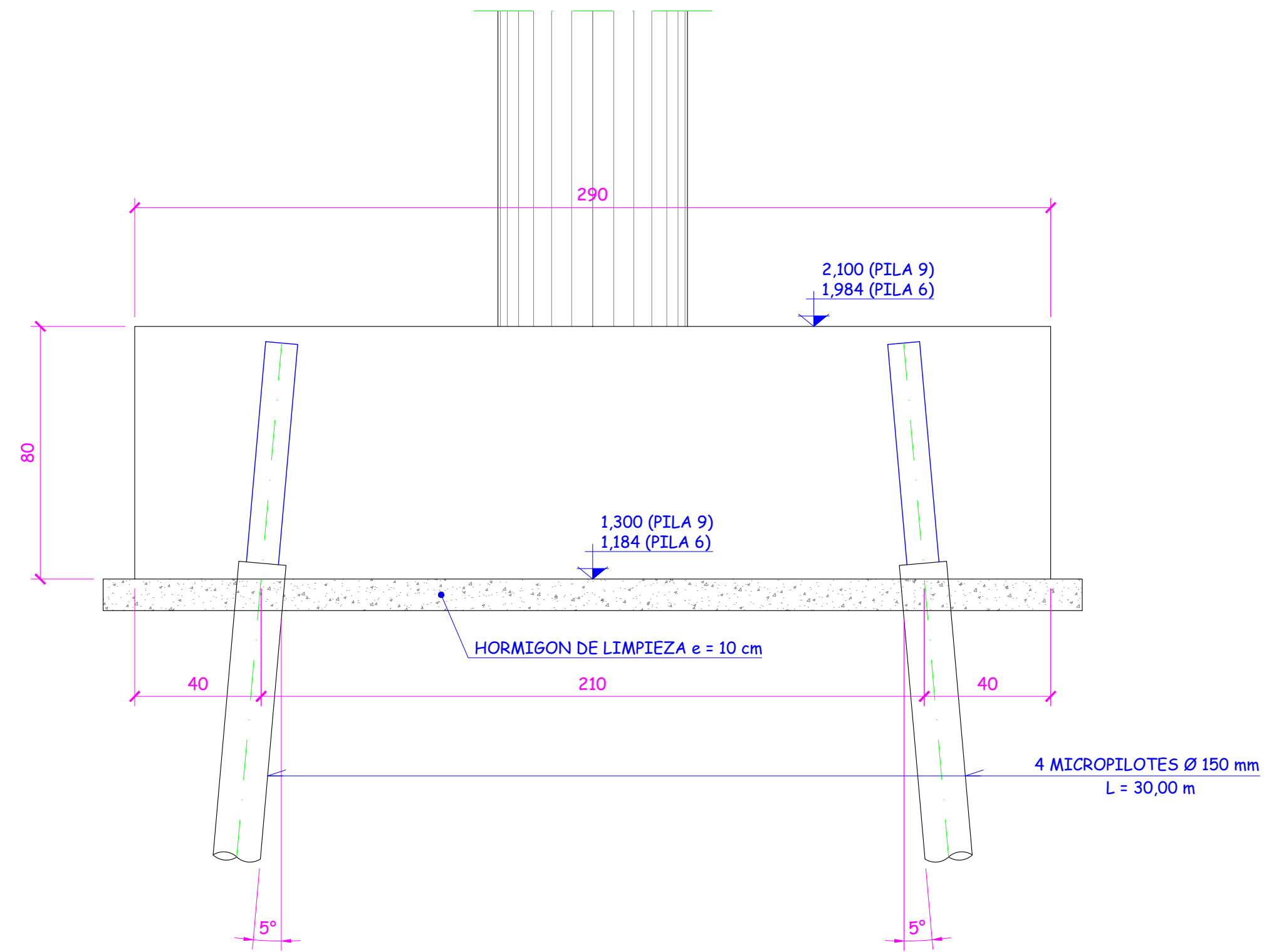
MATERIALES	RECUBRIMIENTO (mm)	RELACION a/c MÁXIMA	CONTENIDO MINIMO CEMENTO (kg/m ³)	TIPO CEMENTO
HORMIGON EN ESTRIBOS	50	0.50	350	CEM III
HORMIGON EN ENCEPADOS	50	0.50	350	CEM III
HORMIGON EN PILAS	40	0.50	300	CEM II
HORMIGON EN TABLERO	40	0.50	300	CEM I

NOTA: LOS CEMENTOS EMPLEADOS EN LA CONFECCION DE LOS HORMIGONES DE ESTRIBOS Y ENCEPADOS, DEBERAN TENER RESISTENCIA AL ATAQUE QUÍMICO PROCEDENTE DEL AGUA FREÁTICA



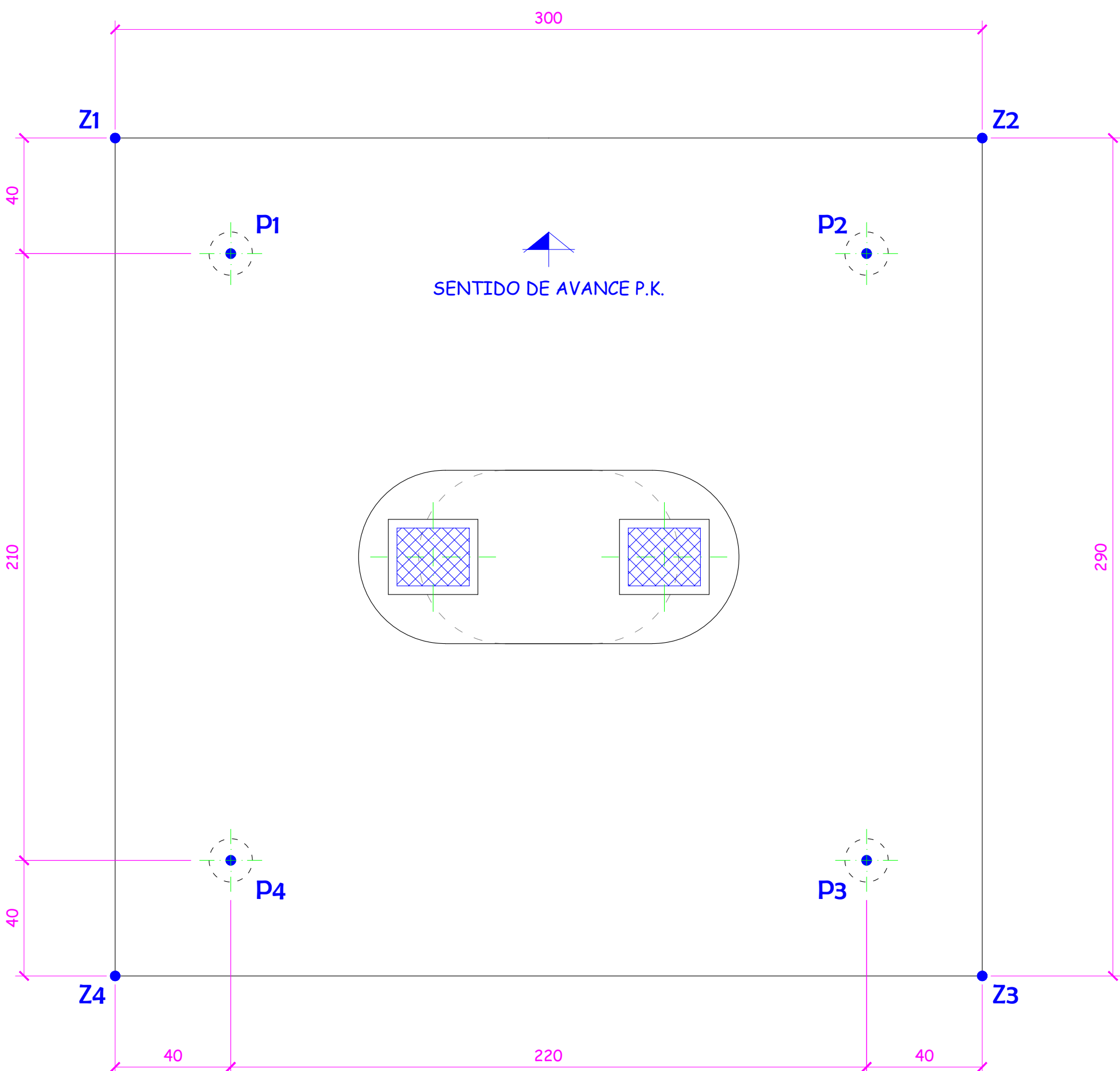
ALZADO ENCEPADO PILAS 6 Y 9

Escala 1:15
Cotas en cm



PERFIL ENCEPADO PILAS 6 Y 9

Escala 1:15
Cotas en cm



PLANTA ENCEPADO PILAS 6 Y 9

Escala 1:15
Cotas en cm

COORDENADAS DE REPLANTEO EN PLANTA DEL MICROPILOTES			
PUNTO	X	Y	
PILA 6	P1	750554.532	4047833.205
	P2	750554.704	4047831.011
	P3	750552.610	4047830.847
	P4	750552.439	4047833.041
PILA 9	P1	750633.989	4047839.432
	P2	750634.160	4047837.239
	P3	750632.067	4047837.074
	P4	750631.895	4047839.268

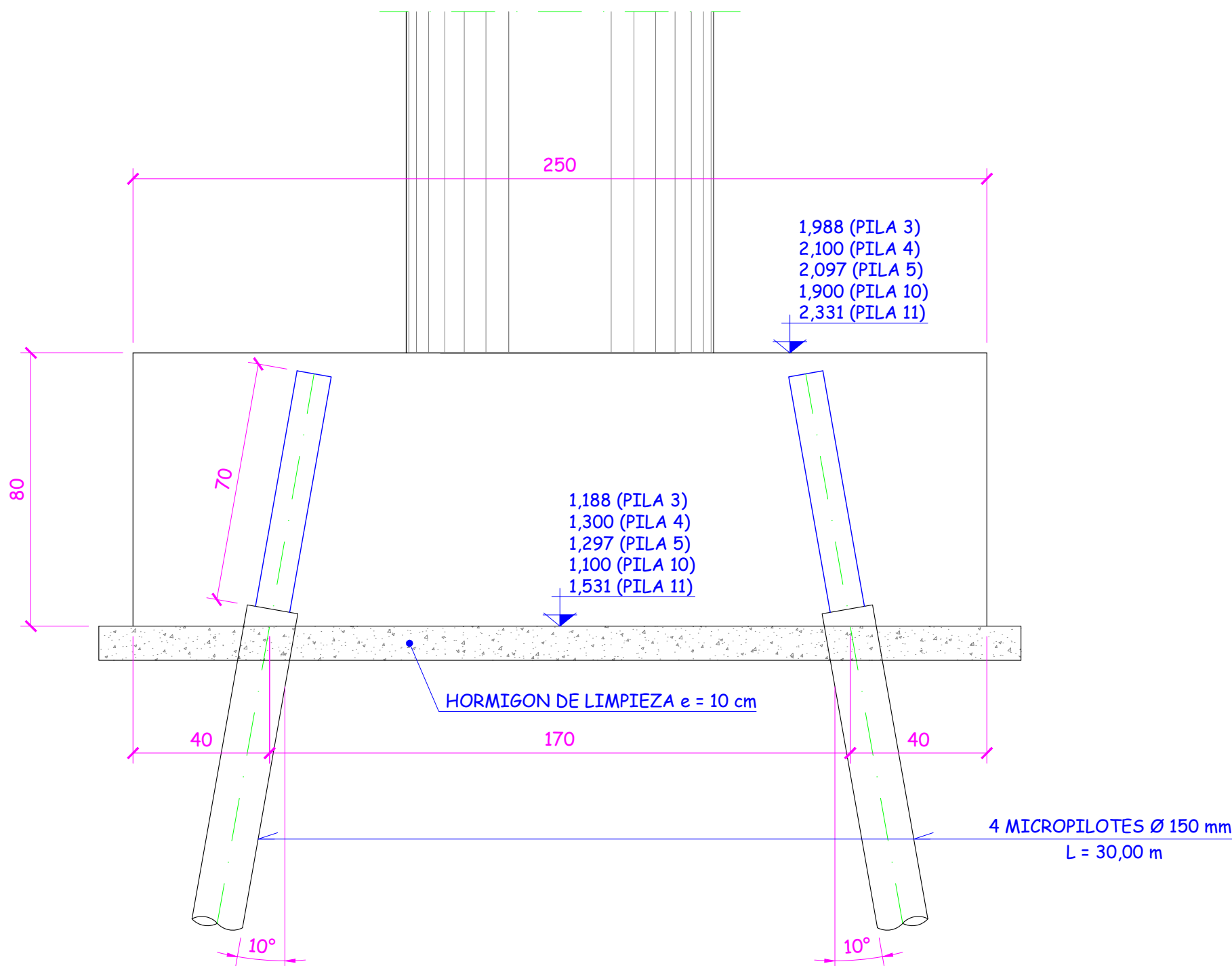
COORDENADAS DE REPLANTEO EN PLANTA DEL ENCEPADO			
PUNTO	X	Y	
PILA 6	Z1	750554.900	4047833.635
	Z2	750555.134	4047830.644
	Z3	750552.243	4047830.417
	Z4	750552.009	4047833.408
PILA 9	Z1	750634.356	4047839.862
	Z2	750634.590	4047836.871
	Z3	750631.699	4047836.644
	Z4	750631.465	4047839.635

CUADRO DE MATERIALES EHE

MATERIALES	CALIDAD	NIVEL DE CONTROL	COEFICIENTES
HORMIGÓN DE LIMPIEZA	HM-12.5	NO ESTRUCTURAL	
HORMIGÓN EN ESTRIBOS	HA-30/B/20/IIIa + Qb	ESTADÍSTICO	$\gamma_c = 1.50$
HORMIGÓN EN ENCEPADOS	HA-30/B/20/IIIa + Qb	ESTADÍSTICO	$\gamma_c = 1.50$
HORMIGÓN EN FUSTES DE PILA	HA-30/B/20/IIIa	ESTADÍSTICO	$\gamma_c = 1.50$
HORMIGÓN EN LOSA DE TABLERO	HA-35/B/20/IIIa	ESTADÍSTICO	$\gamma_c = 1.50$
ACERO PASIVO	B 500 SD	NORMAL	$\gamma_s = 1.15$
ACERO ESTRUCTURAL EN CHAPAS Y PERFILES	S 275 J263	NORMAL	$\gamma_s = 1.10$
EJECUCION		INTENSO	$\gamma_6 = \text{IAP-11}$ $\gamma_6^* = \text{IAP-11}$ $\gamma_Q = \text{IAP-11}$

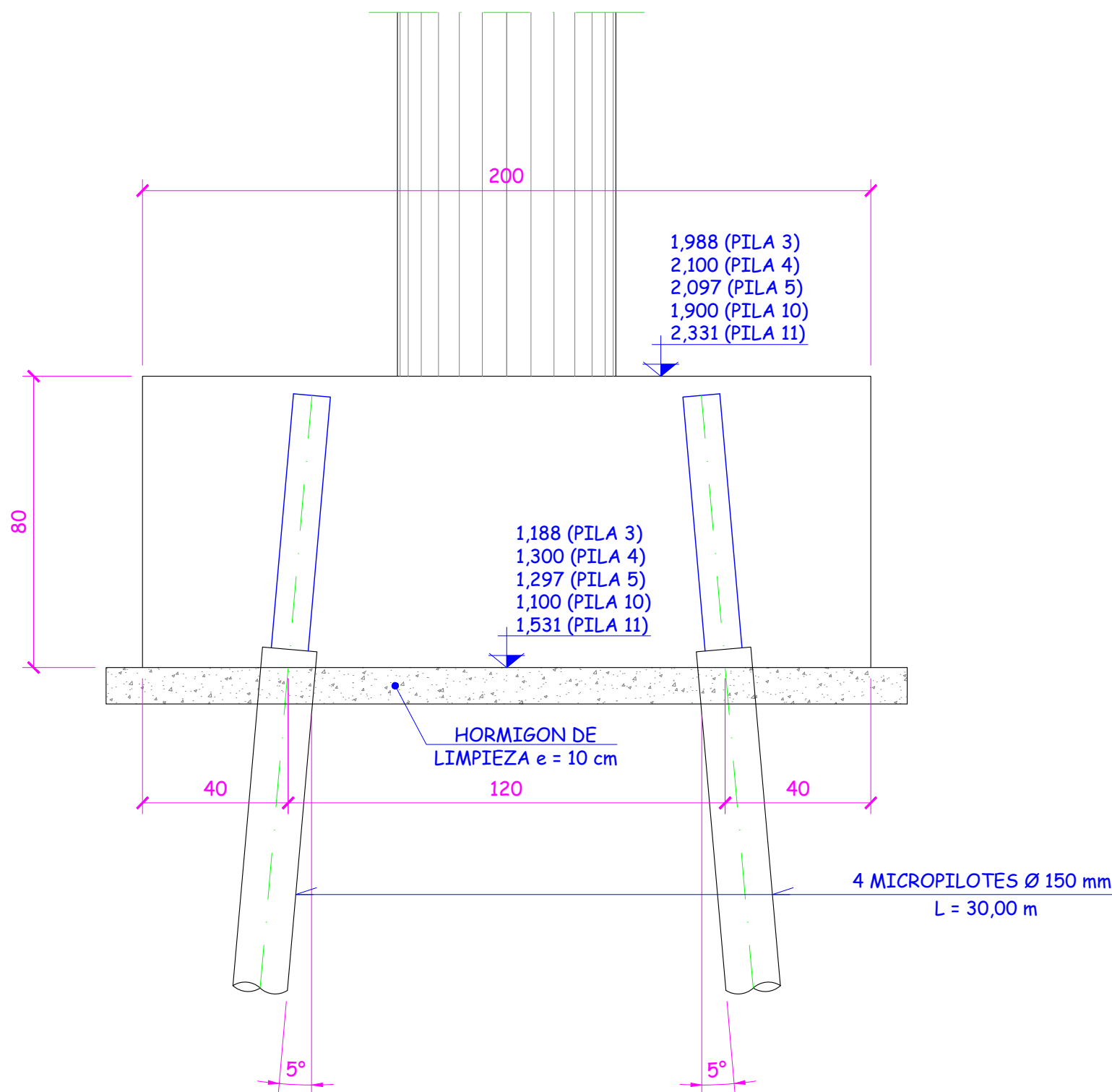
MATERIALES	RECUBRIMIENTO (mm)	RELACION a/c MÁXIMA	CONTENIDO MÍNIMO CEMENTO (kg/m³)	TIPO CEMENTO
HORMIGÓN EN ESTRIBOS	50	0.50	350	CEM III
HORMIGÓN EN ENCEPADOS	50	0.50	350	CEM III
HORMIGÓN EN PILAS	40	0.50	300	CEM II
HORMIGÓN EN TABLERO	40	0.50	300	CEM I

NOTA: LOS CEMENTOS EMPLEADOS EN LA CONFECCION DE LOS HORMIGONES DE ESTRIBOS Y ENCEPADOS, DEBERAN TENER RESISTENCIA AL ATAQUE QUÍMICO PROCEDENTE DEL AGUA FREÁTICA



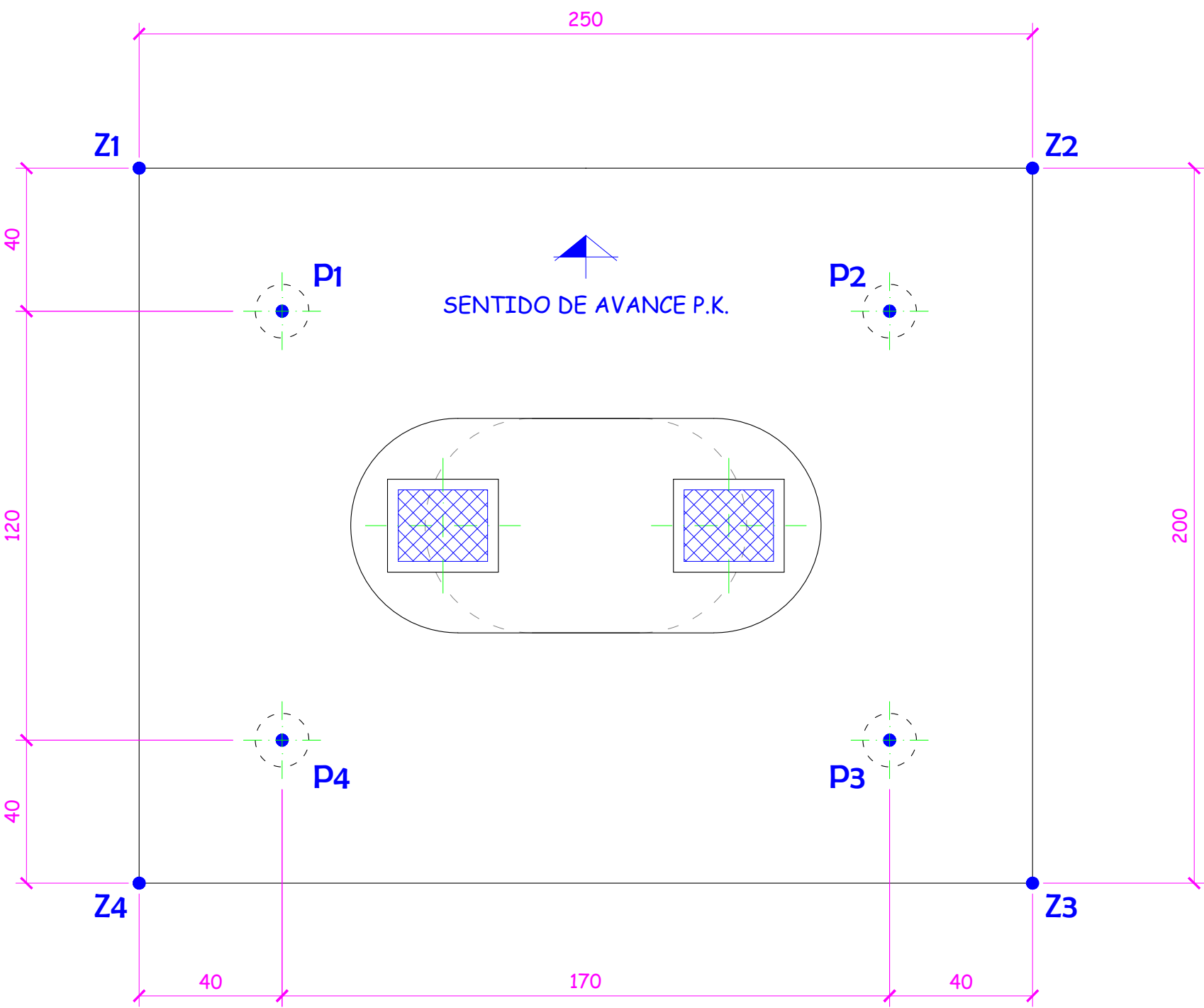
ALZADO ENCEPADO PILAS 3, 4, 5, 10 Y 11

Escala 1:15
Cotas en cm



PERFIL ENCEPADO PILAS 3, 4, 5, 10 Y 11

Escala 1:15
Cotas en cm



PLANTA ENCEPADO PILAS 3, 4, 5, 10 Y 11

Escala 1:15
Cotas en cm

CUADRO DE MATERIALES EHE

MATERIALES	CALIDAD	NIVEL DE CONTROL	COEFICIENTES
HORMIGÓN DE LIMPIEZA	HM-12.5	NO ESTRUCTURAL	
HORMIGÓN EN ESTRIBOS	HA-30/B/20/IIIa + Qb	ESTADÍSTICO	$\gamma_c = 1.50$
HORMIGÓN EN ENCEPADOS	HA-30/B/20/IIIa + Qb	ESTADÍSTICO	$\gamma_c = 1.50$
HORMIGÓN EN FUSTES DE PILA	HA-30/B/20/IIIa	ESTADÍSTICO	$\gamma_c = 1.50$
HORMIGÓN EN LOSA DE TABLERO	HA-35/B/20/IIIa	ESTADÍSTICO	$\gamma_c = 1.50$
ACERO PASIVO	B 500 SD	NORMAL	$\gamma_s = 1.15$
ACERO ESTRUCTURAL EN CHAPAS Y PERFILES	S 275 J263	NORMAL	$\gamma_s = 1.10$
EJECUCION		INTENSO	$\gamma_G = IAP-11$ $\gamma_G^* = IAP-11$ $\gamma_Q = IAP-11$

MATERIALES	RECUBRIMIENTO (mm)	RELACION a/c MÁXIMA	CONTENIDO MÍNIMO CEMENTO (kg/m³)	TIPO CEMENTO
HORMIGÓN EN ESTRIBOS	50	0.50	350	CEM III
HORMIGÓN EN ENCEPADOS	50	0.50	350	CEM III
HORMIGÓN EN PILAS	40	0.50	300	CEM II
HORMIGÓN EN TABLERO	40	0.50	300	CEM I

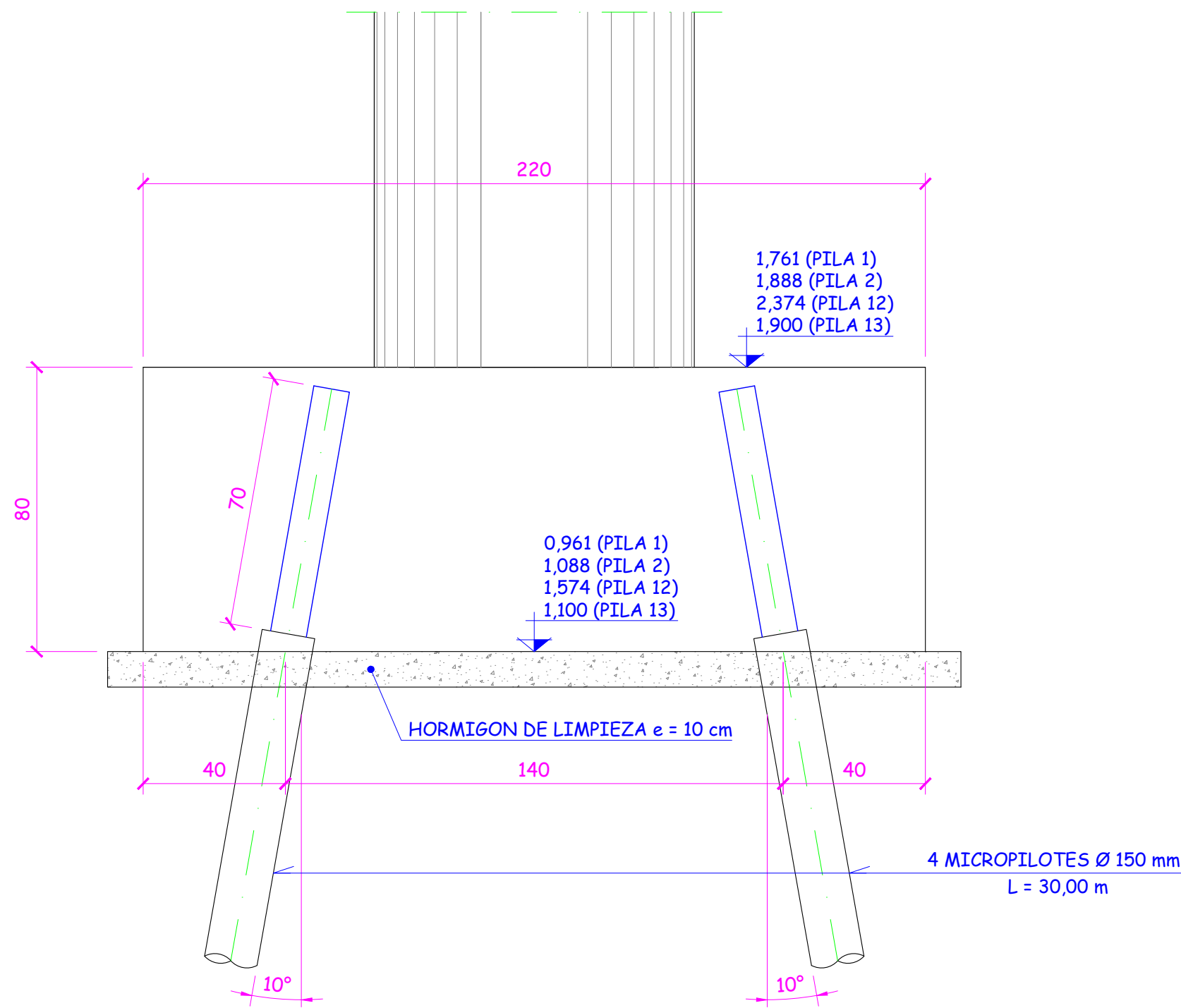
NOTA: LOS CEMENTOS EMPLEADOS EN LA CONFECCION DE LOS HORMIGONES DE ESTRIBOS Y ENCEPADOS, DEBERAN TENER RESISTENCIA AL ATAQUE QUÍMICO PROCEDENTE DEL AGUA FREÁTICA

COORDENADAS DE REPLANTEO EN PLANTA DEL MICROPILOTES

	PUNTO	X	Y
PILA 3	P1	750519.709	4047830.225
	P2	750519.841	4047828.530
	P3	750518.645	4047828.436
	P4	750518.512	4047830.131
PILA 4	P1	750531.173	4047831.123
	P2	750531.306	4047829.428
	P3	750530.110	4047829.335
	P4	750529.977	4047831.029
PILA 5	P1	750542.638	4047832.022
	P2	750542.771	4047830.327
	P3	750541.575	4047830.233
	P4	750541.442	4047831.928
PILA 10	P1	750645.024	4047840.046
	P2	750645.157	4047838.351
	P3	750643.961	4047838.257
	P4	750643.828	4047839.952
PILA 11	P1	750656.489	4047840.944
	P2	750656.622	4047839.250
	P3	750655.426	4047839.156
	P4	750655.293	4047840.851

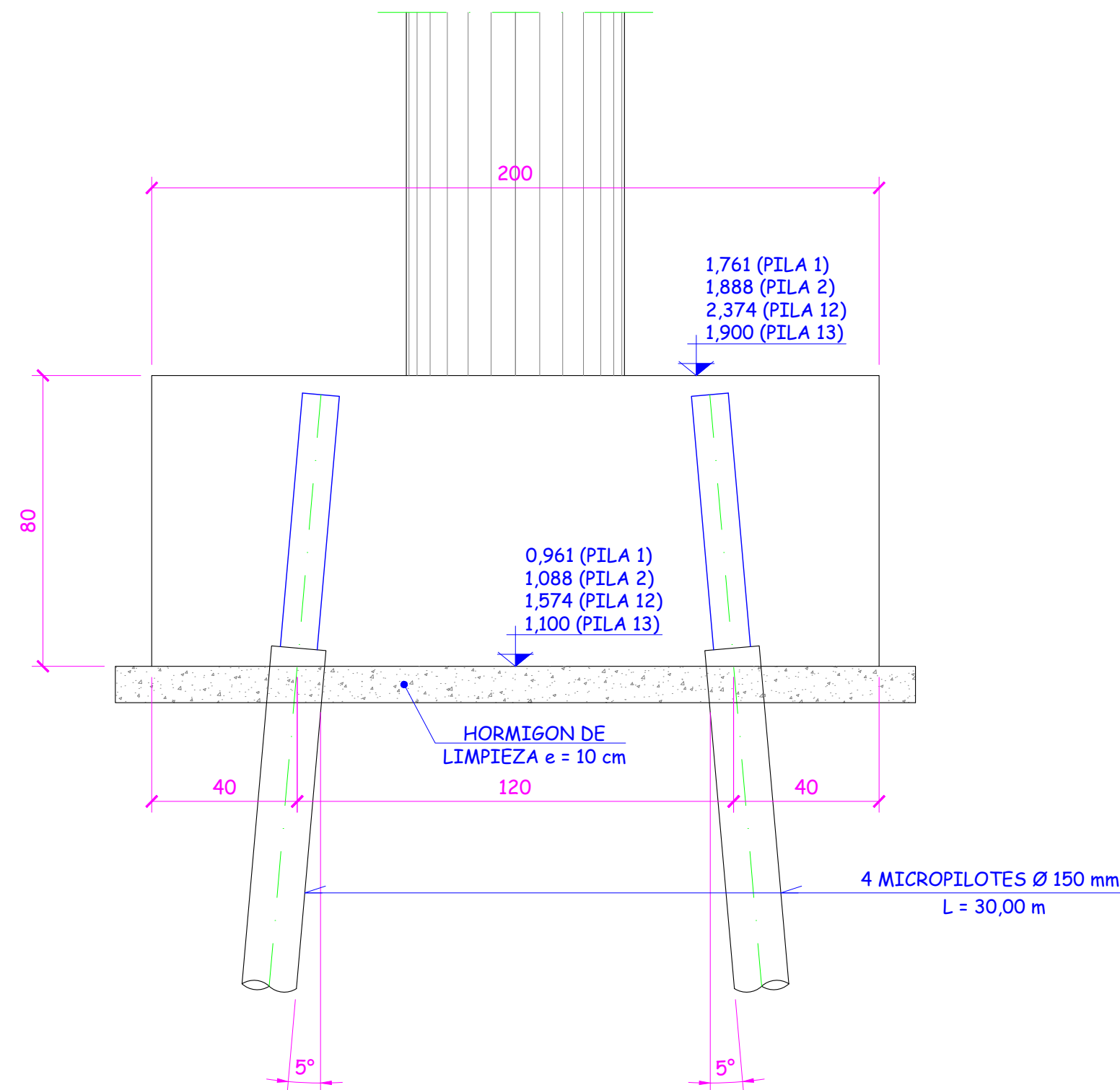
COORDENADAS DE REPLANTEO EN PLANTA DEL ENCEPADO

	PUNTO	X	Y
PILA 3	Z1	750520.076	4047830.655
	Z2	750520.271	4047828.162
	Z3	750518.278	4047828.006
	Z4	750518.082	4047830.498
PILA 4	Z1	750531.541	4047831.553
	Z2	750531.736	4047829.061
	Z3	750529.742	4047828.905
	Z4	750529.547	4047831.397
PILA 5	Z1	750543.006	4047832.452
	Z2	750543.201	4047829.959
	Z3	750541.207	4047829.803
	Z4	750541.012	4047832.296
PILA 10	Z1	750645.392	4047840.476
	Z2	750645.587	4047837.984
	Z3	750643.593	4047837.827
	Z4	750643.398	4047840.320
PILA 11	Z1	750656.857	4047841.375
	Z2	750657.052	4047838.882
	Z3	750655.058	4047838.726
	Z4	750654.863	4047841.218



ALZADO ENCEPADO PILAS 1, 2, 12 Y 13

Escala 1:15
Cotas en cm

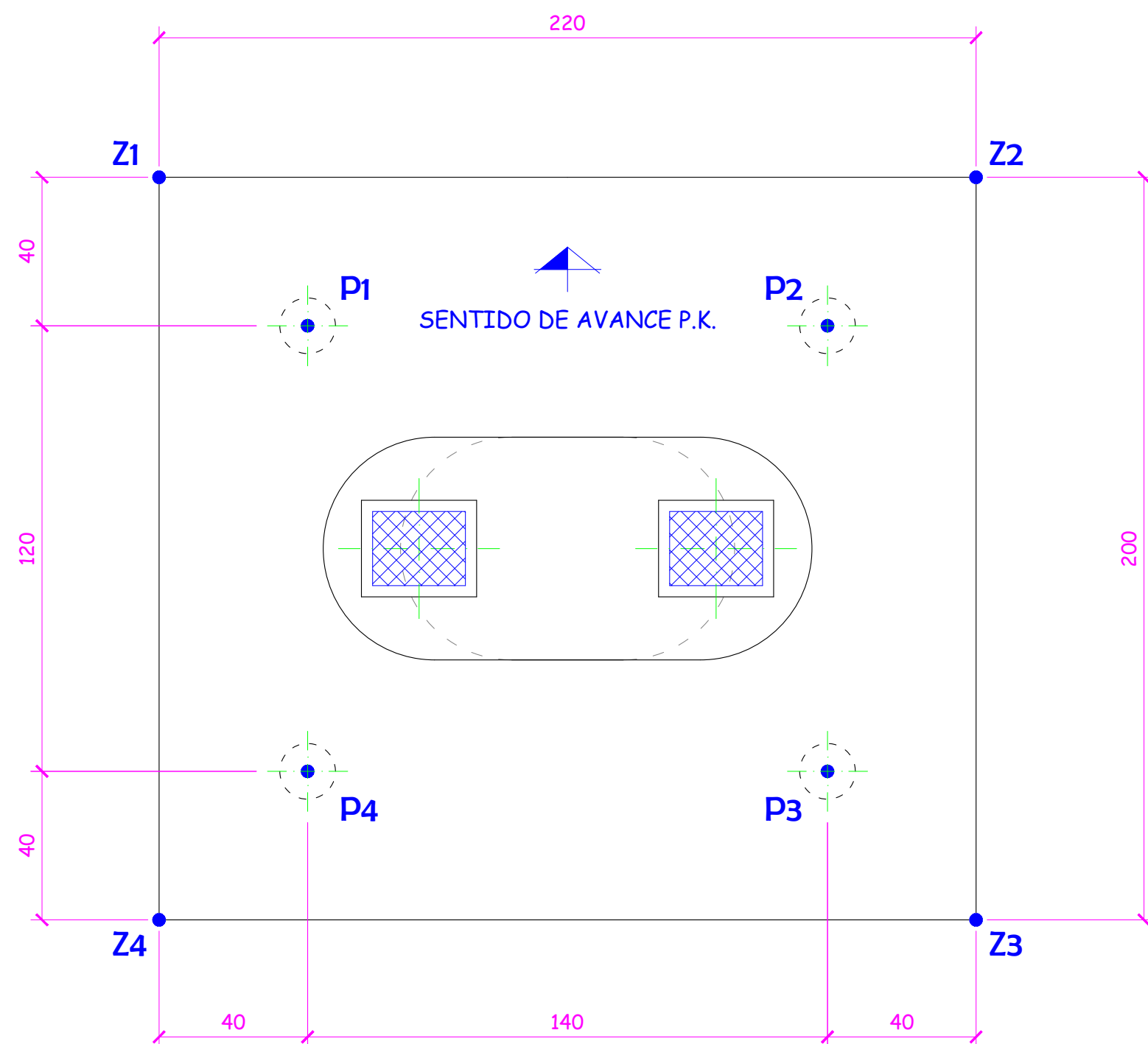


PERFIL ENCEPADO PILAS 1, 2, 12 Y 13

Escala 1:15
Cotas en cm

COORDENADAS DE REPLANTEO
EN PLANTA DEL MICROPILOTES

	PUNTO	X	Y
PILA 1	P1	750496.791	4047828.278
	P2	750496.900	4047826.882
	P3	750495.704	4047826.789
	P4	750495.594	4047828.184
PILA 2	P1	750508.255	4047829.177
	P2	750508.365	4047827.781
	P3	750507.168	4047827.687
	P4	750507.059	4047829.083
PILA 12	P1	750667.966	4047841.693
	P2	750668.075	4047840.298
	P3	750666.879	4047840.204
	P4	750666.769	4047841.600
PILA 13	P1	750679.431	4047842.592
	P2	750679.540	4047841.196
	P3	750678.344	4047841.102
	P4	750678.234	4047842.498



PLANTA ENCEPADO PILAS 1, 2, 12 Y 13

Escala 1:15
Cotas en cm

CUADRO DE MATERIALES EHE

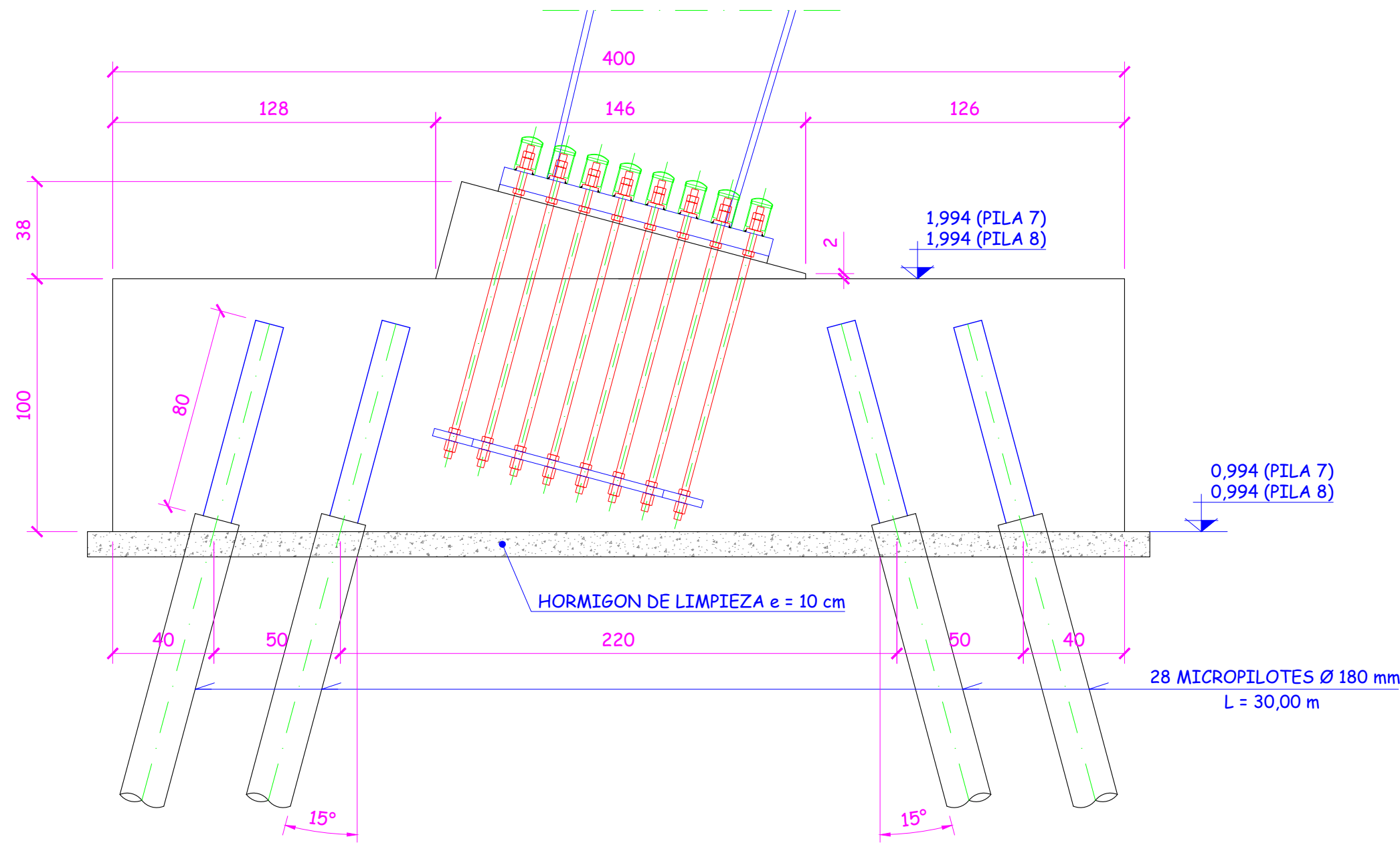
MATERIALES	CALIDAD	NIVEL DE CONTROL	COEFICIENTES
HORMIGON DE LIMPIEZA	HM-12.5	NO ESTRUCTURAL	
HORMIGON EN ESTRIBOS	HA-30/B/20/IIIa + Qb	ESTADISTICO	$\gamma_c = 1.50$
HORMIGON EN ENCEPADOS	HA-30/B/20/IIIa + Qb	ESTADISTICO	$\gamma_c = 1.50$
HORMIGON EN FUSTES DE PILA	HA-30/B/20/IIIa	ESTADISTICO	$\gamma_c = 1.50$
HORMIGON EN LOSA DE TABLERO	HA-35/B/20/IIIa	ESTADISTICO	$\gamma_c = 1.50$
ACERO PASIVO	B 500 SD	NORMAL	$\gamma_s = 1.15$
ACERO ESTRUCTURAL EN CHAPAS Y PERFILES	S 275 J263	NORMAL	$\gamma_s = 1.10$
EJECUCION		INTENSO	$\gamma_G = \text{IAP-11}$ $\gamma_G^* = \text{IAP-11}$ $\gamma_Q = \text{IAP-11}$

MATERIALES	RECUBRIMIENTO (mm)	RELACION a/c MÁXIMA	CONTENIDO MINIMO CEMENTO (kg/m ³)	TIPO CEMENTO
HORMIGON EN ESTRIBOS	50	0.50	350	CEM III
HORMIGON EN ENCEPADOS	50	0.50	350	CEM III
HORMIGON EN PILAS	40	0.50	300	CEM II
HORMIGON EN TABLERO	40	0.50	300	CEM I

NOTA: LOS CEMENTOS EMPLEADOS EN LA CONFECCION DE LOS HORMIGONES DE ESTRIBOS Y ENCEPADOS, DEBERAN TENER RESISTENCIA AL ATAQUE QUÍMICO PROCEDENTE DEL AGUA FREÁTICA

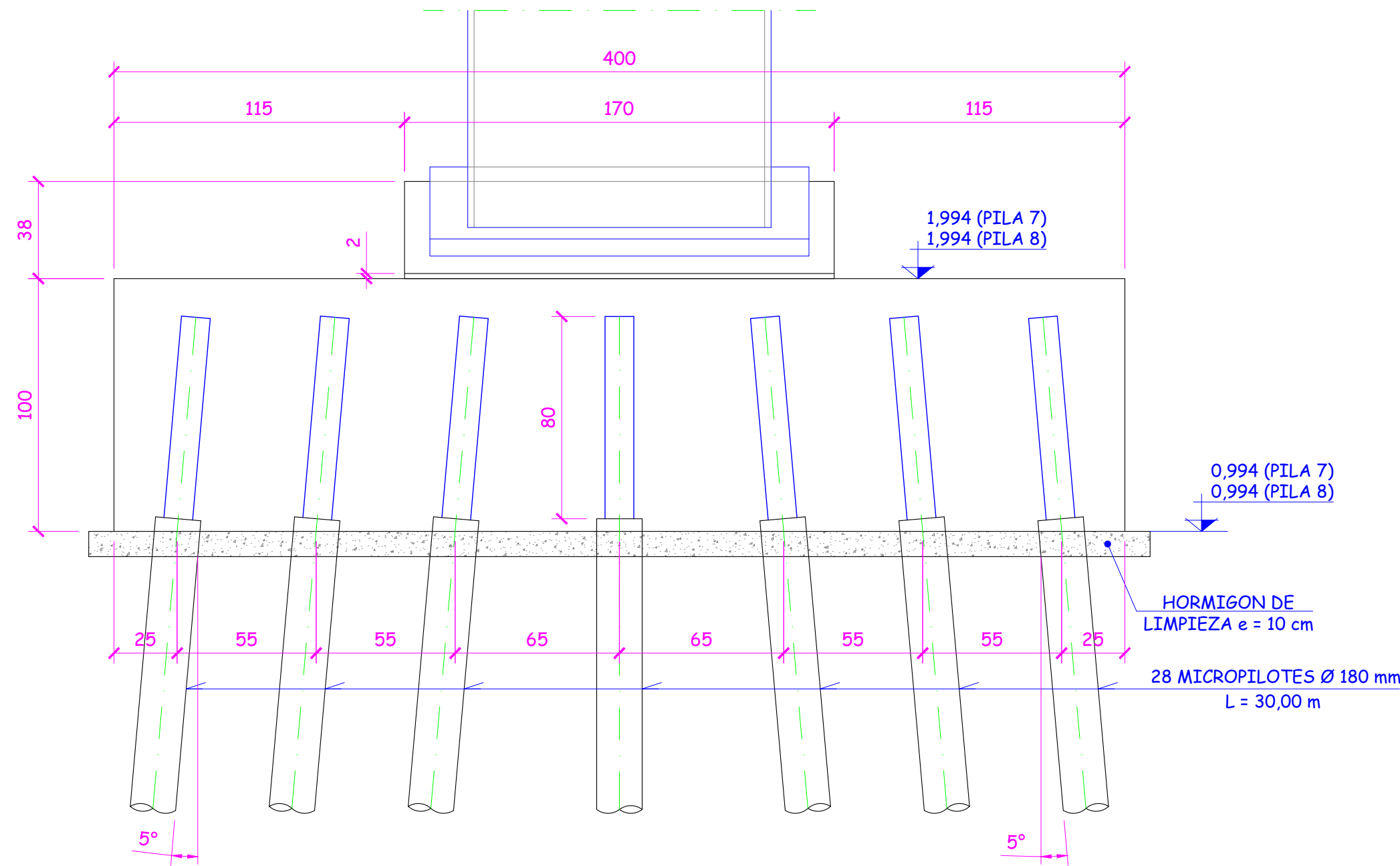
COORDENADAS DE REPLANTEO
EN PLANTA DEL ENCEPADO

	PUNTO	X	Y
PILA 1	Z1	750497.158	4047828.708
	Z2	750497.330	4047826.515
	Z3	750495.336	4047826.359
	Z4	750495.164	4047828.552
PILA 2	Z1	750508.623	4047829.607
	Z2	750508.795	4047827.413
	Z3	750506.801	4047827.257
	Z4	750506.629	4047829.450
PILA 12	Z1	750668.333	4047842.123
	Z2	750668.505	4047839.930
	Z3	750666.511	4047839.774
	Z4	750666.339	4047841.967
PILA 13	Z1	750679.798	4047843.022
	Z2	750679.970	4047840.829
	Z3	750677.976	4047840.672
	Z4	750677.804	4047842.866



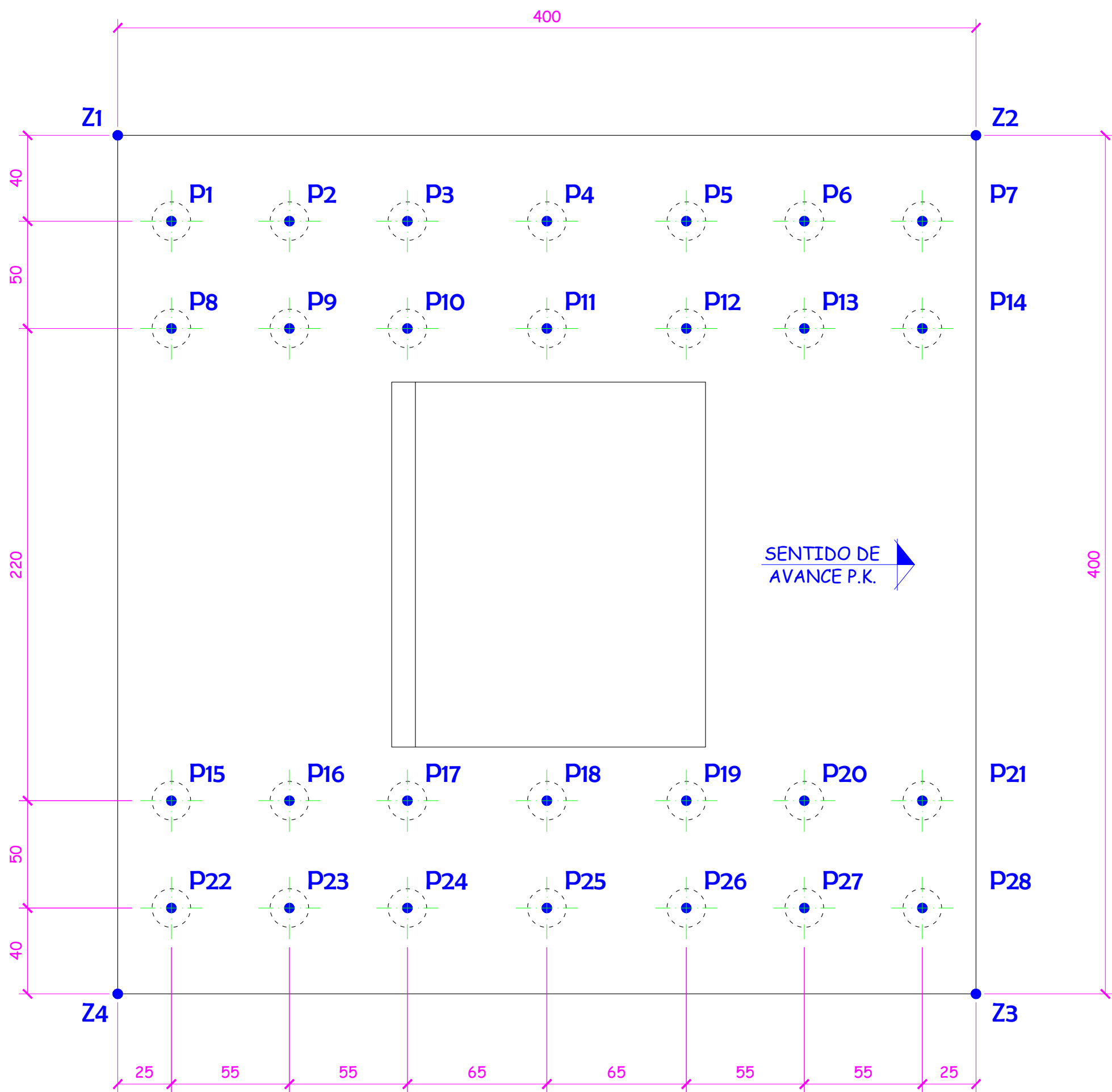
ALZADO ENCEPADO PILAS 7 Y 8

Escala 1:20
Cotas en cm



PERFIL ENCEPADO PILAS 7 Y 8

Escala 1:20
Cotas en cm



PLANTA ENCEPADO PILAS 7 Y 8

Escala 1:20
Cotas en cm

CUADRO DE MATERIALES EHE

MATERIALES	CALIDAD	NIVEL DE CONTROL	COEFICIENTES
HORMIGON DE LIMPIEZA	HM-12.5	NO ESTRUCTURAL	
HORMIGON EN ESTRIBOS	HA-30/B/20/IIIa + Qb	ESTADISTICO	$\gamma_c = 1.50$
HORMIGON EN ENCEPADOS	HA-30/B/20/IIIa + Qb	ESTADISTICO	$\gamma_c = 1.50$
HORMIGON EN FUSTES DE PILA	HA-30/B/20/IIIa	ESTADISTICO	$\gamma_c = 1.50$
HORMIGON EN LOSA DE TABLERO	HA-35/B/20/IIIa	ESTADISTICO	$\gamma_c = 1.50$
ACERO PASIVO	B 500 SD	NORMAL	$\gamma_s = 1.15$
ACERO ESTRUCTURAL EN CHAPAS Y PERFILES	S 275 J263	NORMAL	$\gamma_s = 1.10$
EJECUCION		INTENSO	$\gamma_G = \text{IAP-11}$ $\gamma_{G^*} = \text{IAP-11}$ $\gamma_Q = \text{IAP-11}$

MATERIALES	RECUBRIMIENTO (mm)	RELACION a/c MÁXIMA	CONTENIDO MINIMO CEMENTO (kg/m³)	TIPO CEMENTO
HORMIGON EN ESTRIBOS	50	0.50	350	CEM III
HORMIGON EN ENCEPADOS	50	0.50	350	CEM III
HORMIGON EN PILAS	40	0.50	300	CEM II
HORMIGON EN TABLERO	40	0.50	300	CEM I

NOTA: LOS CEMENTOS EMPLEADOS EN LA CONFECCION DE LOS HORMIGONES DE ESTRIBOS Y ENCEPADOS, DEBERAN TENER RESISTENCIA AL ATAQUE QUÍMICO PROCEDENTE DEL AGUA FREÁTICA

COORDENADAS DE REPLANTEO EN PLANTA DEL MICROPILOTES

PUNTO	X	Y
P1	750570.424	4047834.952
P2	750570.973	4047834.995
P3	750571.521	4047835.038
P4	750572.169	4047835.088
P5	750572.817	4047835.139
P6	750573.365	4047835.182
P7	750573.914	4047835.225
P8	750570.463	4047834.453
P9	750571.012	4047834.496
P10	750571.560	4047834.539
P11	750572.208	4047834.590
P12	750572.856	4047834.641
P13	750573.404	4047834.684
P14	750573.953	4047834.727
P15	750570.635	4047832.260
P16	750571.184	4047832.303
P17	750571.732	4047832.346
P18	750572.38	4047832.397
P19	750573.028	4047832.447
P20	750573.576	4047832.49
P21	750574.125	4047832.533
P22	750570.674	4047831.761
P23	750571.223	4047831.804
P24	750571.771	4047831.847
P25	750572.419	4047831.898
P26	750573.067	4047831.949
P27	750573.615	4047831.992
P28	750574.164	4047832.035

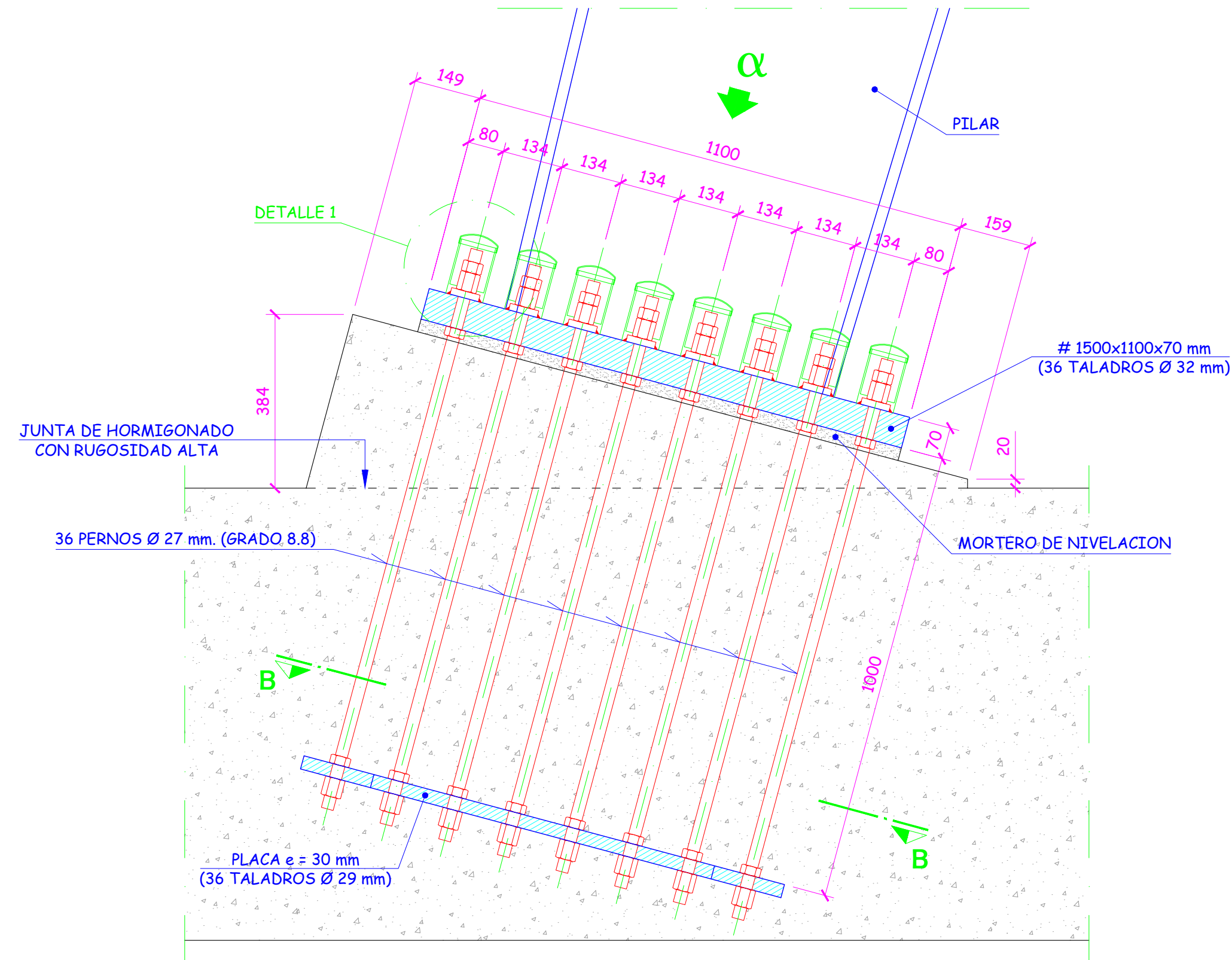
PILA 8

P1	750612.435	4047838.244
P2	750612.984	4047838.287
P3	750613.532	4047838.330
P4	750614.180	4047838.381
P5	750614.828	4047838.432
P6	750615.376	4047838.475
P7	750615.925	4047838.518
P8	750612.474	4047837.746
P9	750613.023	4047837.789
P10	750613.571	4047837.832
P11	750614.219	4047837.883
P12	750614.867	4047837.933
P13	750615.415	4047837.976
P14	750615.964	4047838.019
P15	750612.646	4047835.552
P16	750613.195	4047835.595
P17	750613.743	4047835.638
P18	750614.391	4047835.689
P19	750615.039	4047835.740
P20	750615.587	4047835.783
P21	750616.136	4047835.826
P22	750612.685	4047835.054
P23	750613.234	4047835.097
P24	750613.782	4047835.140
P25	750614.430	4047835.191
P26	750615.078	4047835.242
P27	750615.626	4047835.285
P28	750616.175	4047835.327

COORDENADAS DE REPLANTEO EN PLANTA DEL ENCEPADO

PUNTO	X	Y
Z1	750570.144	4047835.331
Z2	750574.132	4047835.643
Z3	750574.444	4047831.656
Z4	750570.456	4047831.343

Z1	750612.155	4047838.623
Z2	750616.143	4047838.936
Z3	750616.455	4047834.948
Z4	750612.467	4047834.636



SECCION A-A

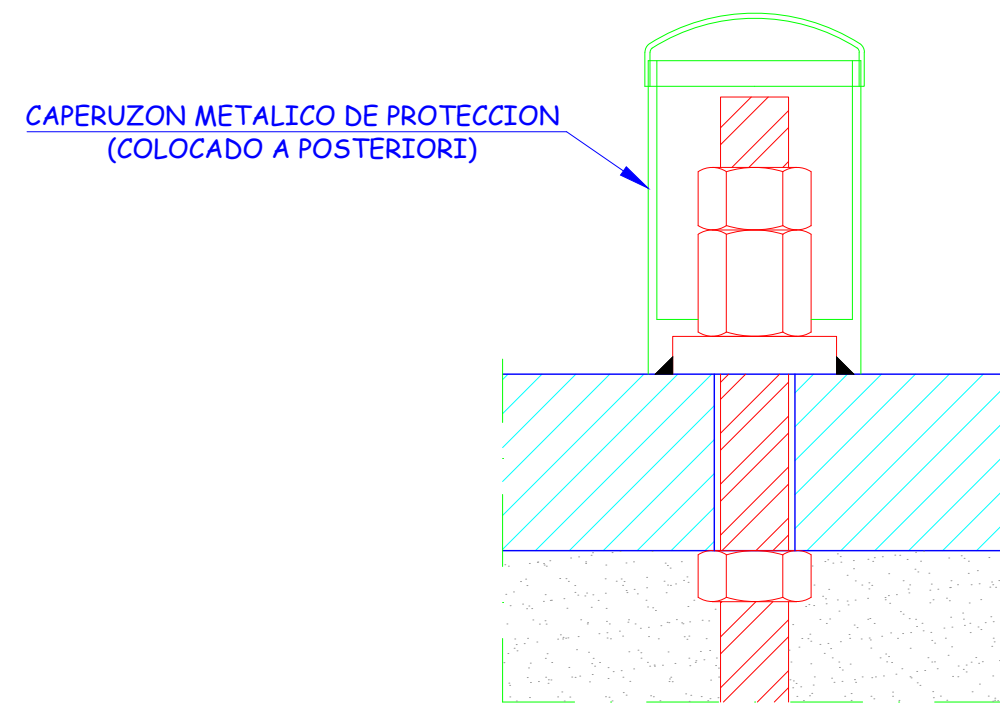
Escala 1:10
Cotas en mm

NOTA

- ANTES Y DESPUES DEL MONTAJE DE LA PLACA DE ANCLAJE DE 1500x1100x70 mm SE ENSAYARA EN OBRA CON ULTRASONIDOS, EXIGIENDOSE GRADO S2 SEGUN UNE-EN-10160 CON EL FIN DE DETECTAR POSIBLES DEFECTOS DE LAMINACION.
- LOS PERNOS DE ANCLAJE SE APRETARAN CON LLAVE DINANOMETRICA HASTA UN PAR DE APRIETE DE 1,50 KN/m.

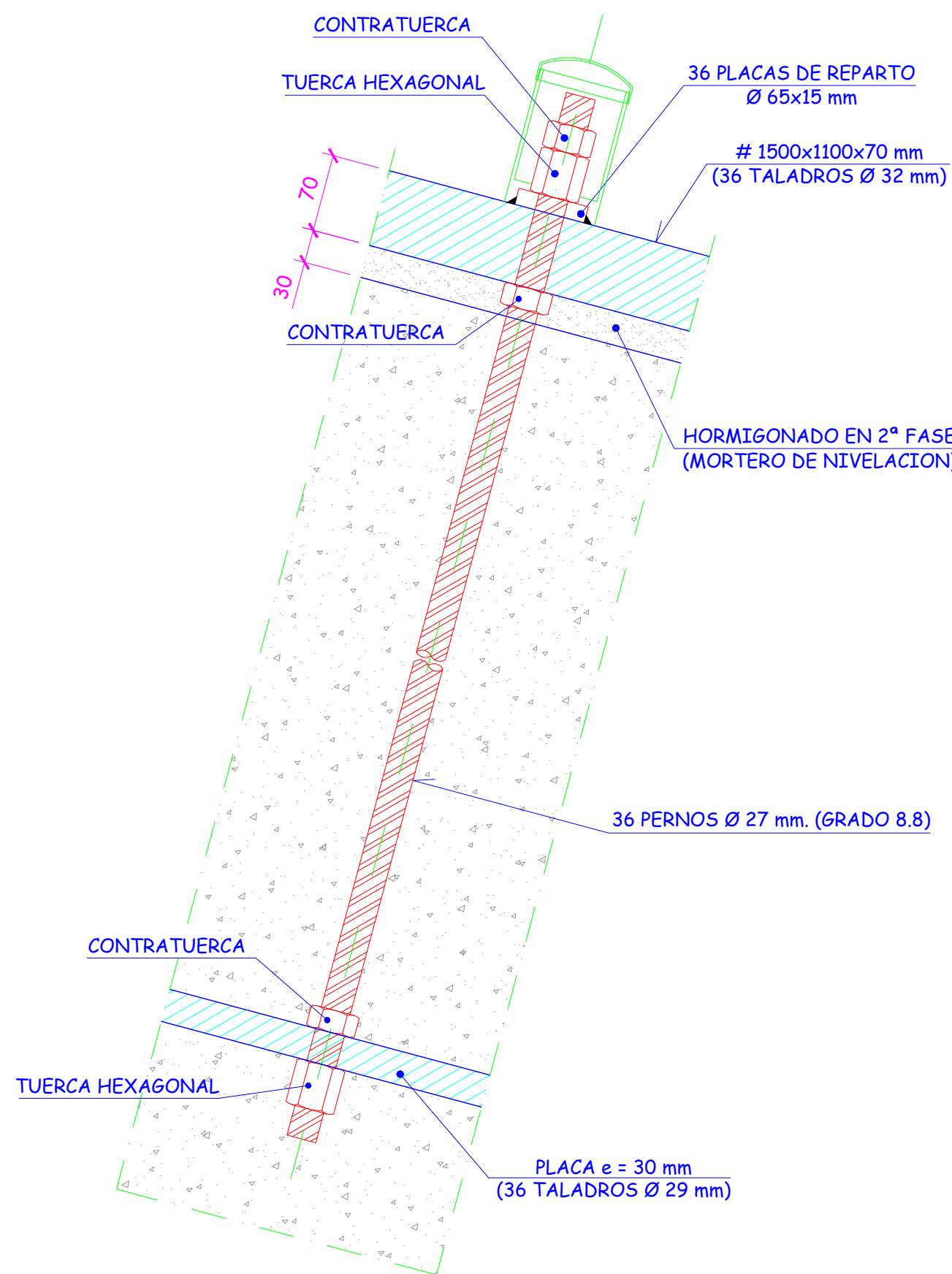
NOTA

TRAS NIVELAR LA PLACA CON AYUDA DE LAS TUERCAS-CONTRATUERCAS, SE RELLENARA EL ESPACIO EXISTENTE ENTRE LA PLACA Y EL ENCEPADO CON UN MORTERO DE BAJA RETRACCION



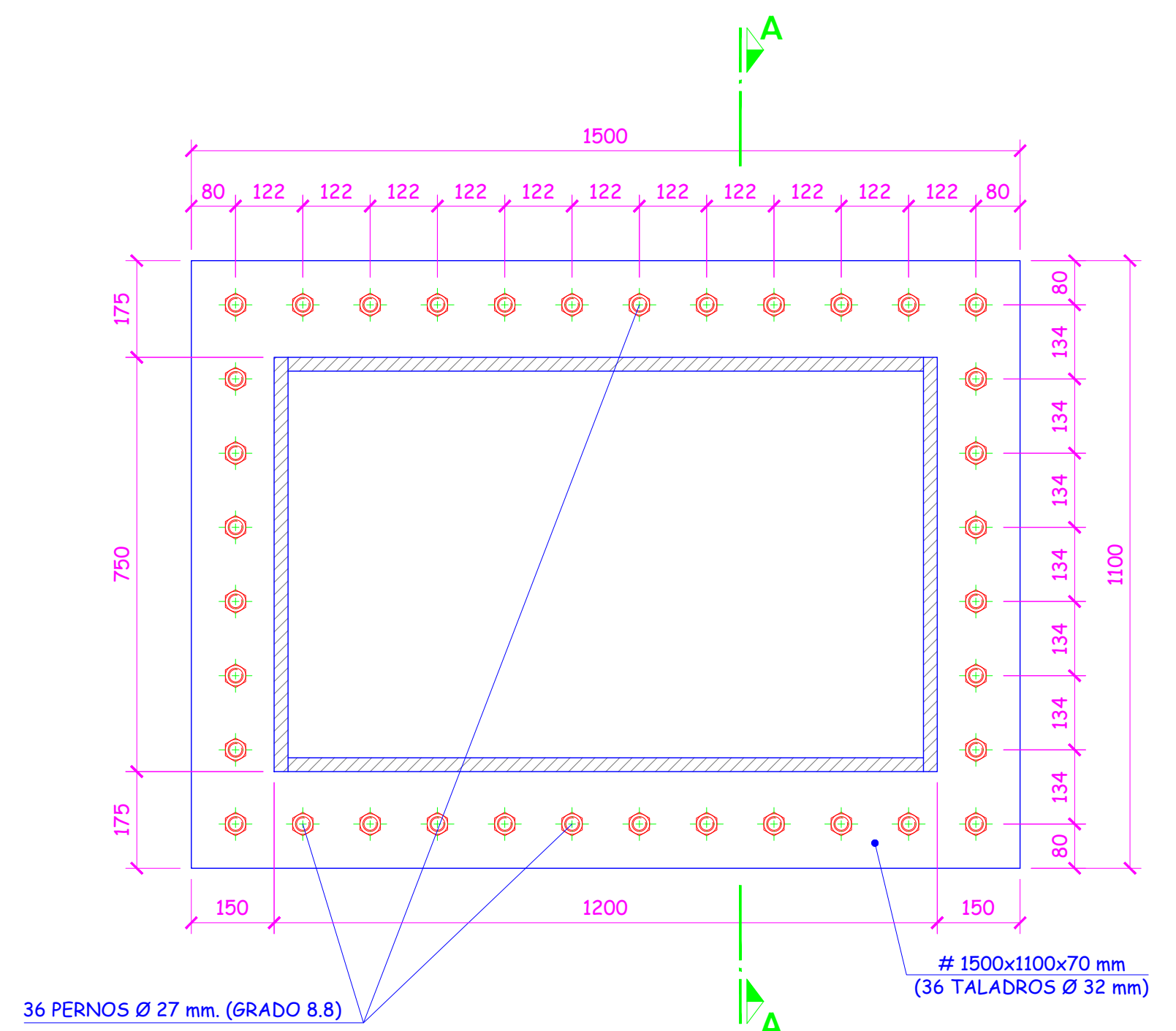
DETALLE 1

Sin escala



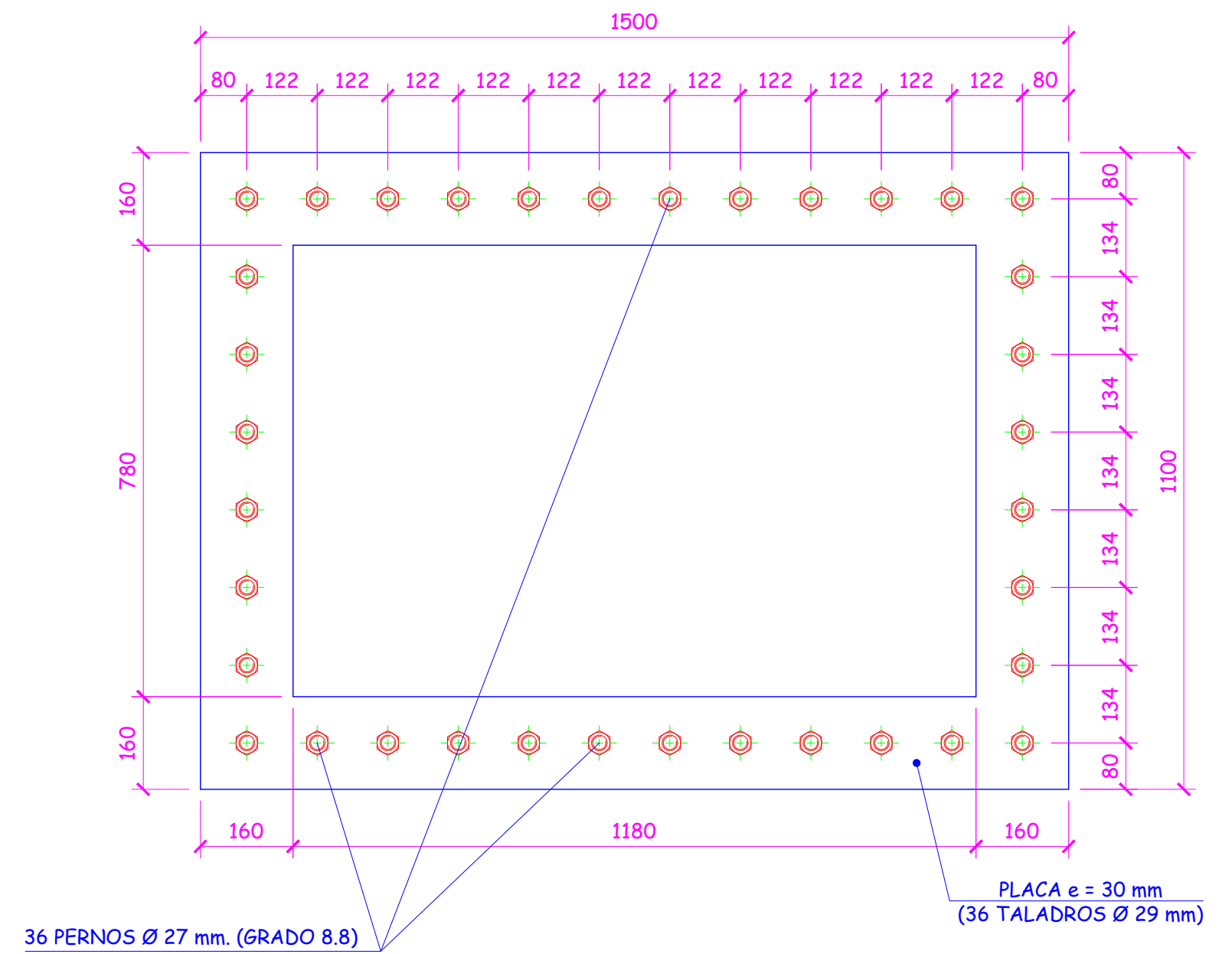
DETALLE DE ANCLAJE

Escala 1:5
Cotas en mm



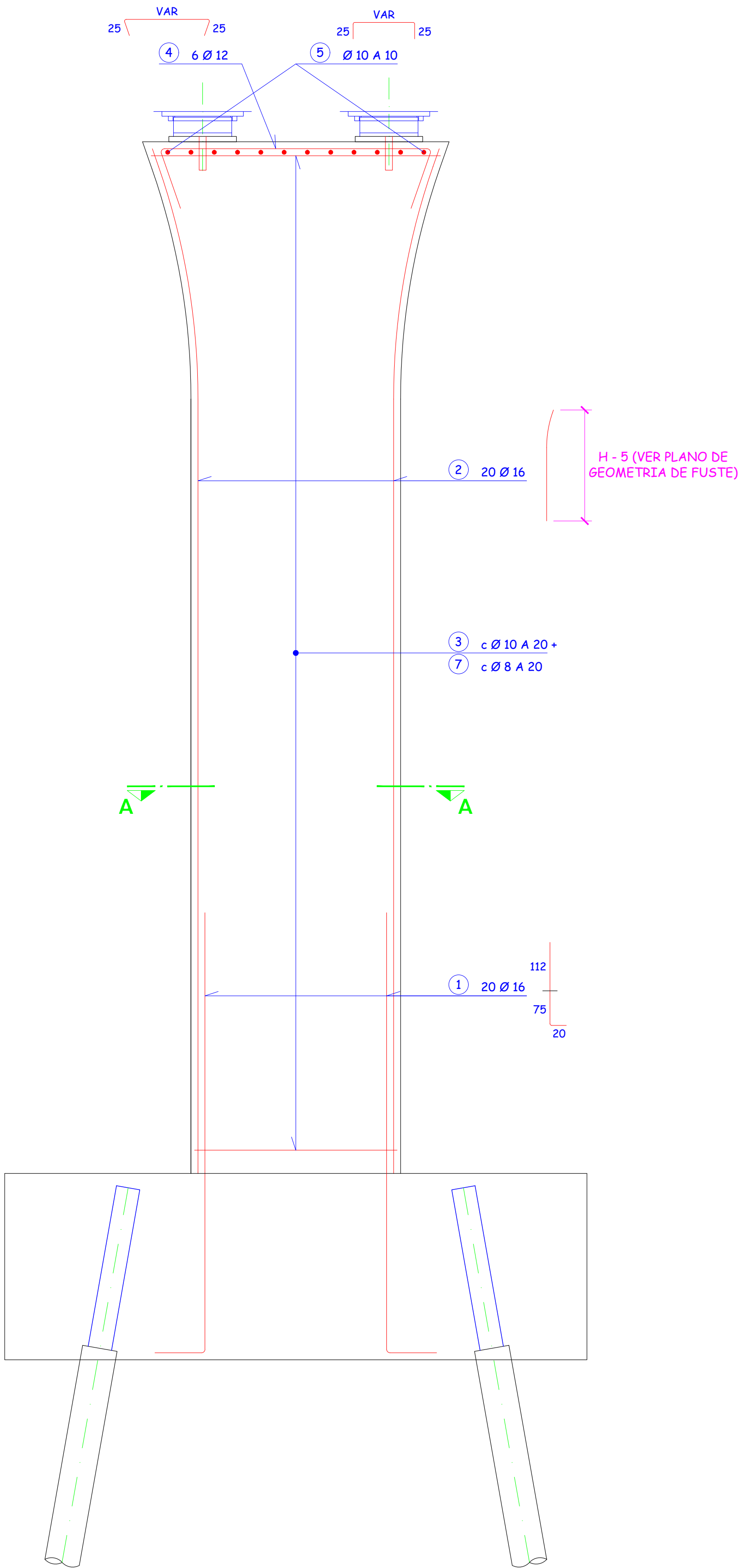
VISTA POR "α "

Escala 1:10
Cotas en mm



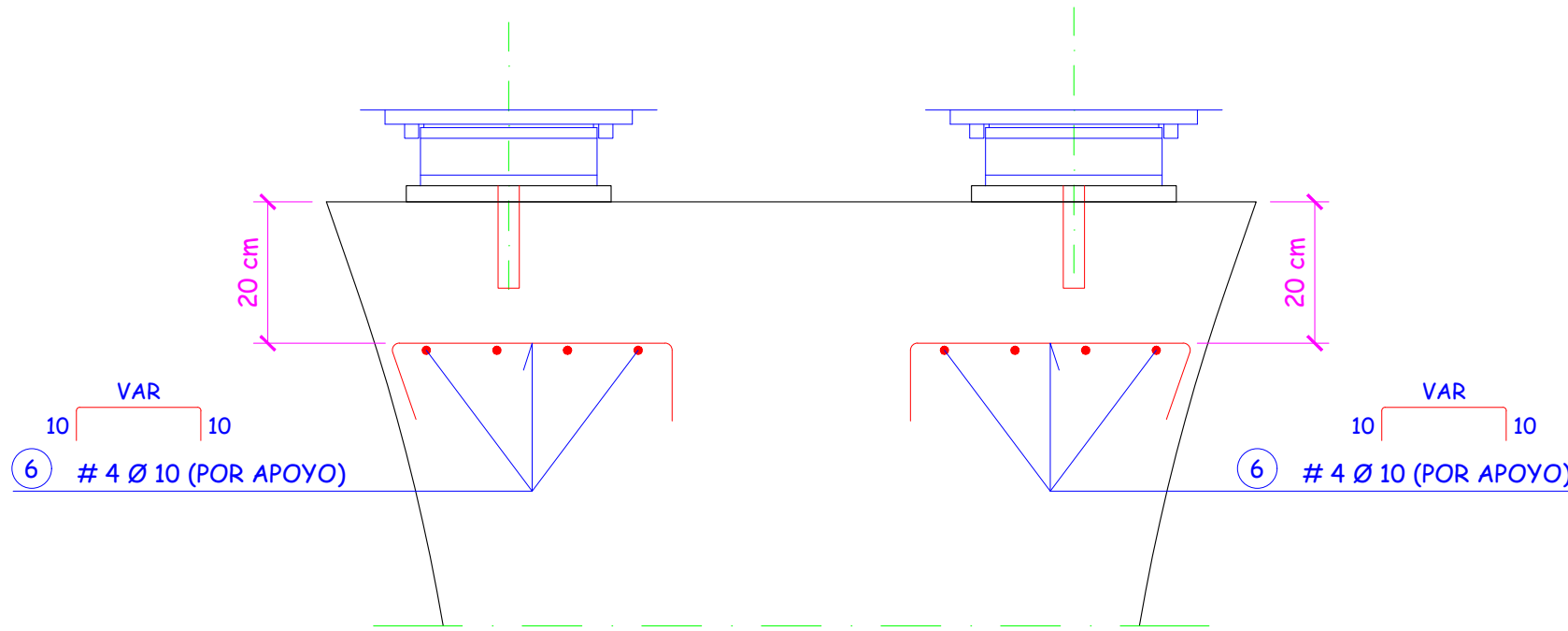
SECCION B-B

Escala 1:10
Cotas en mm



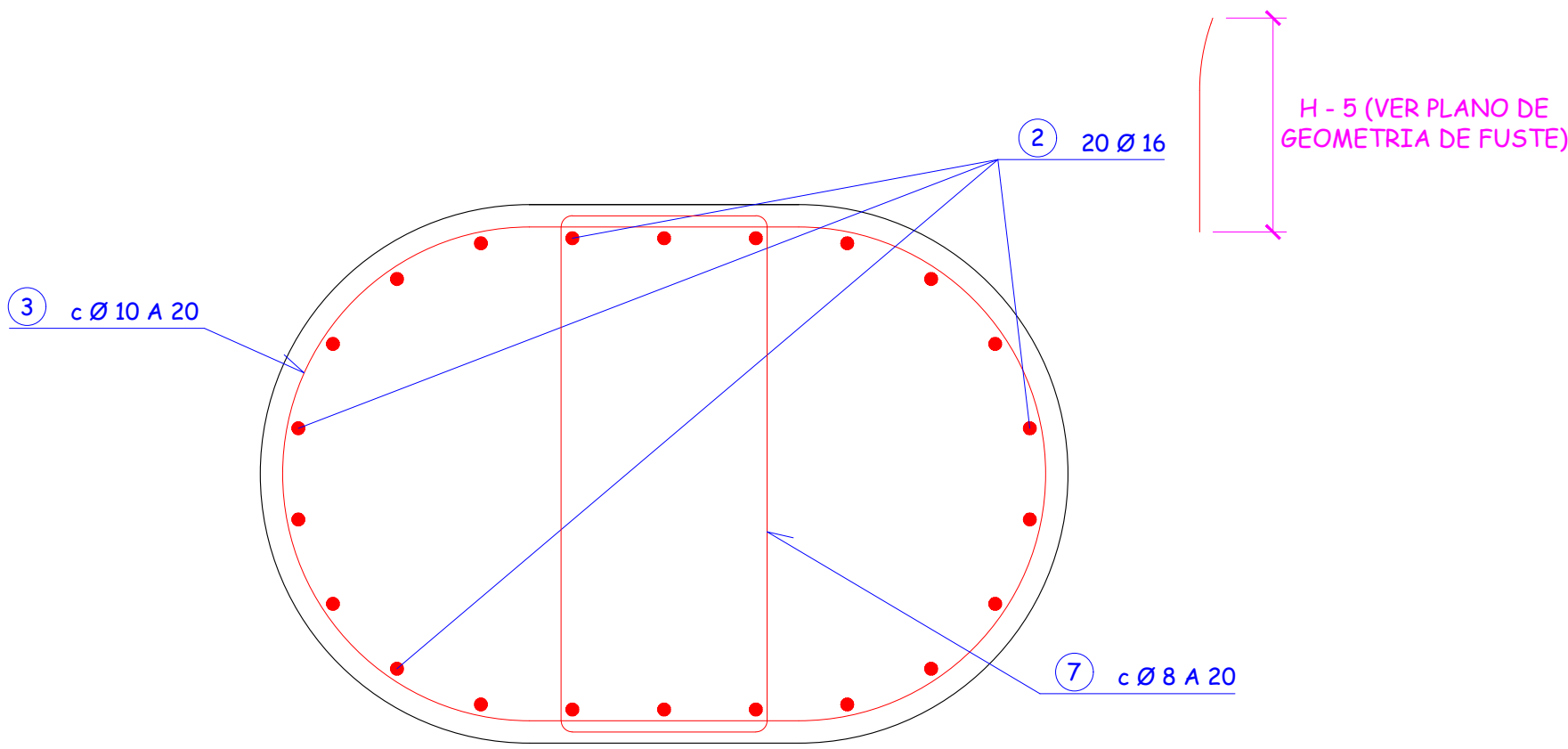
ALZADO ARMADURA DE FUSTE DE PILA

Escala 1:15
Cotas en cm



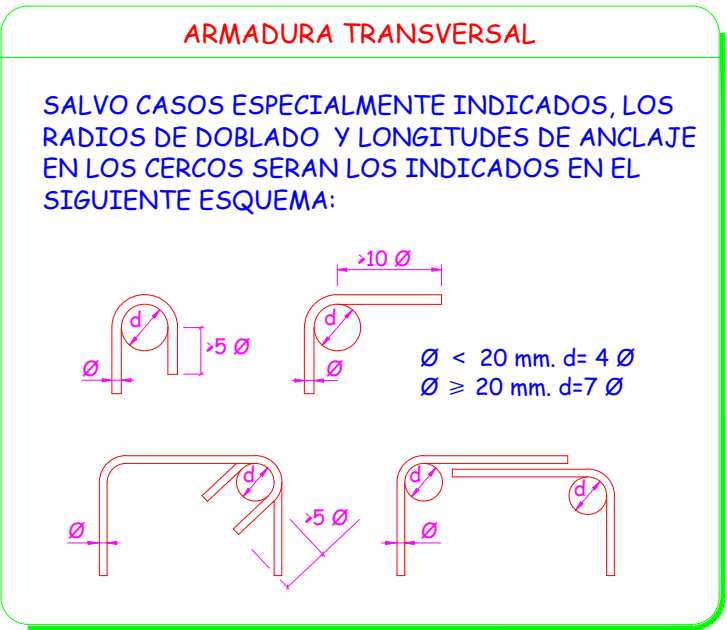
ARMADURA DE ZUNCHADO BAJO APOYOS

Escala 1:10
Cotas en cm



SECCION A-A

Escala 1:7,5
Cotas en cm

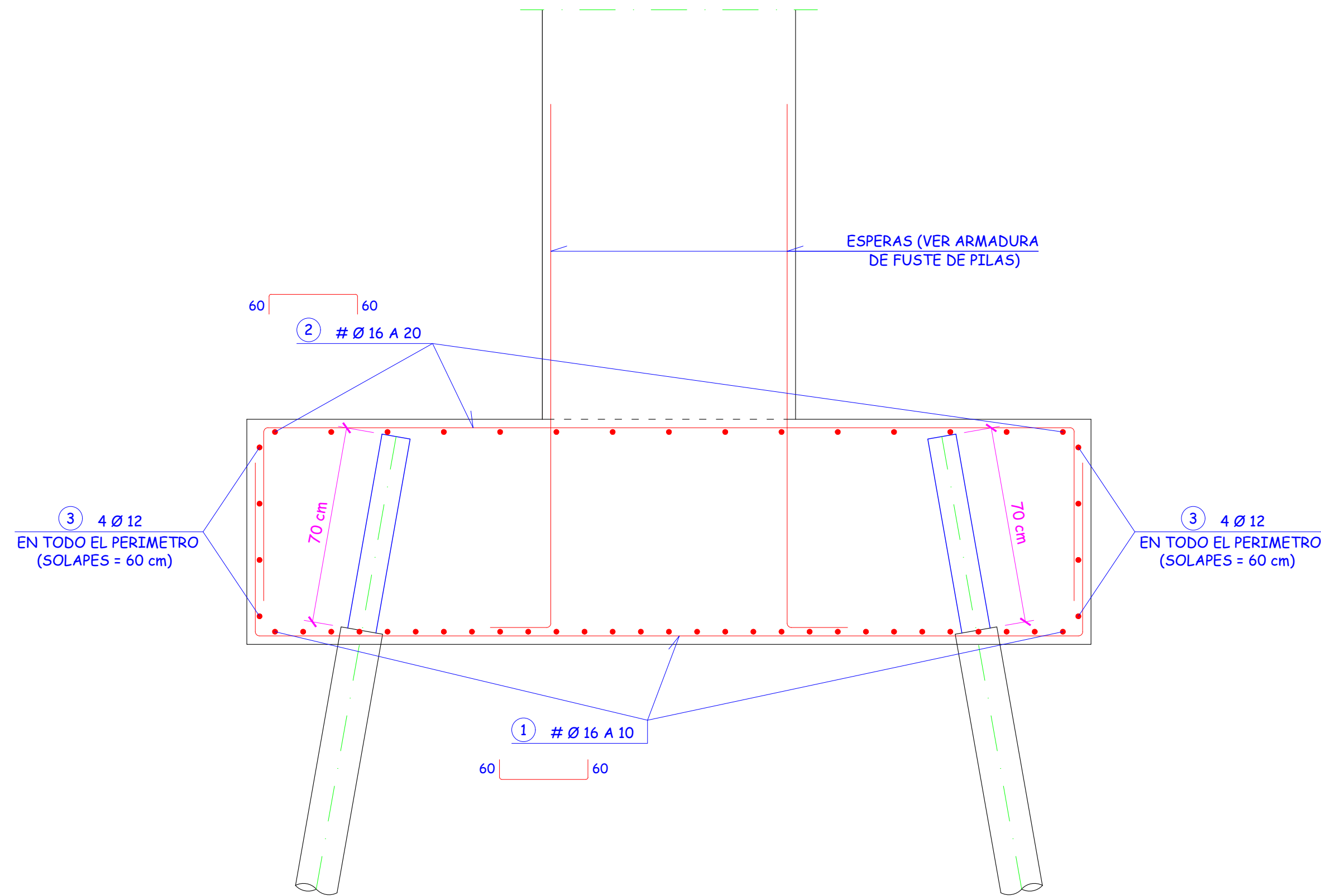


CUADRO DE MATERIALES EHE

MATERIALES	CALIDAD	NIVEL DE CONTROL	COEFICIENTES
HORMIGON DE LIMPIEZA	HM-12.5	NO ESTRUCTURAL	
HORMIGON EN ESTRIBOS	HA-30/B/20/IIIa + Qb	ESTADISTICO	$\gamma_c = 1.50$
HORMIGON EN ENCEPADOS	HA-30/B/20/IIIa + Qb	ESTADISTICO	$\gamma_c = 1.50$
HORMIGON EN FUSTES DE PILA	HA-30/B/20/IIIa	ESTADISTICO	$\gamma_c = 1.50$
HORMIGON EN LOSA DE TABLERO	HA-35/B/20/IIIa	ESTADISTICO	$\gamma_c = 1.50$
ACERO PASIVO	B 500 SD	NORMAL	$\gamma_s = 1.15$
ACERO ESTRUCTURAL EN CHAPAS Y PERFILES	S 275 J263	NORMAL	$\gamma_s = 1.10$
EJECUCION		INTENSO	$\gamma_G = \text{IAP-11}$ $\gamma_G^* = \text{IAP-11}$ $\gamma_Q = \text{IAP-11}$

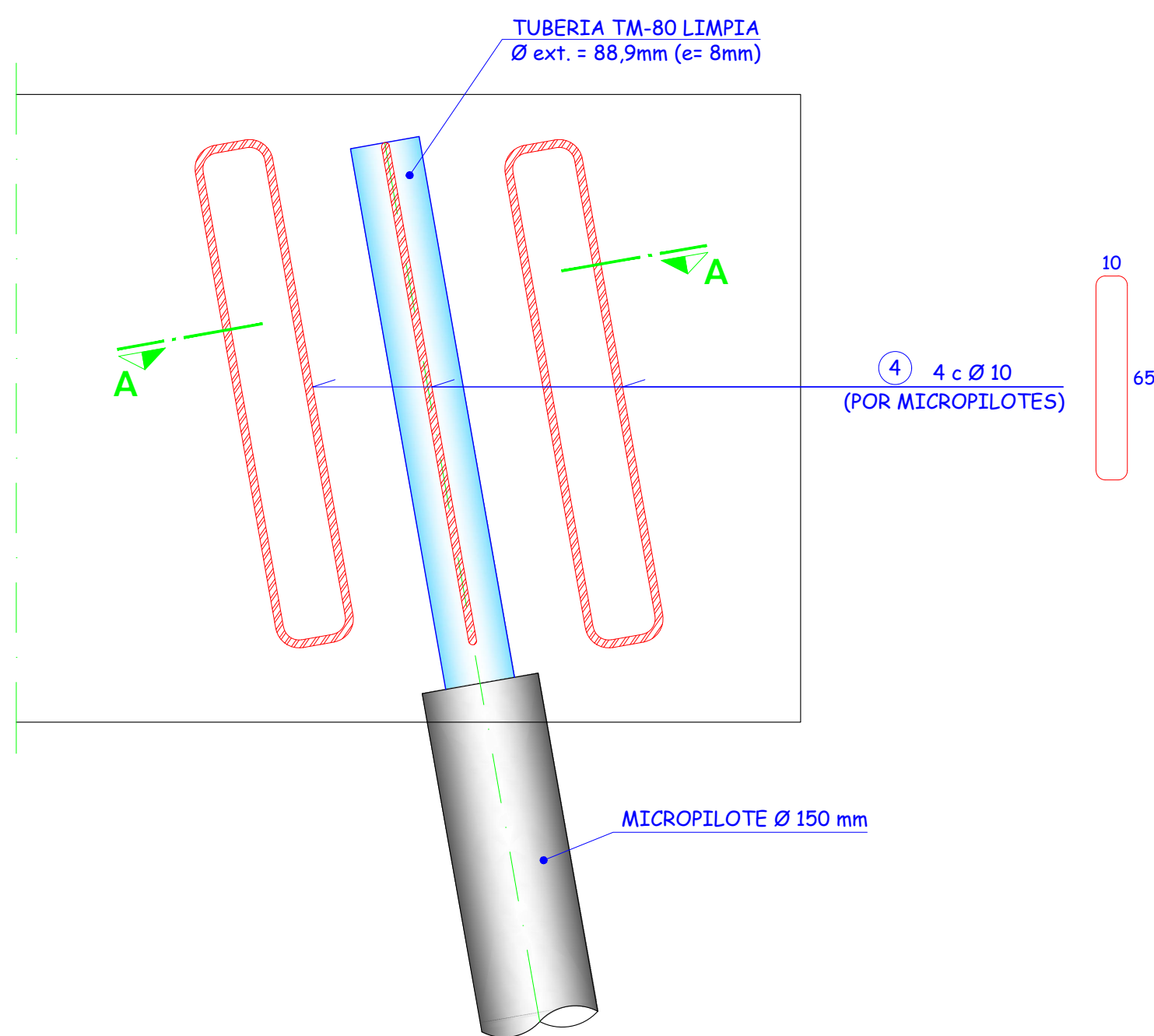
MATERIALES	RECUBRIMIENTO (mm)	RELACION a/c MÁXIMA	CONTENIDO MINIMO CEMENTO (Kg/m³)	TIPO CEMENTO
HORMIGON EN ESTRIBOS	50	0.50	350	CEM III
HORMIGON EN ENCEPADOS	50	0.50	350	CEM III
HORMIGON EN PILAS	40	0.50	300	CEM II
HORMIGON EN TABLERO	40	0.50	300	CEM I

NOTA: LOS CEMENTOS EMPLEADOS EN LA CONFECCION DE LOS HORMIGONES DE ESTRIBOS Y ENCEPADOS, DEBERAN TENER RESISTENCIA AL ATAQUE QUÍMICO PROCEDENTE DEL AGUA FREÁTICA



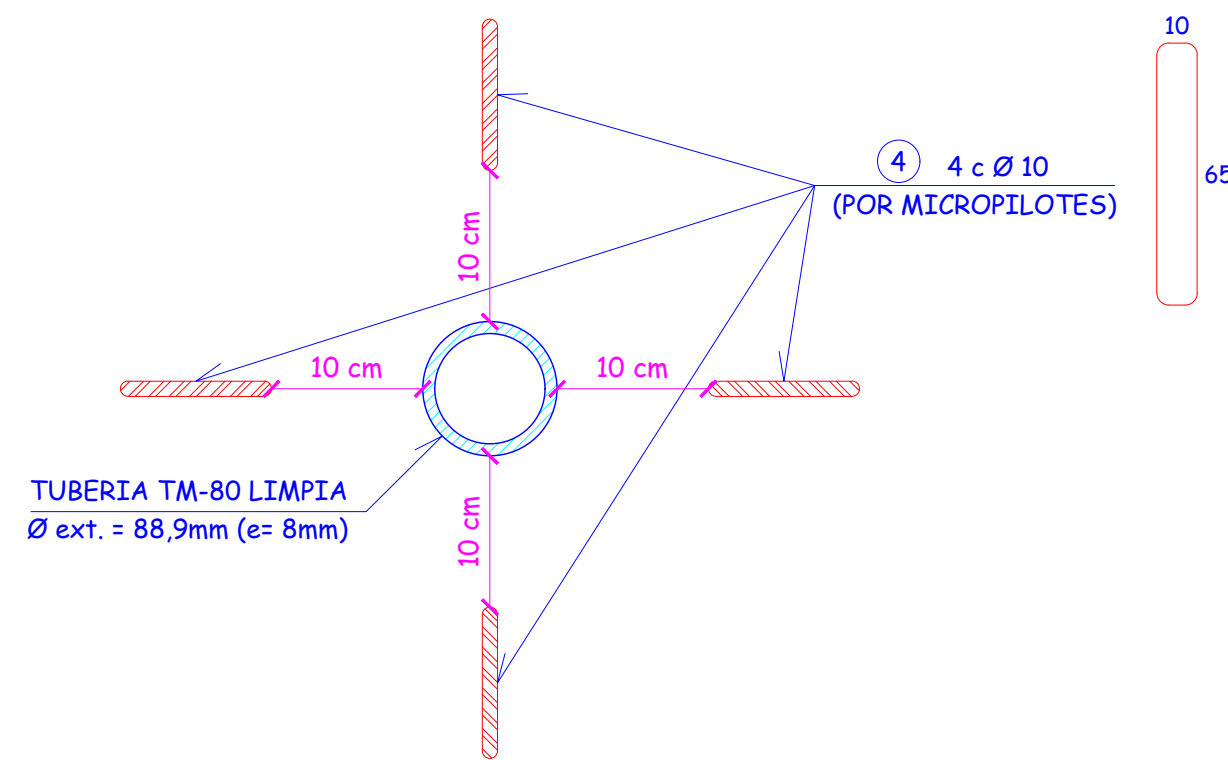
ALZADO ARMADURA DE ENCEPADO DE PILA

Escala 1:15
Cotas en cm



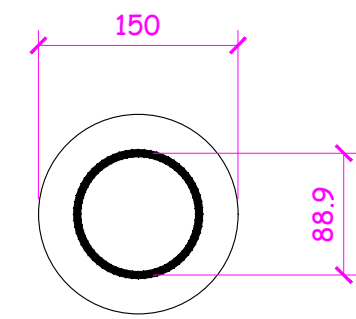
ALZADO DE MICROPILOTE

Escala 1:7,5
Cotas en cm



SECCION A-A. ARMADURA DE CUELQUE DEL MICROPILOTE

Escala 1:5
Cotas en cm

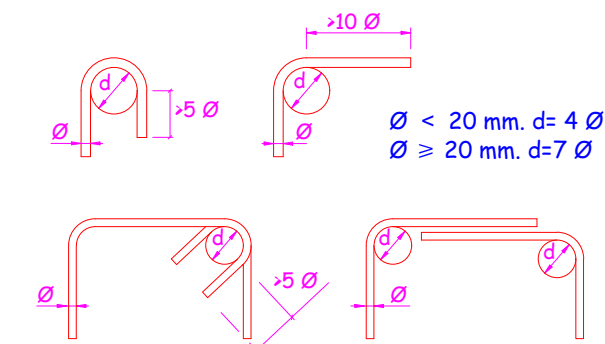


CARACTERISTICAS DE LOS MICROPILOTES:

- DIAMETRO EXTERIOR = 150 mm.
- ARMADURA: TUBERIA DE ACERO TM-80 (LIMITE ELASTICO 5600 Kp/cm²) DIAMETRO EXTERIOR = 88.9 mm. ESPESOR = 8 mm.
- MORTERO DE CEMENTO A DEFINIR POR LA CASA
- SUMINISTRADORA DE LOS PILOTES CON $f_{ck} \geq 300 \text{ Kg/cm}^2$ Y SULFORRESISTENTE.
- NUMERO DE MICROPILOTES= 4 POR PILA
- LONGITUD DE MICROPILOTES = 30.0 m
- MÁXIMA COMPRESIÓN (diseño) = 408 kN

ARMADURA TRANSVERSAL

SALVO CASOS ESPECIALMENTE INDICADOS, LOS RADIOS DE DOBLADO Y LONGITUDES DE ANCLAJE EN LOS CERCOS SERAN LOS INDICADOS EN EL SIGUIENTE ESQUEMA:

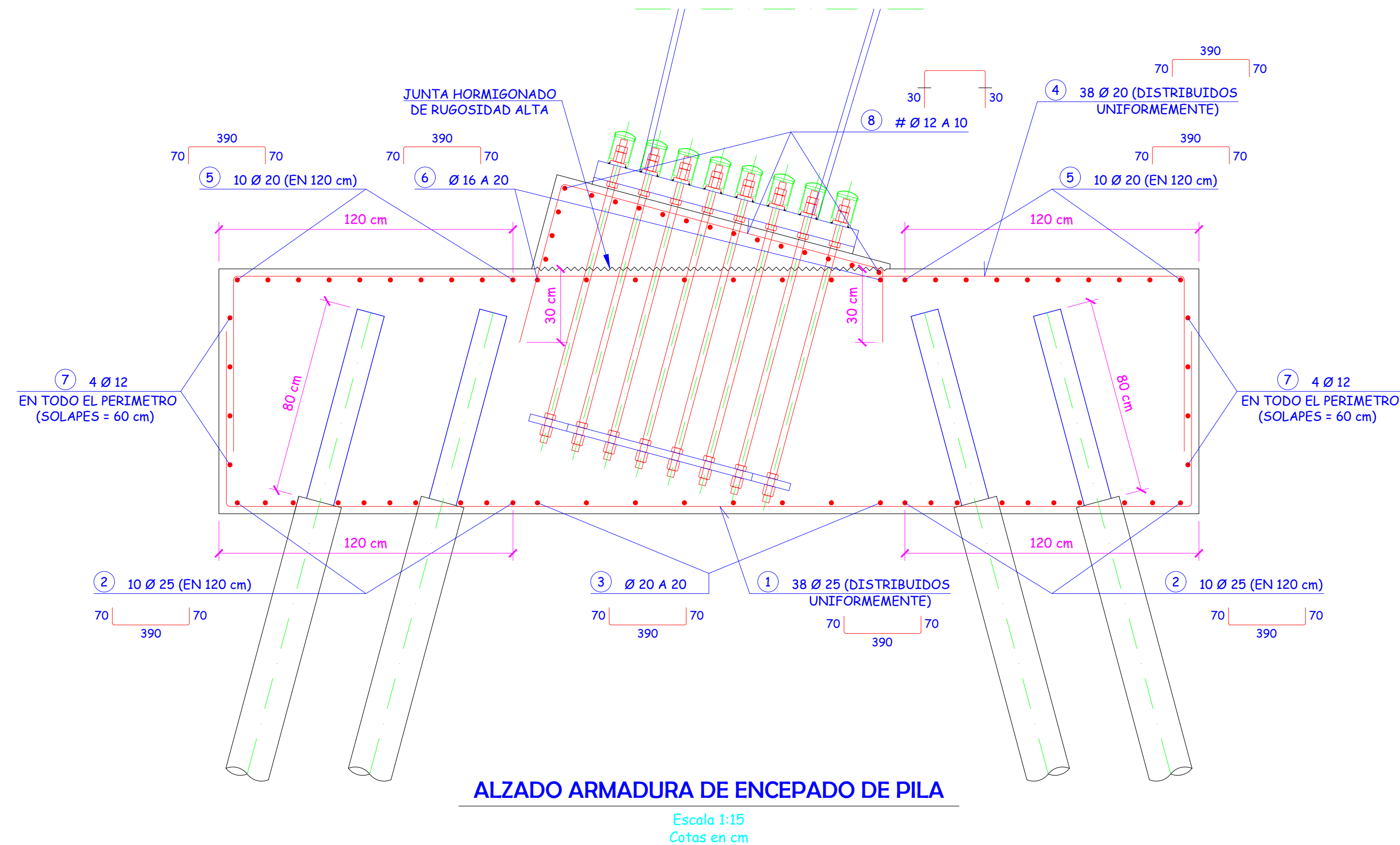


CUADRO DE MATERIALES EHE

MATERIALES	CALIDAD	NIVEL DE CONTROL	COEFICIENTES
HORMIGON DE LIMPIEZA	HM-12.5	NO ESTRUCTURAL	
HORMIGON EN ESTRIBOS	HA-30/B/20/IIIa + Qb	ESTADISTICO	$\gamma_c = 1.50$
HORMIGON EN ENCEPADOS	HA-30/B/20/IIIa + Qb	ESTADISTICO	$\gamma_c = 1.50$
HORMIGON EN FUSTES DE PILA	HA-30/B/20/IIIa	ESTADISTICO	$\gamma_c = 1.50$
HORMIGON EN LOSA DE TABLERO	HA-35/B/20/IIIa	ESTADISTICO	$\gamma_c = 1.50$
ACERO PASIVO	B 500 SD	NORMAL	$\gamma_s = 1.15$
ACERO ESTRUCTURAL EN CHAPAS Y PERFILES	S 275 J263	NORMAL	$\gamma_s = 1.10$
EJECUCION		INTENSO	$\gamma_G = \text{IAP-11}$ $\gamma_G^* = \text{IAP-11}$ $\gamma_Q = \text{IAP-11}$

MATERIALES	RECUBRIMIENTO (mm)	RELACION a/c MÁXIMA	CONTENIDO MINIMO CEMENTO (Kg/m ³)	TIPO CEMENTO
HORMIGON EN ESTRIBOS	50	0.50	350	CEM III
HORMIGON EN ENCEPADOS	50	0.50	350	CEM III
HORMIGON EN PILAS	40	0.50	300	CEM II
HORMIGON EN TABLERO	40	0.50	300	CEM I

NOTA: LOS CEMENTOS EMPLEADOS EN LA CONFECCION DE LOS HORMIGONES DE ESTRIBOS Y ENCEPADOS, DEBERAN TENER RESISTENCIA AL ATAQUE QUÍMICO PROCEDENTE DEL AGUA FREÁTICA

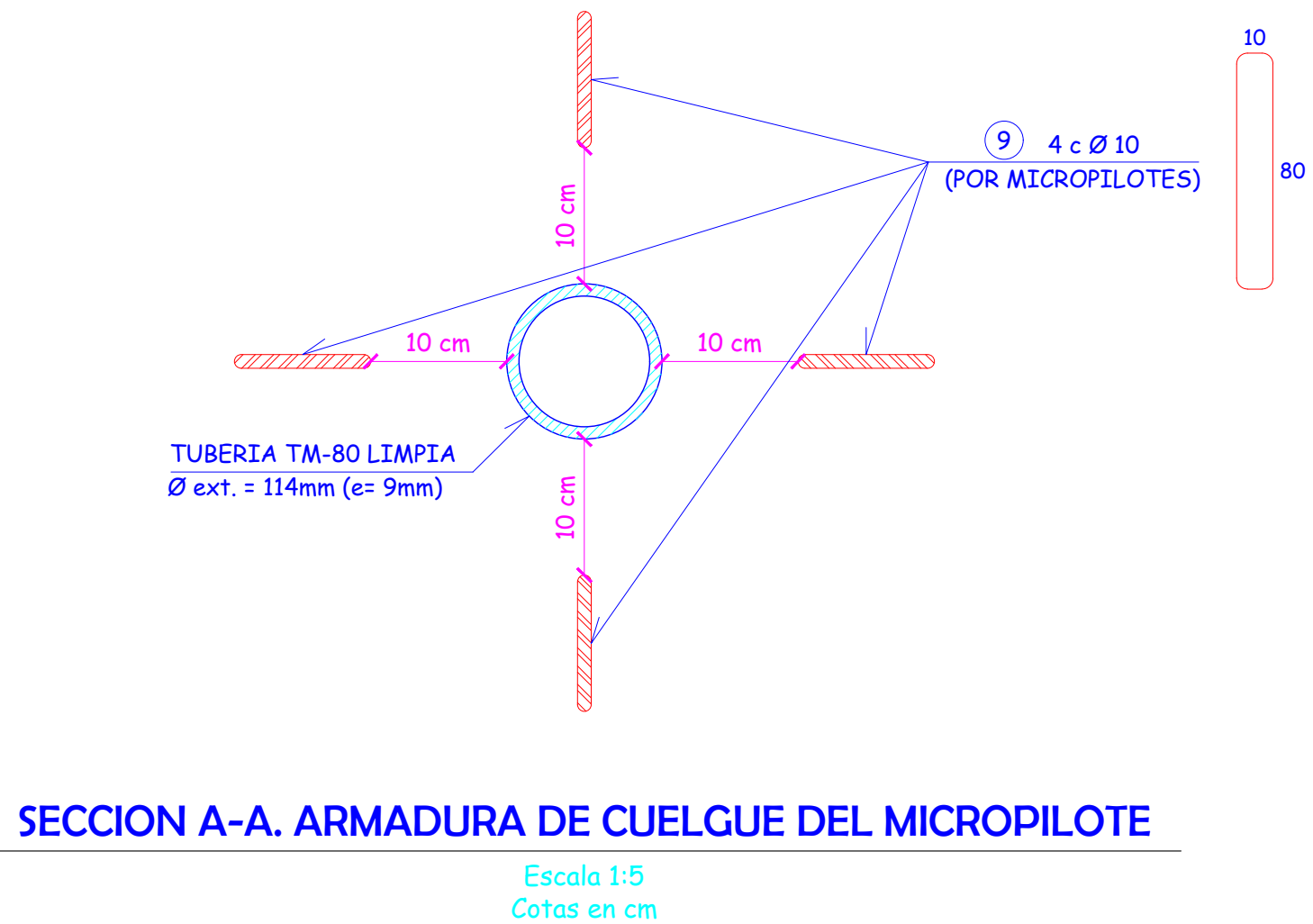
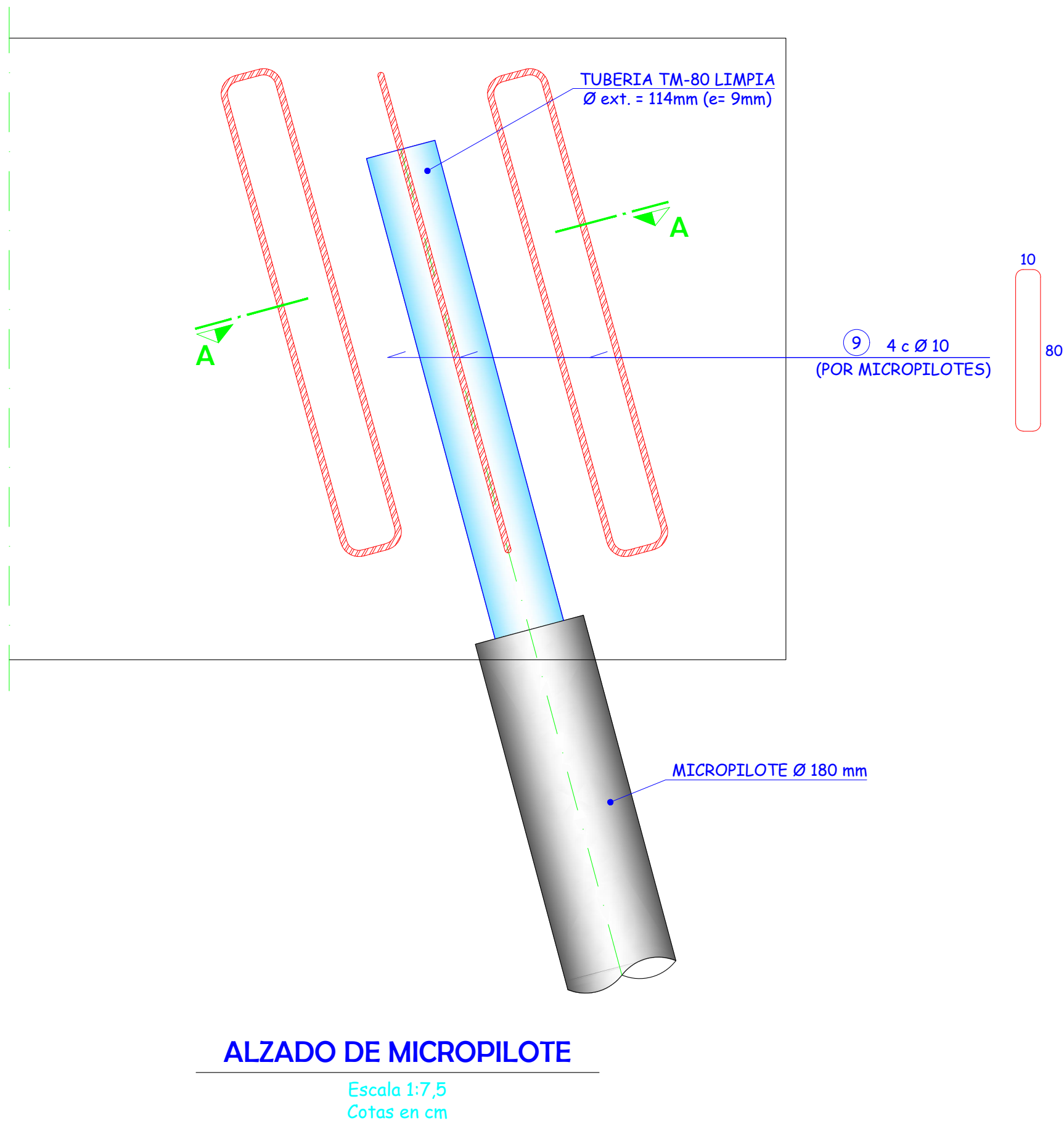
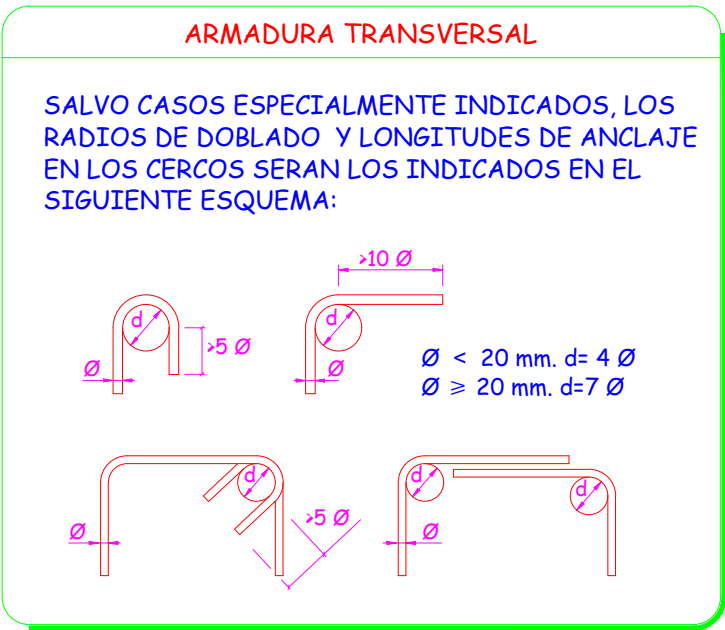


CARACTERÍSTICAS DE LOS MICROPILOTES:

- DIAMETRO EXTERIOR = 180 mm.
- ARMADURA: TUBERIA DE ACERO TM-80 (LÍMITE ELÁSTICO 5600 Kp/cm²)
DIAMETRO EXTERIOR = 114 mm.
ESPESOR = 9 mm.
- MORTERO DE CEMENTO A DEFINIR POR LA CASA

SUMINISTRADORA DE LOS PILOTES CON $f_{ck} \geq 300 \text{ Kg/cm}^2$ Y SULFORRESISTENTE.

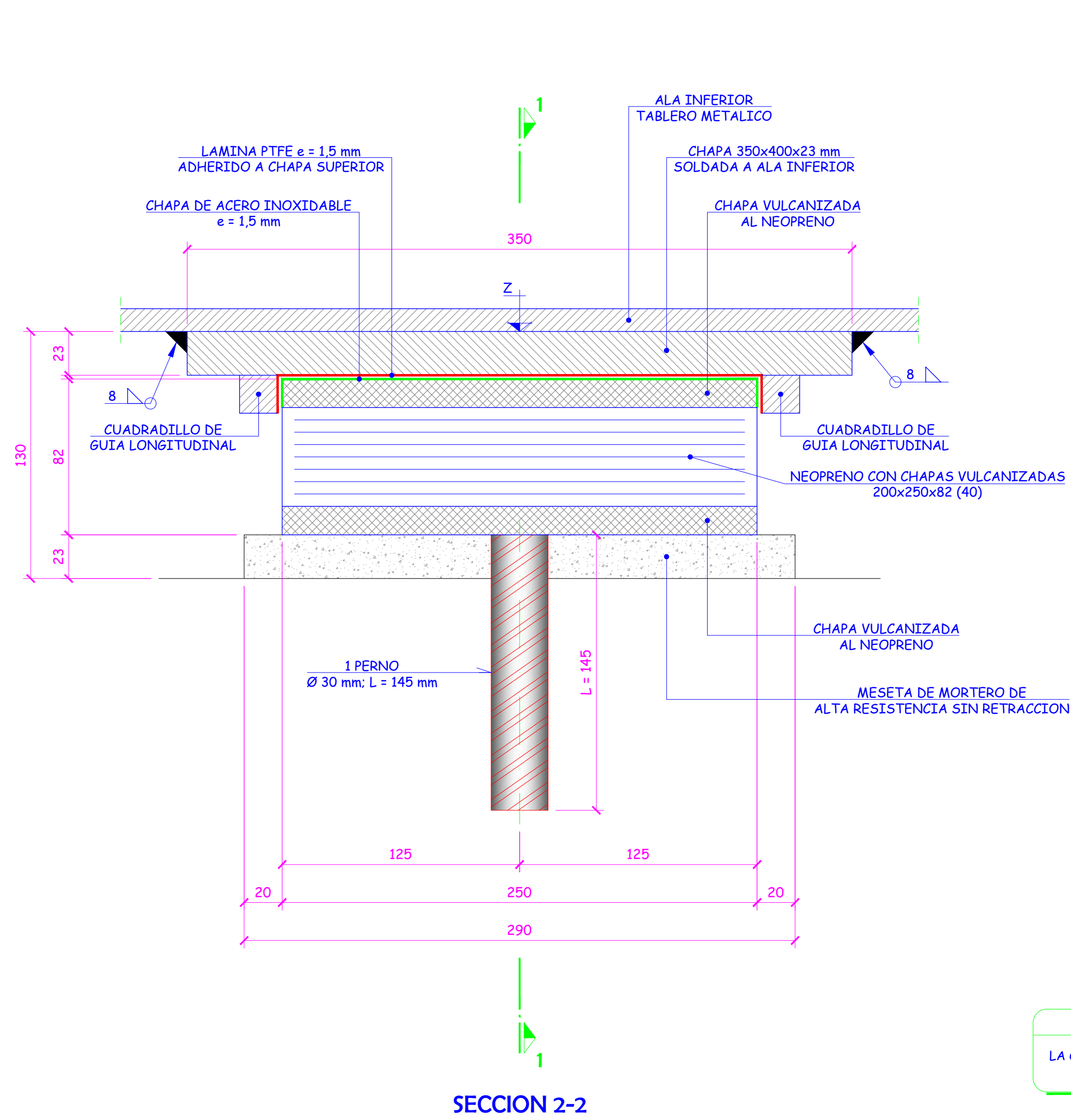
- NUMERO DE MICROPILOTES= 28 POR PILA (PILAS 7 Y 8)
- LONGITUD DE MICROPILOTES = 30 m
- MÁXIMA COMPRESIÓN (diseño) = 400 kN



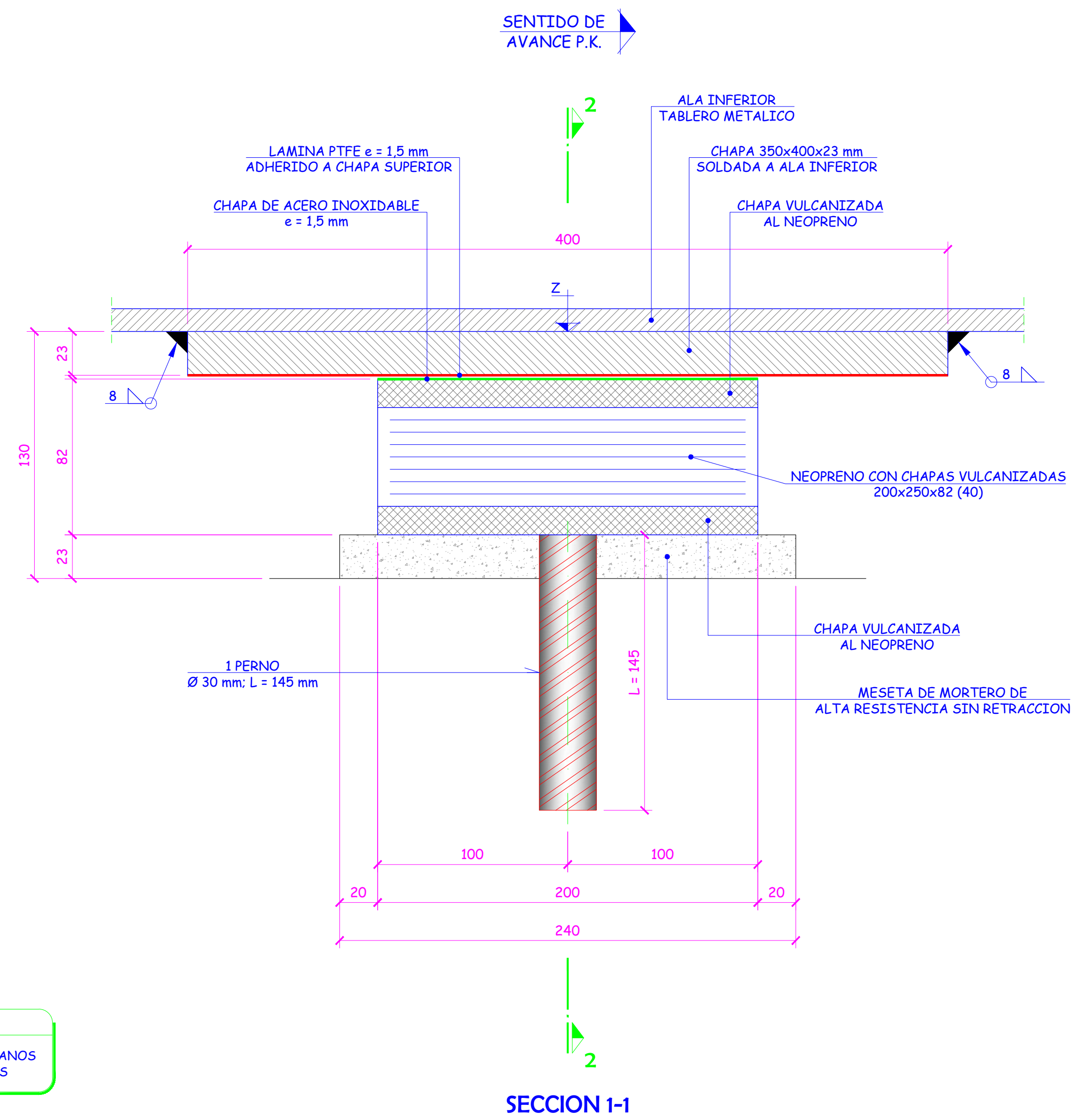
MATERIALES	CALIDAD	NIVEL DE CONTROL	COEFICIENTES
HORMIGON DE LIMPIEZA	HM-12.5	NO ESTRUCTURAL	
HORMIGON EN ESTRIBOS	HA-30/B/20/IIIa + Qb	ESTADISTICO	$\gamma_c = 1.50$
HORMIGON EN ENCEPADOS	HA-30/B/20/IIIa + Qb	ESTADISTICO	$\gamma_c = 1.50$
HORMIGON EN FUSTES DE PILA	HA-30/B/20/IIIa	ESTADISTICO	$\gamma_c = 1.50$
HORMIGON EN LOSA DE TABLERO	HA-35/B/20/IIIa	ESTADISTICO	$\gamma_c = 1.50$
ACERO PASIVO	B 500 SD	NORMAL	$\gamma_s = 1.15$
ACERO ESTRUCTURAL EN CHAPAS Y PERFILES	S 275 J263	NORMAL	$\gamma_s = 1.10$
EJECUCION		INTENSO	$\gamma_G = \text{IAP-11}$ $\gamma_G^* = \text{IAP-11}$ $\gamma_Q = \text{IAP-11}$

MATERIALES	RECUBRIMIENTO (mm)	RELACION a/c MÁXIMA	CONTENIDO MÍNIMO CEMENTO (Kg/m ³)	TIPO CEMENTO
HORMIGON EN ESTRIBOS	50	0.50	350	CEM III
HORMIGON EN ENCEPADOS	50	0.50	350	CEM III
HORMIGON EN PILAS	40	0.50	300	CEM II
HORMIGON EN TABLERO	40	0.50	300	CEM I

NOTA: LOS CEMENTOS EMPLEADOS EN LA CONFECCION DE LOS HORMIGONES DE ESTRIBOS Y ENCEPADOS, DEBERAN TENER RESISTENCIA AL ATAQUE QUÍMICO PROCEDENTE DEL AGUA FREÁTICA



NOTA
LA COORDENADA "Z" APARECE EN LOS PLANOS DE GEOMETRIA DE ESTRIBOS Y PILAS



DEFINICION DE APARATOS DE APOYO EN PASARELA (NEOPRENO-TEFLON GUIADO LONGITUDINAL)

Escala 1:2
Cotas en mm



1/2 IPE 240

120

120

45°

45° min.

PC

ALA INFERIOR

Diagrama de un ángulo de 30° con ALMA y ALA INFERIOR. El diagrama muestra un ángulo de 30° con una línea horizontal y una línea vertical. La zona sombreada en el ángulo está etiquetada como ALMA. La zona sombreada en la horizontal está etiquetada como ALA INFERIOR. Se indican distancias de 2H y 2L. El ángulo está etiquetado como 30° min. y se muestra un punto de contacto (pc) con una línea perpendicular.

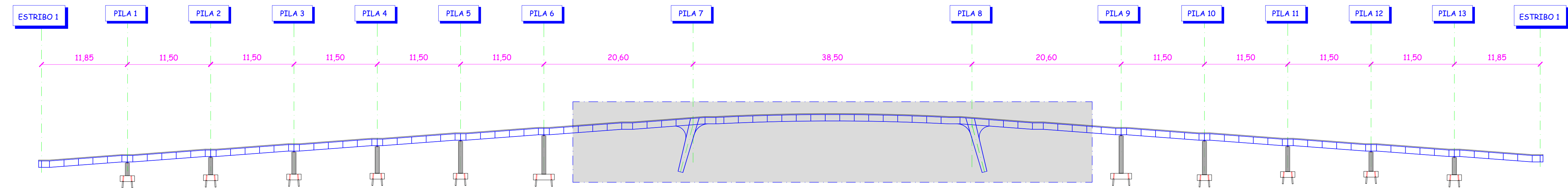
ALA SUPERIOR

PC 45° min.

45°

2m

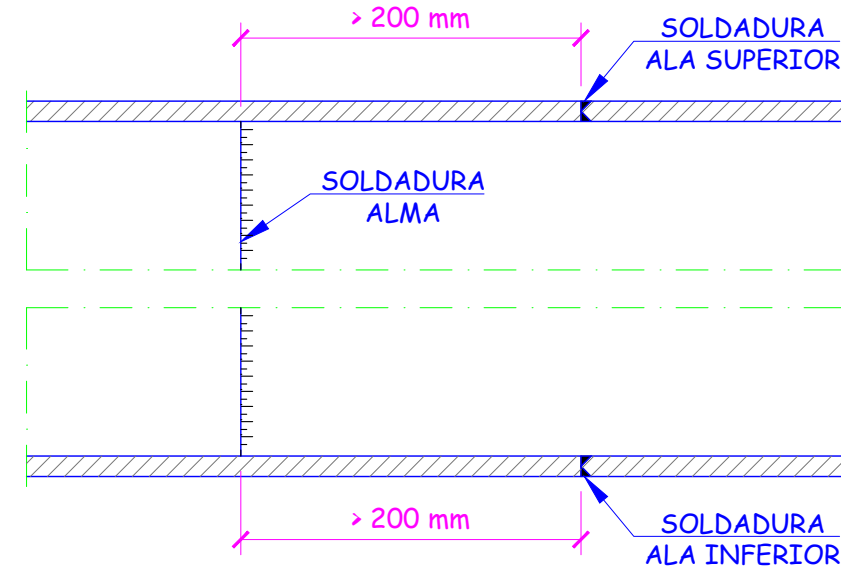
 **UNIVERSIDAD DE CÁDIZ**
CAMPUS UNIVERSITARIO "RÍO SAN PEDRO"



ALZADO GENERAL

Escala 1:300
Cotas en m

DE _____ DIAFRAGMA DE ESTRIBO
DI _____ DIAFRAGMA INTERIOR
DP _____ DIAFRAGMA DE PILA

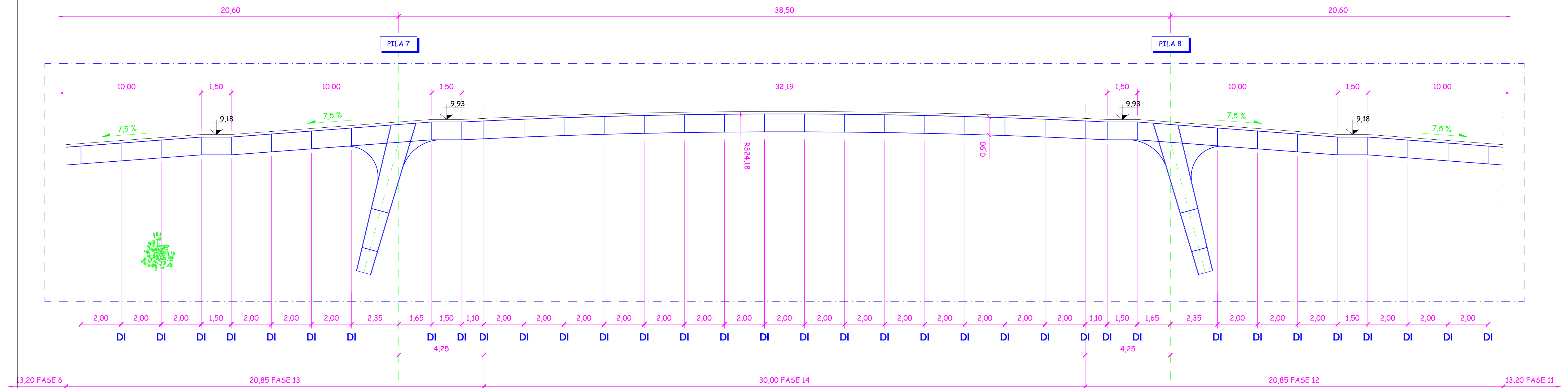


DETALLE DE CONTRAPEO DE SOLDADURAS ENTRES ALAS Y ALMA

Sin escala
Cotas en mm

SOLAPE ARMADURA LONGITUDINAL

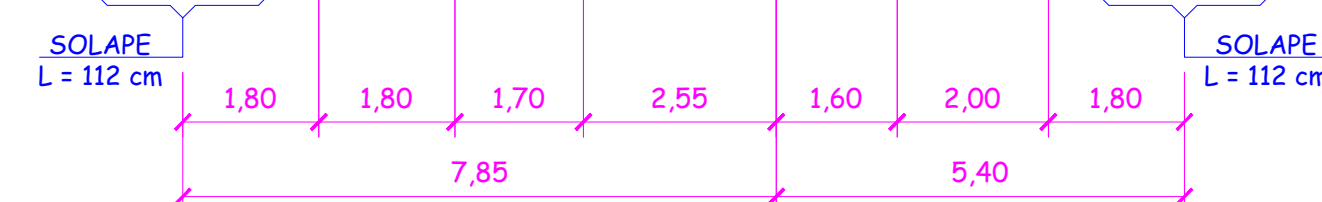
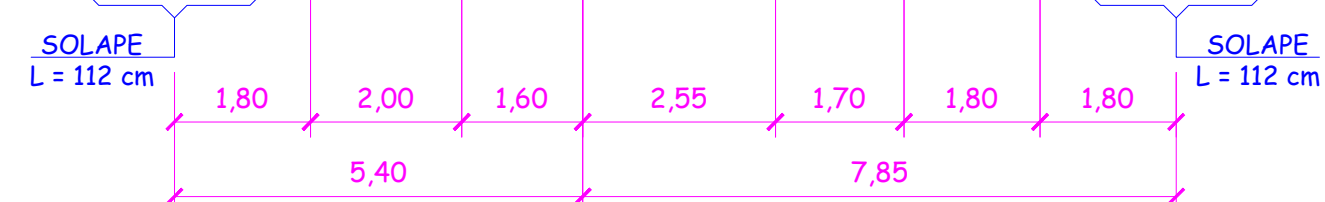
Ø 16= 112 cm
Ø 20= 140 cm

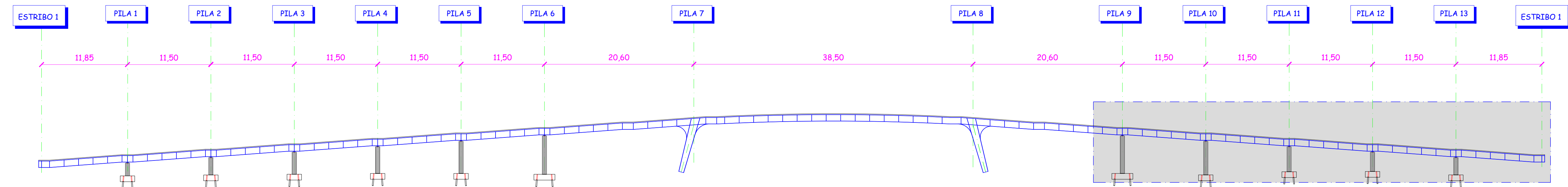


ALA INFERIOR (mm)	12	15	20	25	20	20	15	12	15	20	20	25	20	15	12
ALA SUPERIOR (mm)	12	12	20	25	20	20	12	12	12	20	20	25	20	12	12
ALMA (mm)	10	12	15	20	15	15	12	10	12	15	15	20	15	12	10
ARMADURA LONGITUDINAL	30 Ø 16	30 Ø 20	30 Ø 16	30 Ø 20	30 Ø 16	30 Ø 20	30 Ø 16	30 Ø 20	30 Ø 16	30 Ø 20	30 Ø 16	30 Ø 20	30 Ø 16	30 Ø 20	30 Ø 16

ALZADO GENERAL

Escala 1:100
Cotas en m

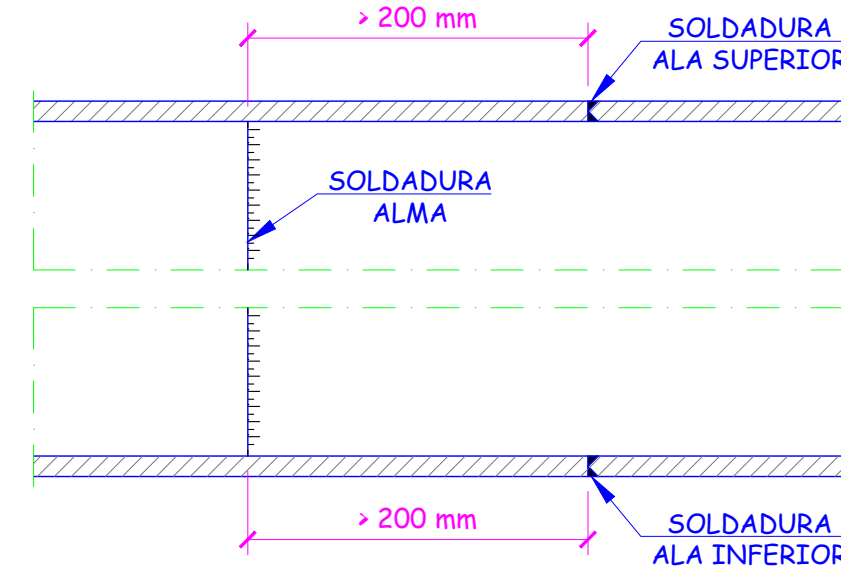




ALZADO GENERAL

Escala 1:300
Cotas en m

DE _____ DIAFRAGMA DE ESTRIBO
DI _____ DIAFRAGMA INTERIOR
DP _____ DIAFRAGMA DE PILA

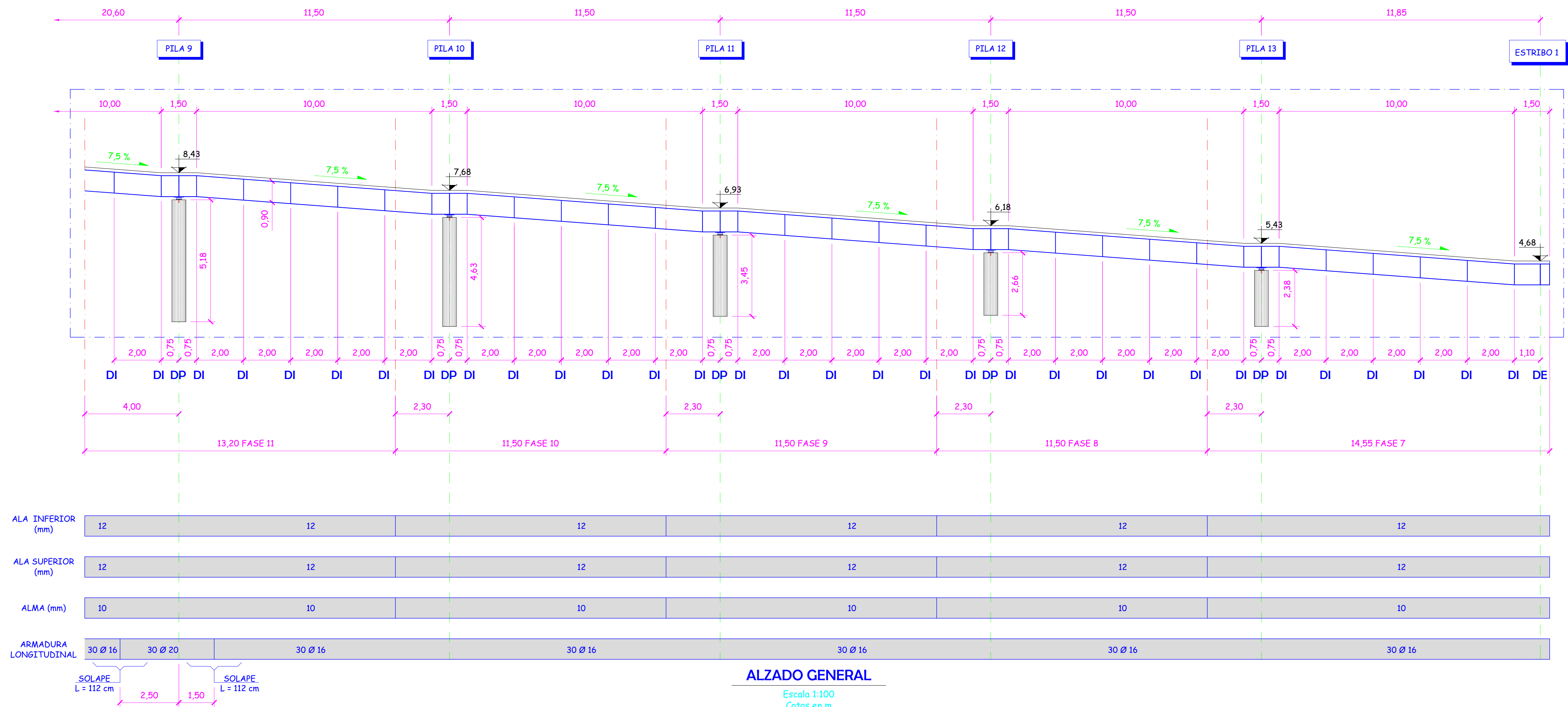


DETALLE DE CONTRAPEO DE SOLDADURAS ENTRES ALAS Y ALMA

Sin escala
Cotas en mm

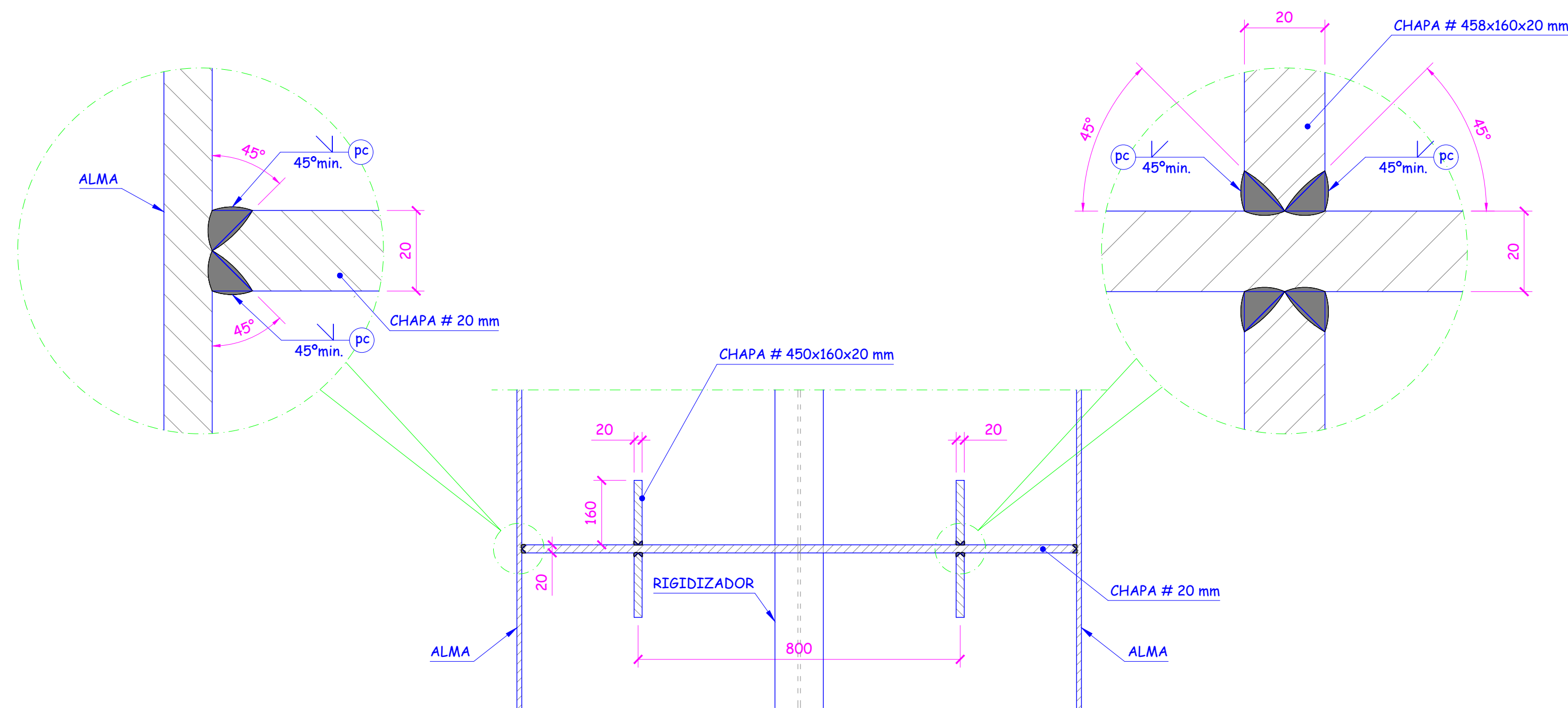
SOLAPE ARMADURA LONGITUDINAL

Ø 16= 112 cm
Ø 20= 140 cm



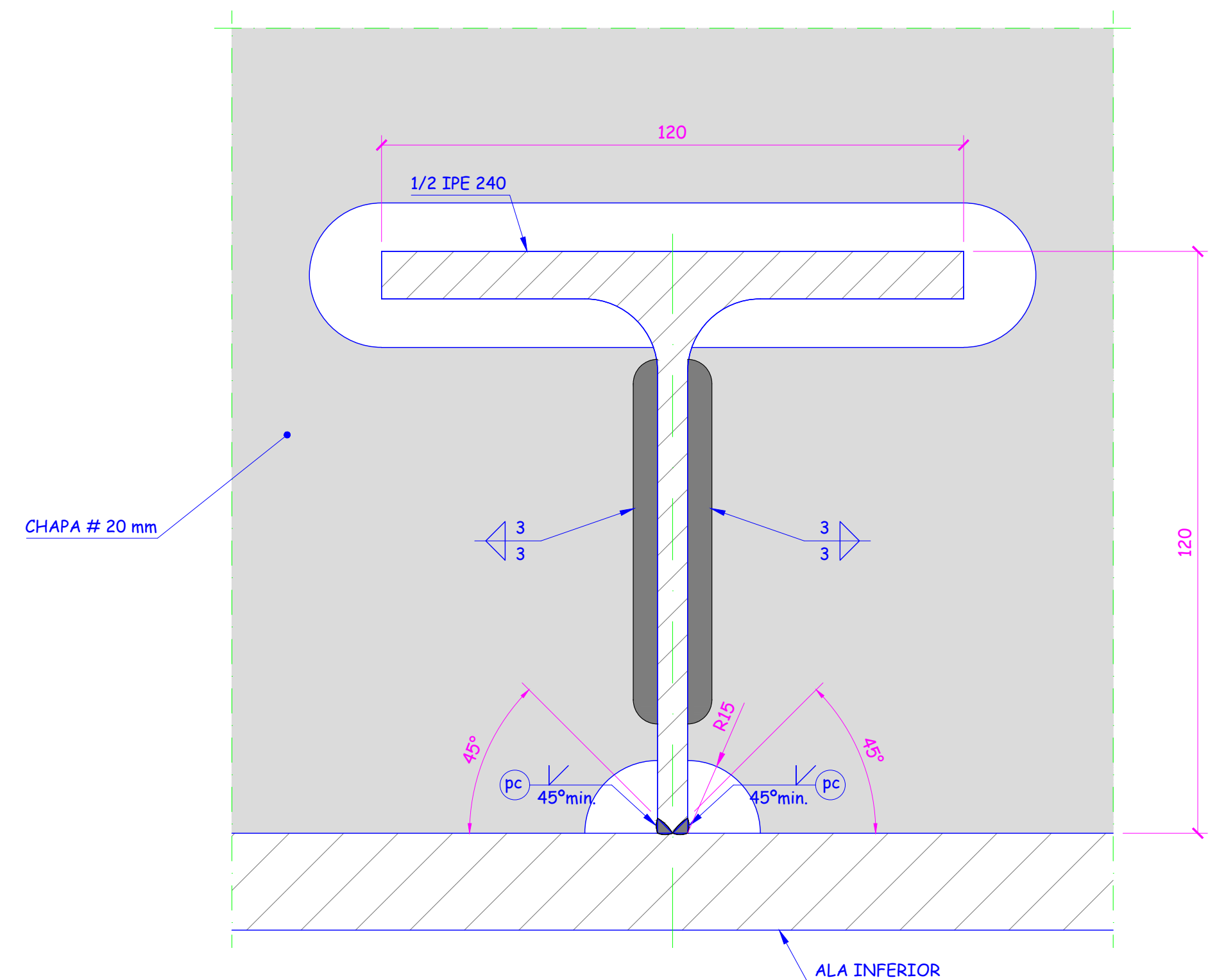
ALZADO GENERAL

Escala 1:100
Cotas en m



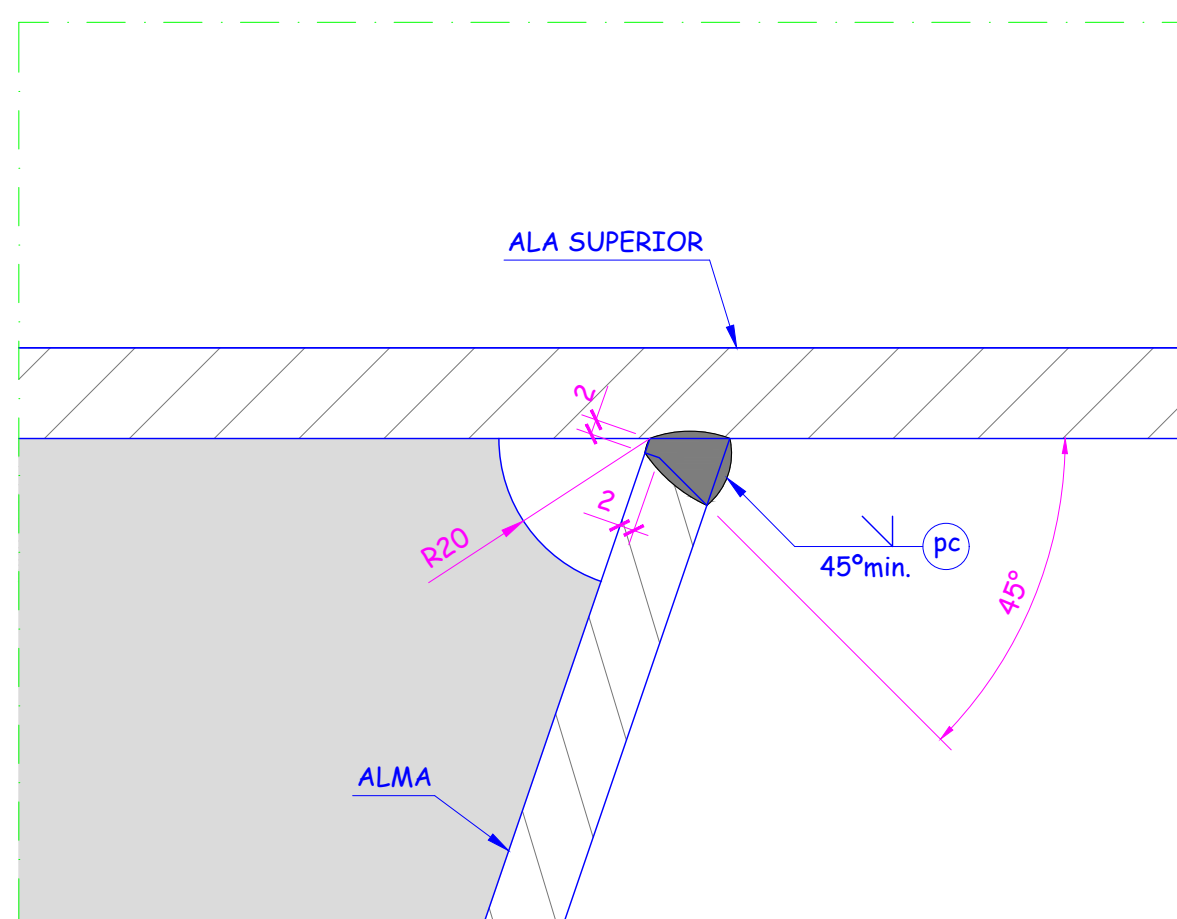
SECCION B-B

Escala 1:1
Cotas en mm



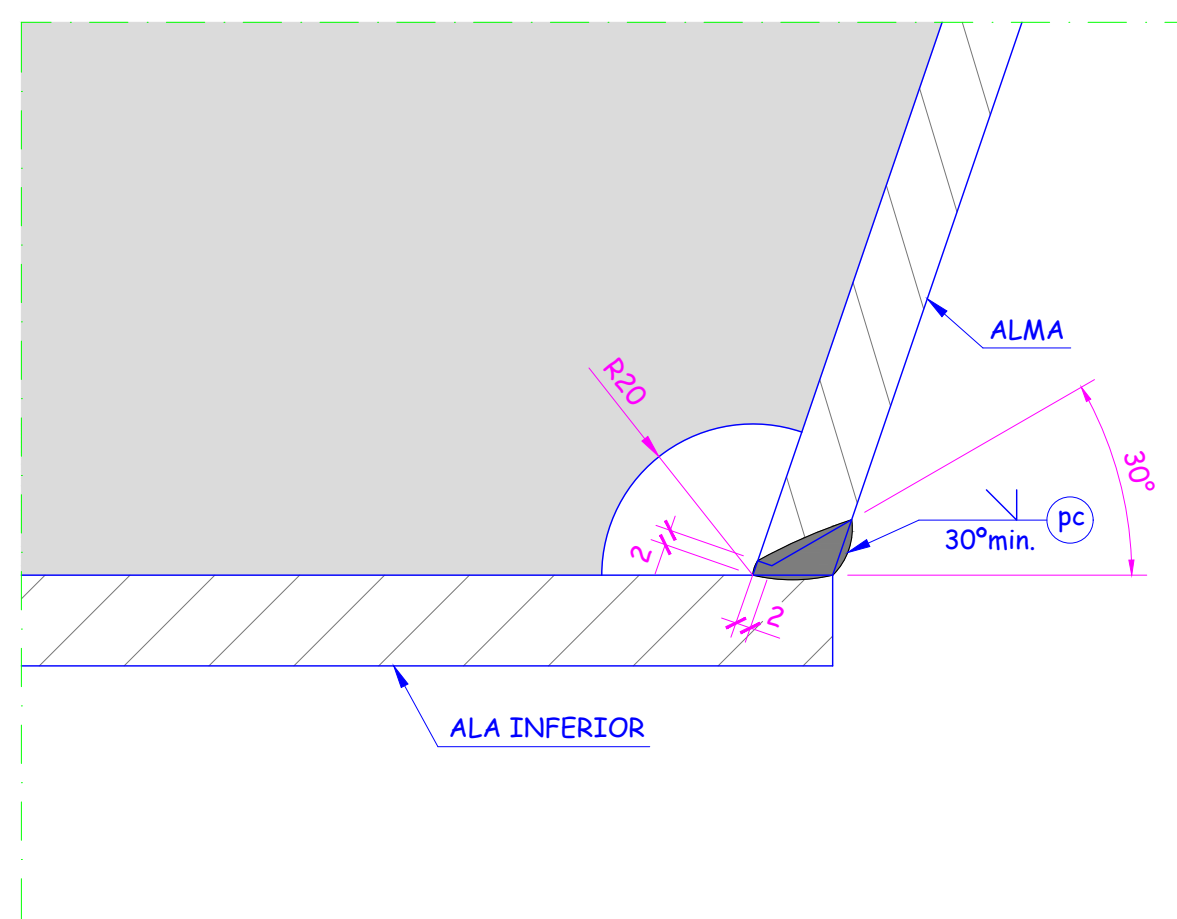
DETALLE DE RIGIDIZADOR

Escala 1:1
Cotas en mm



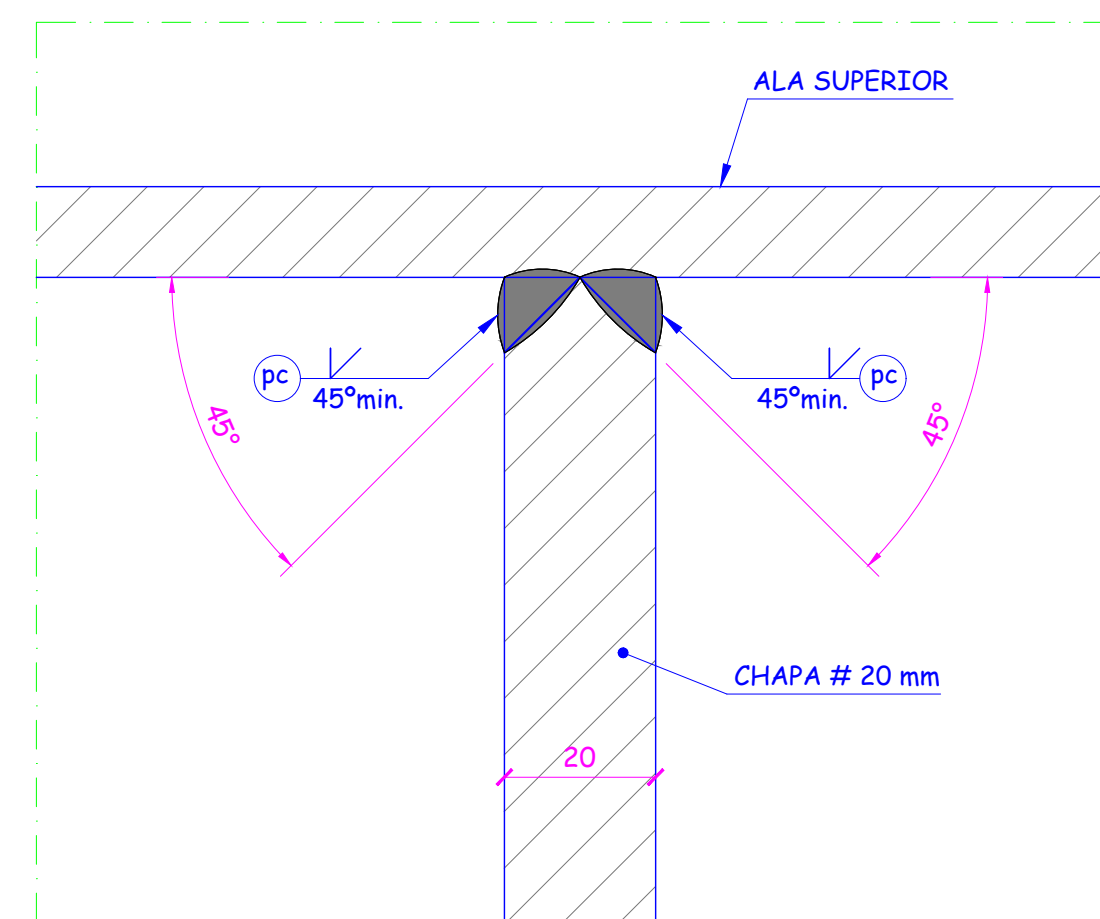
DETALLE 1

Escala 1:1
Cotas en mm



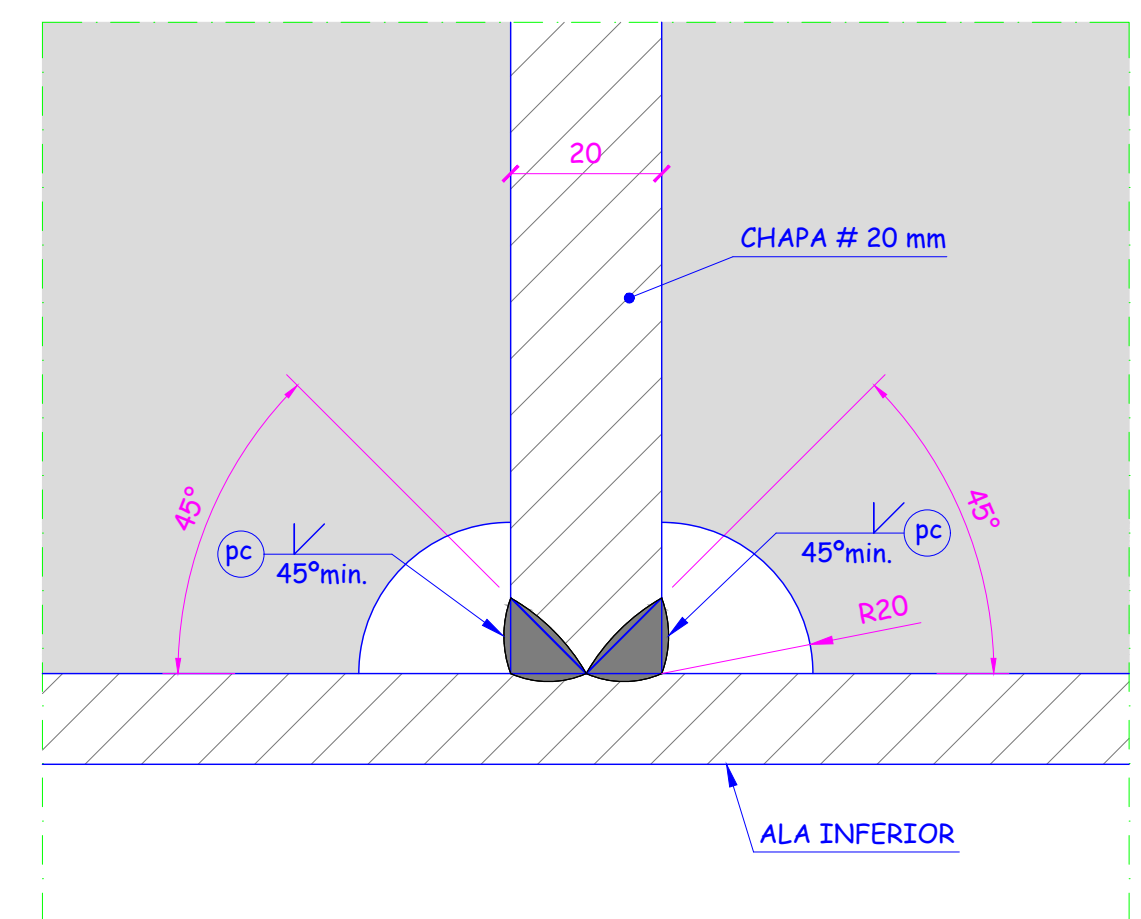
DETALLE 2

Escala 1:1
Cotas en mm



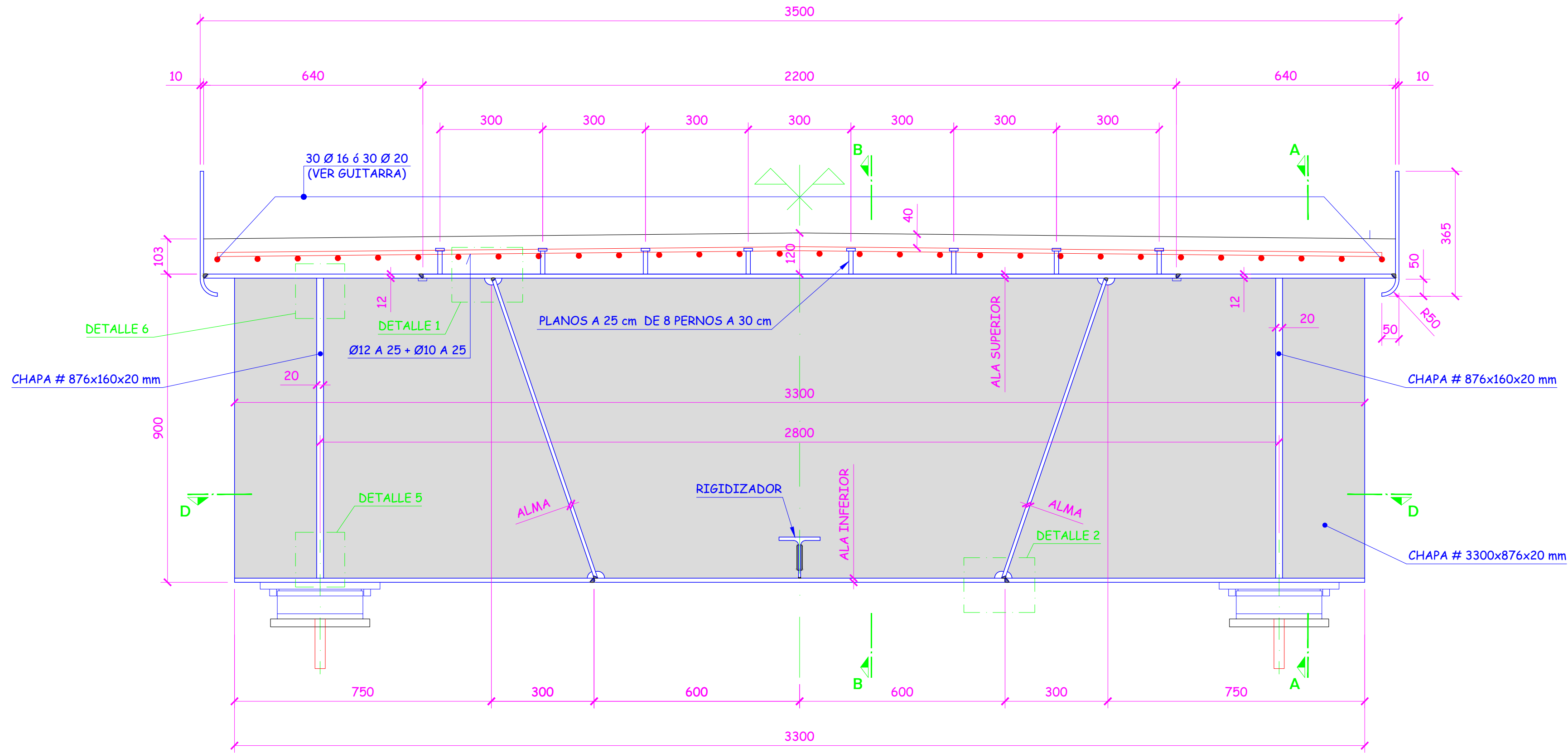
DETALLE 3

Escala 1:1
Cotas en mm



DETALLE 4

Escala 1:1
Cotas en mm

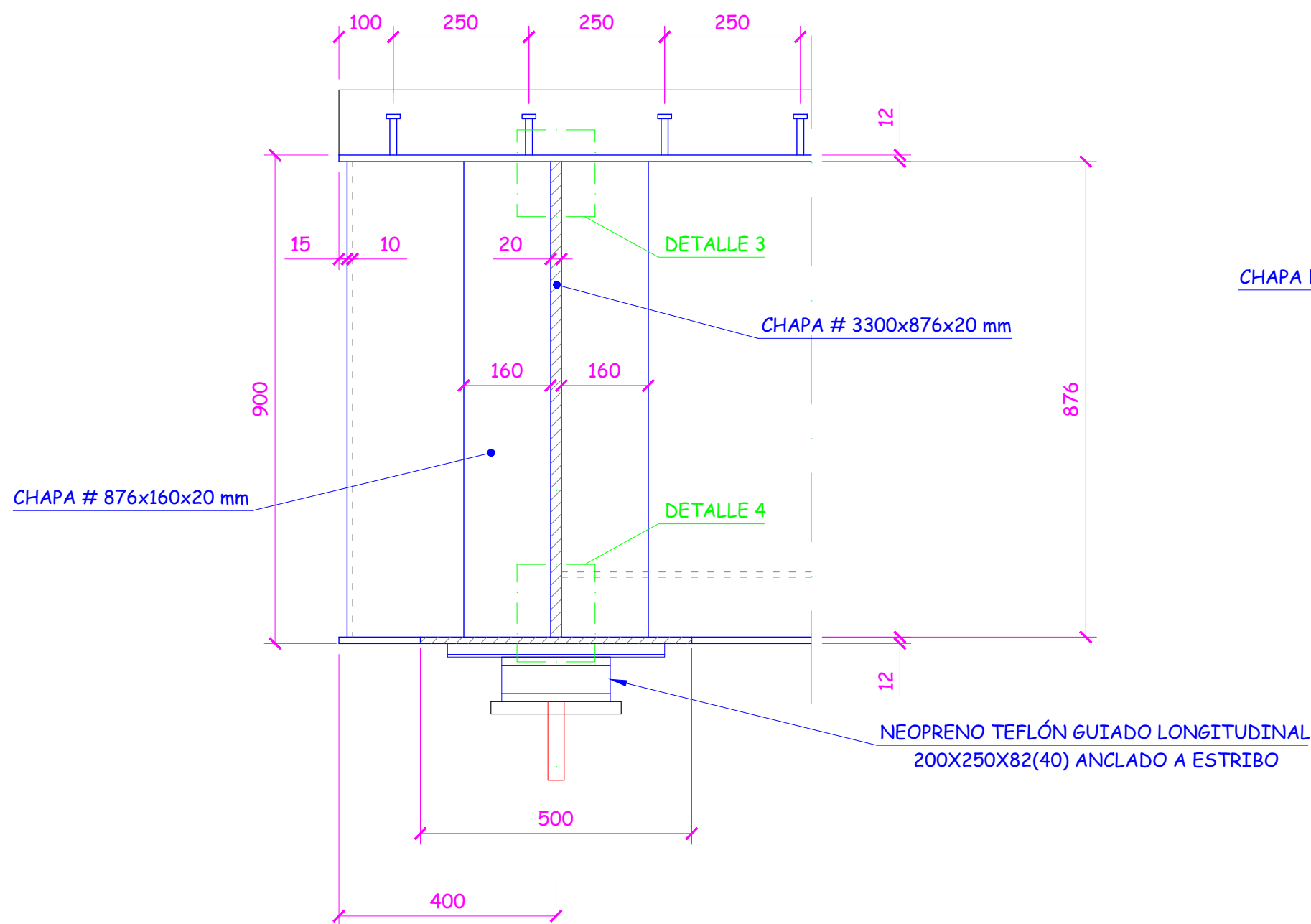


DIAFRAGMA EN ESTRIBOS

Escala 1:10
Cotas en mm

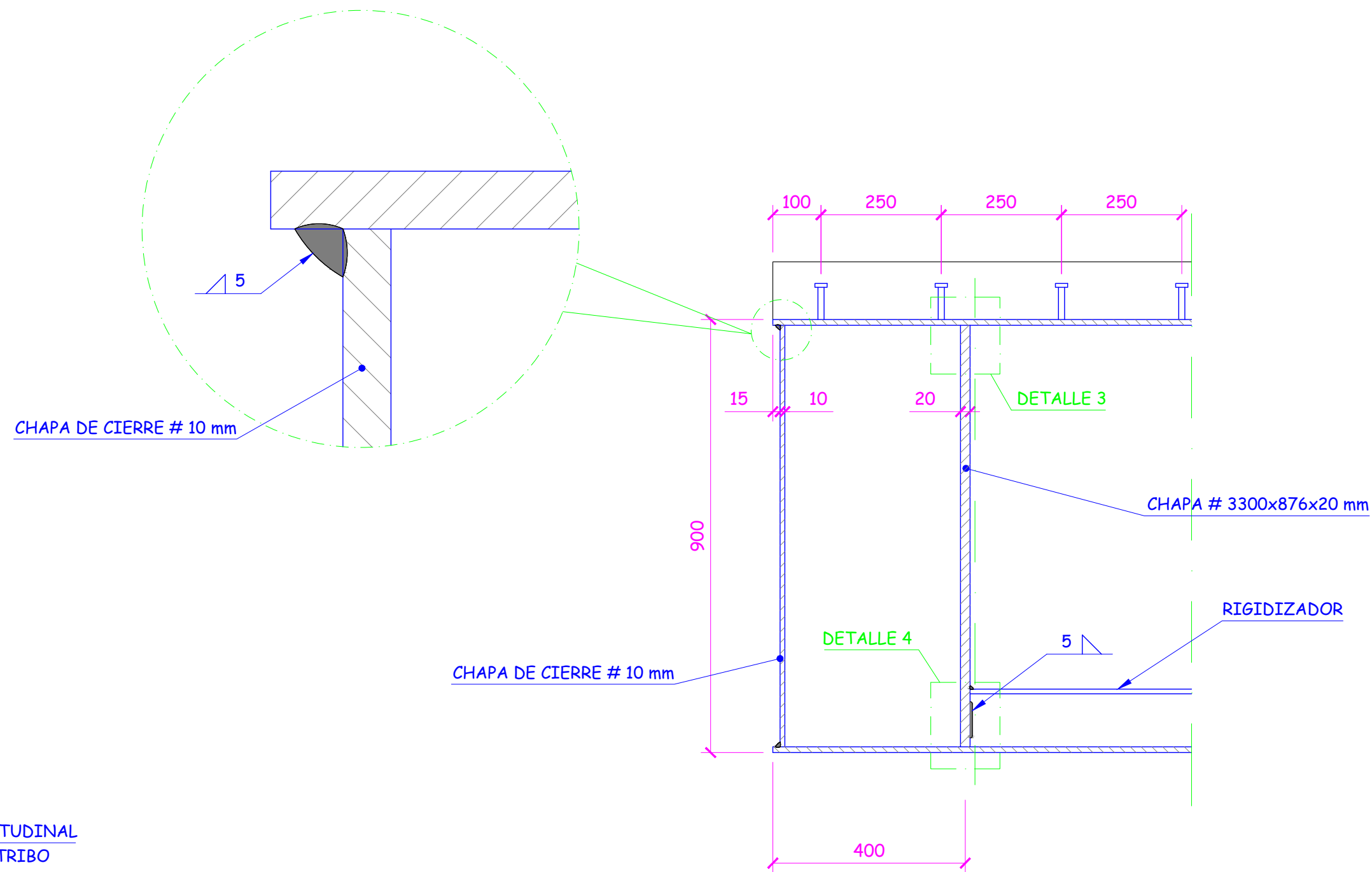
MATERIALES

ACERO EN CHAPAS: S 275 J263
ACERO EN PERFILES: S 275 J263



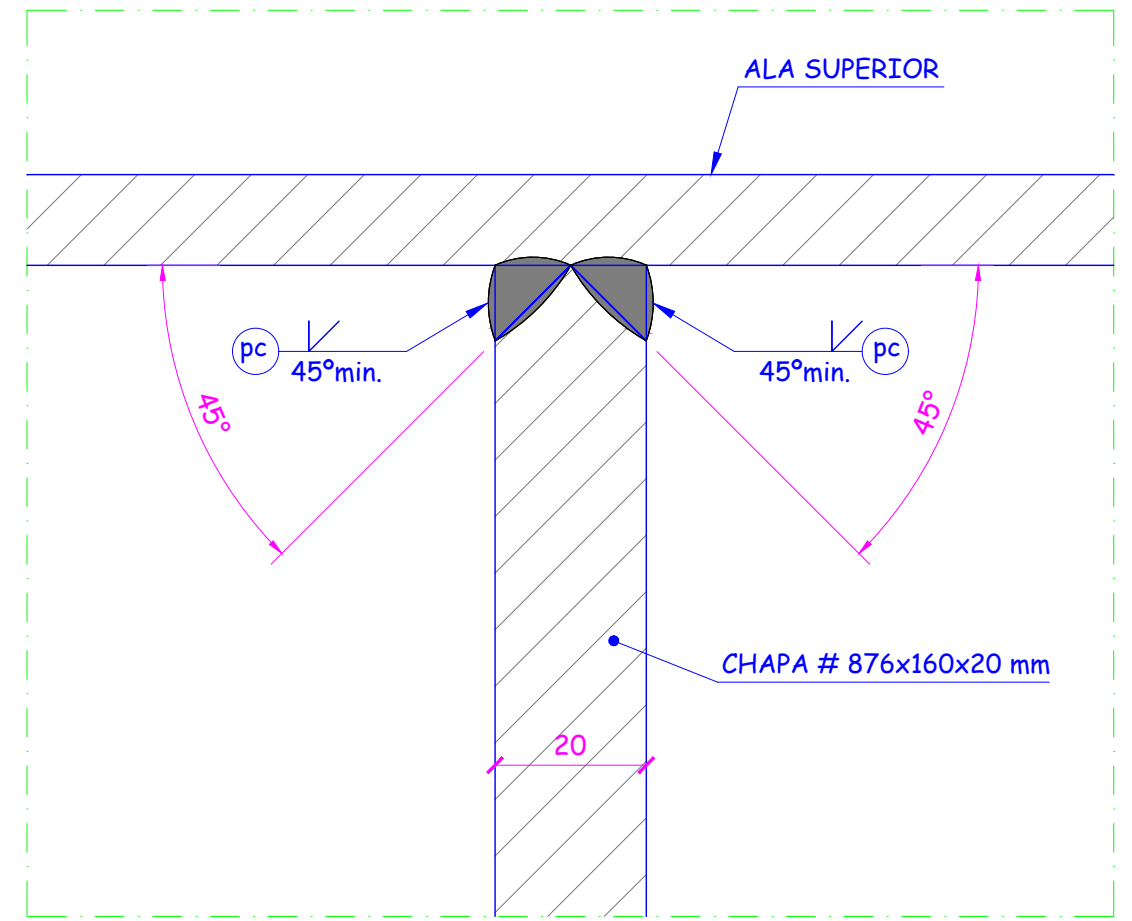
SECCION A-A

Escala 1:10
Cotas en mm



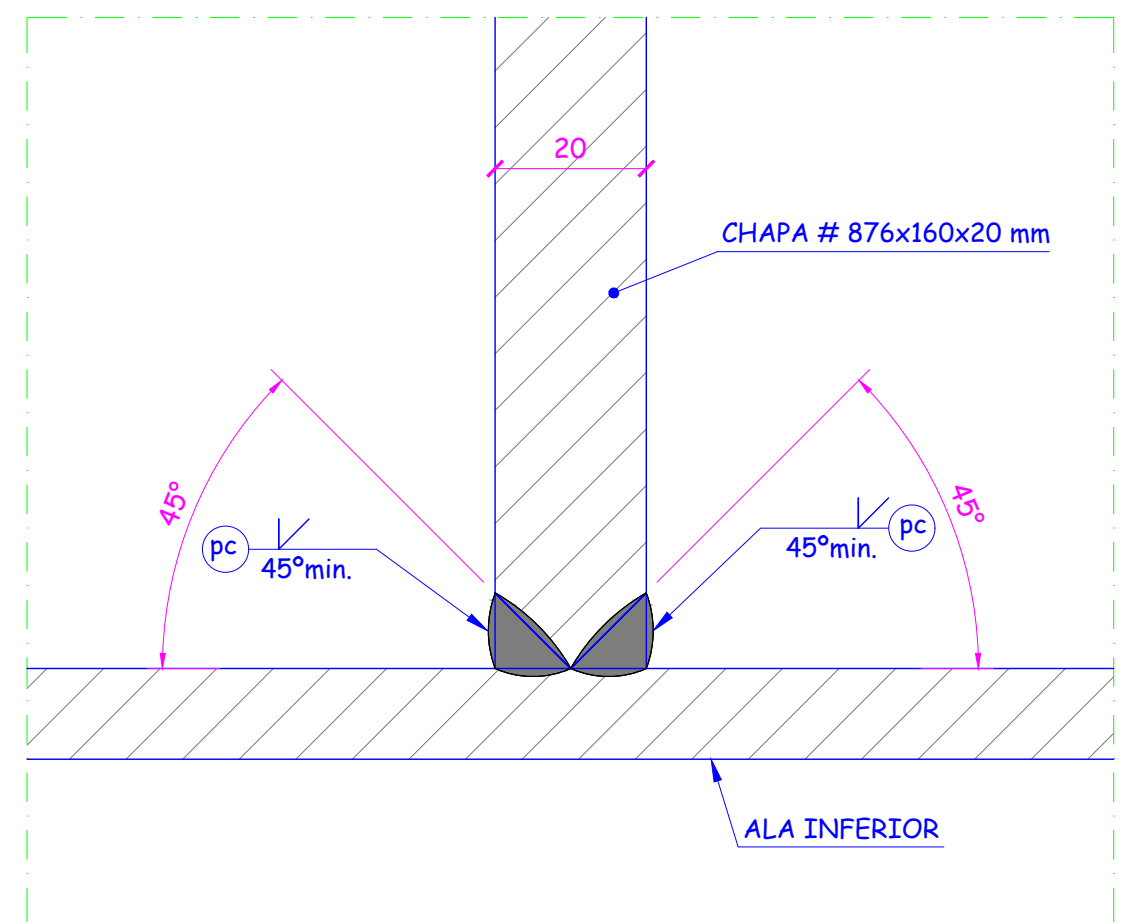
SECCION B-B

Escala 1:10
Cotas en mm



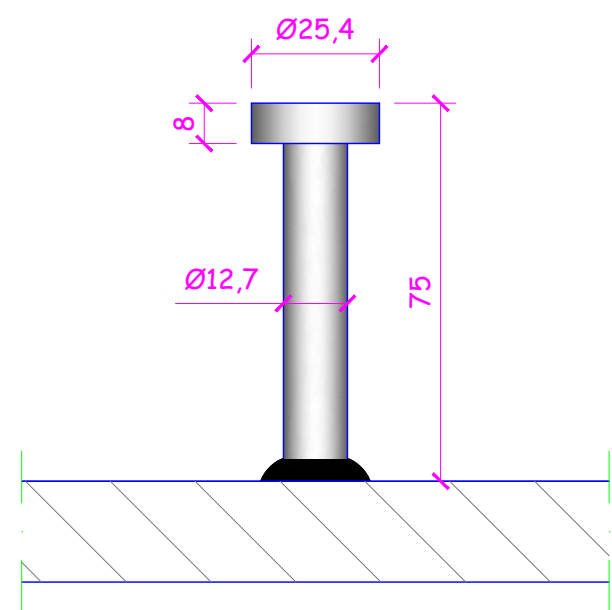
DETALLE 6

Escala 1:1
Cotas en mm



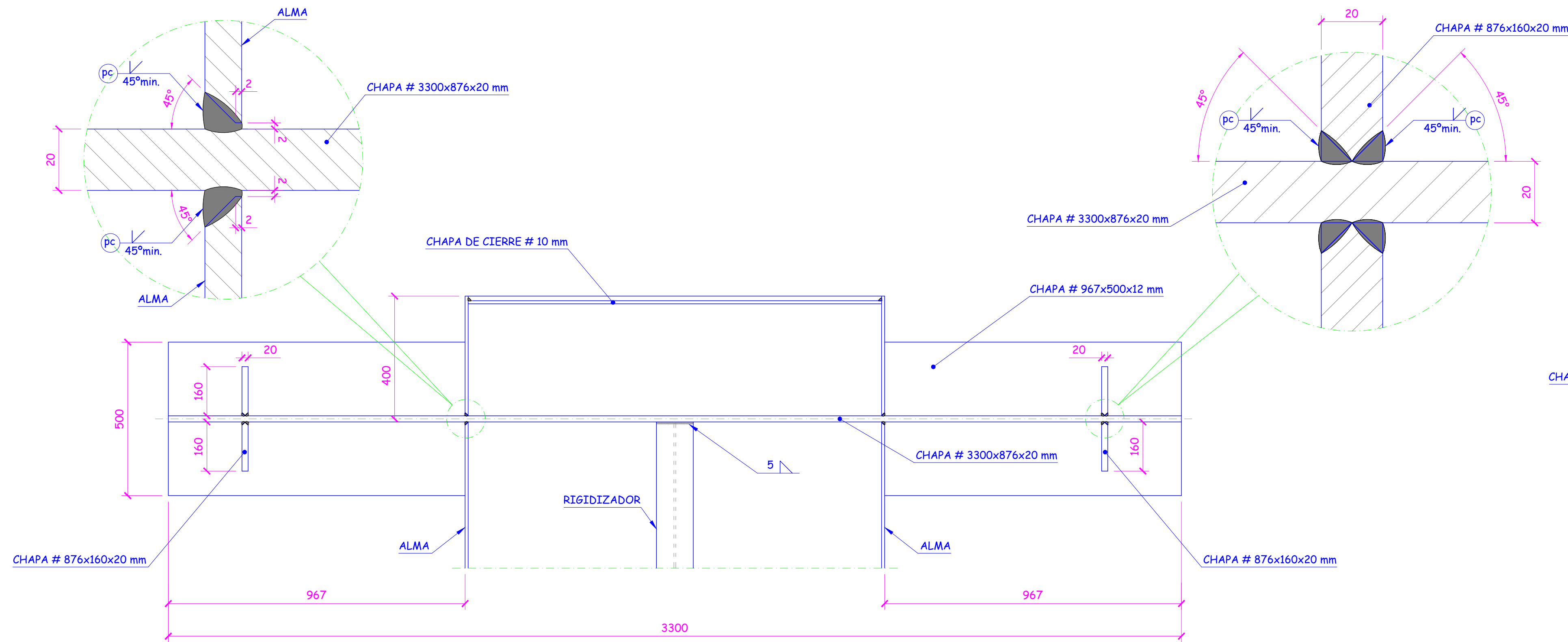
DETALLE 5

Escala 1:1
Cotas en mm



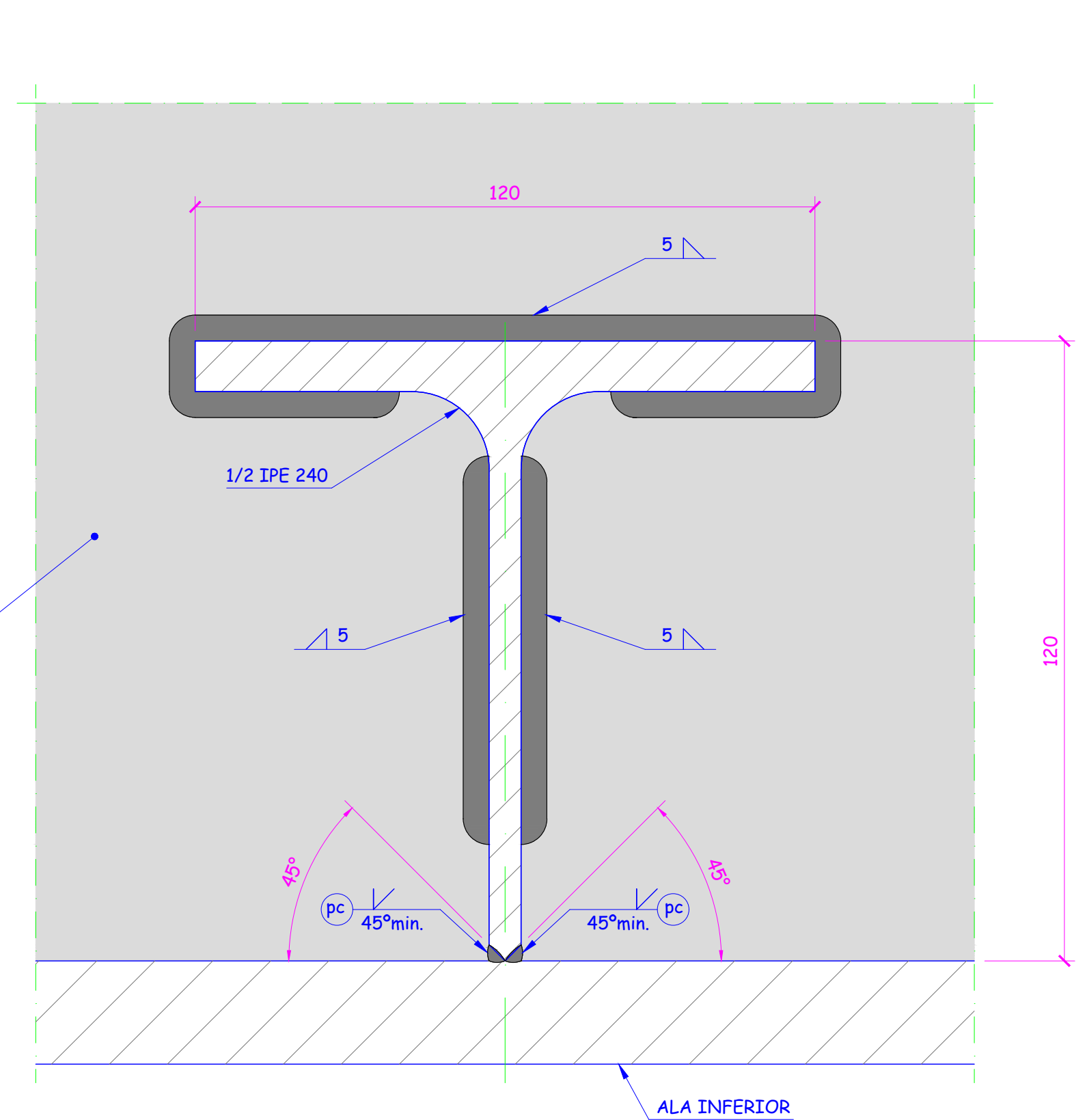
DETALLE PERNOS CONECTORES

Escala 1:1.5
Cotas en mm



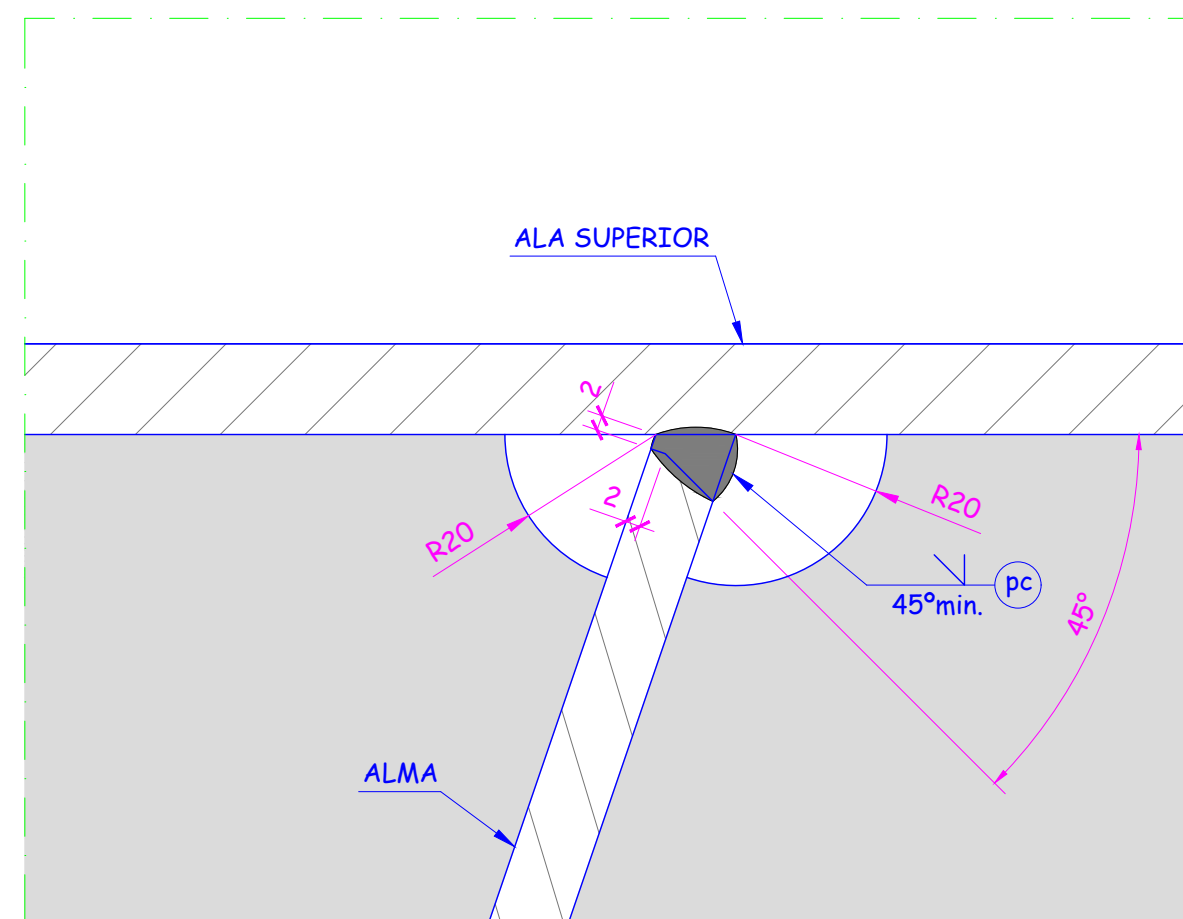
SECCION B-B

Escala 1:1
Cotas en mm



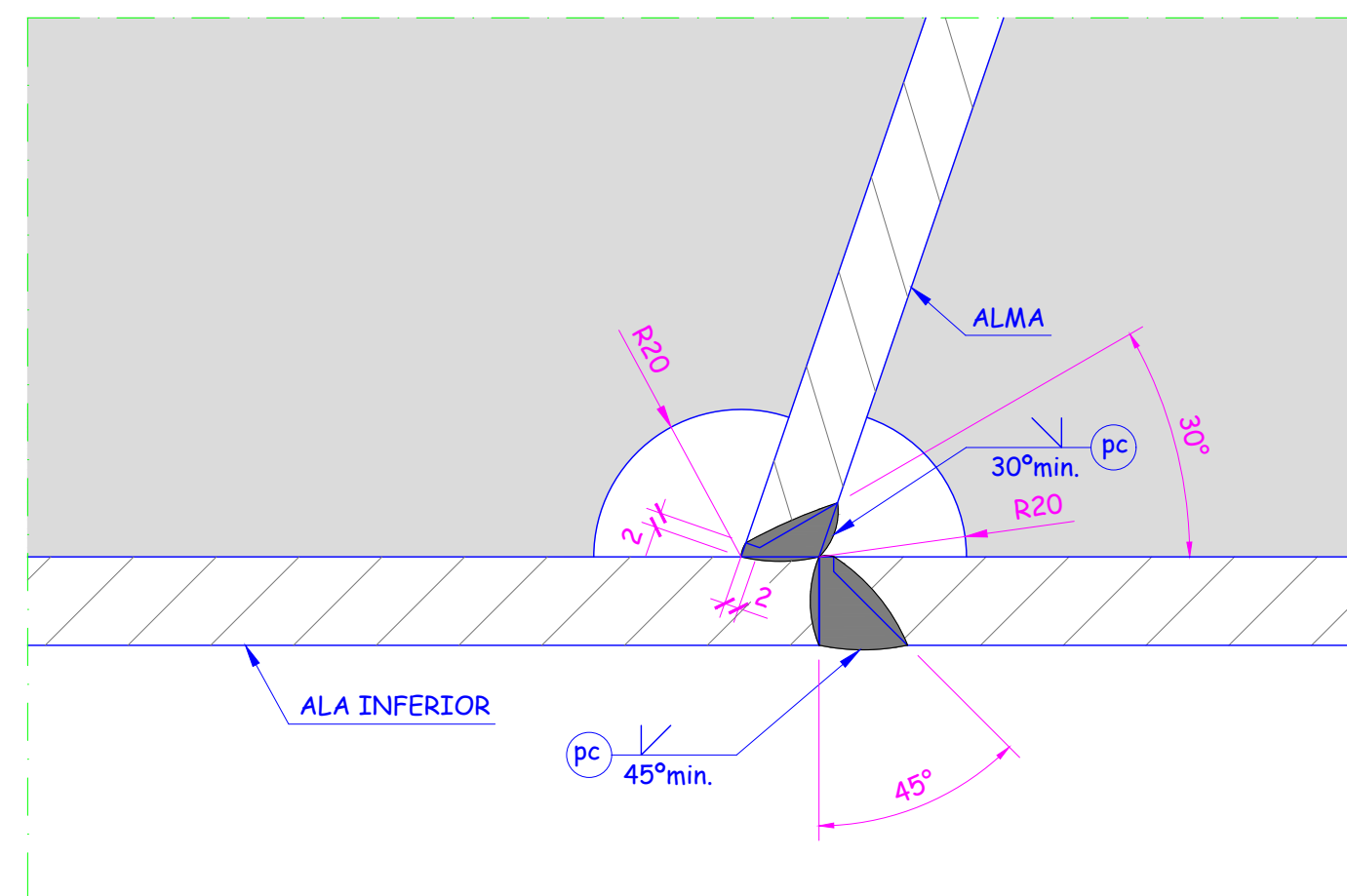
DETALLE DE RIGIDIZADOR

Escala 1:1
Cotas en mm



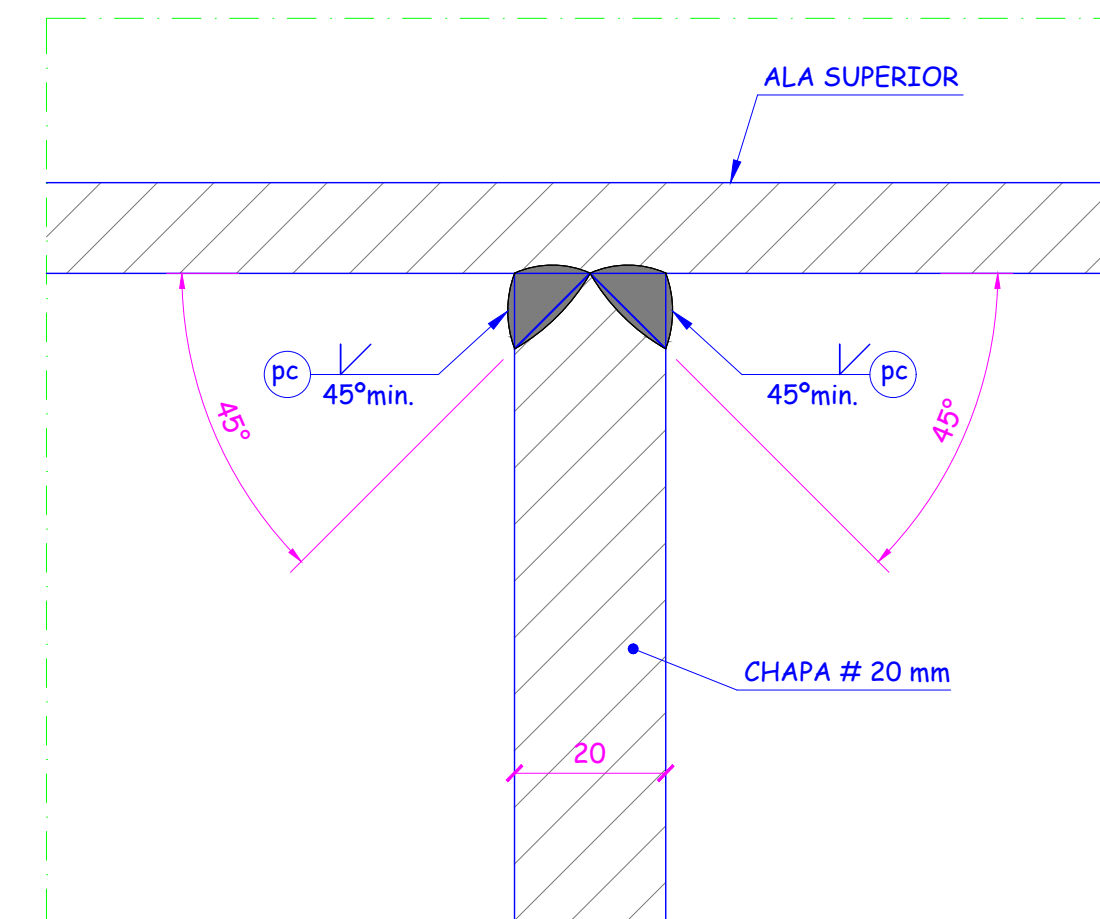
DETALLE 1

Escala 1:1
Cotas en mm



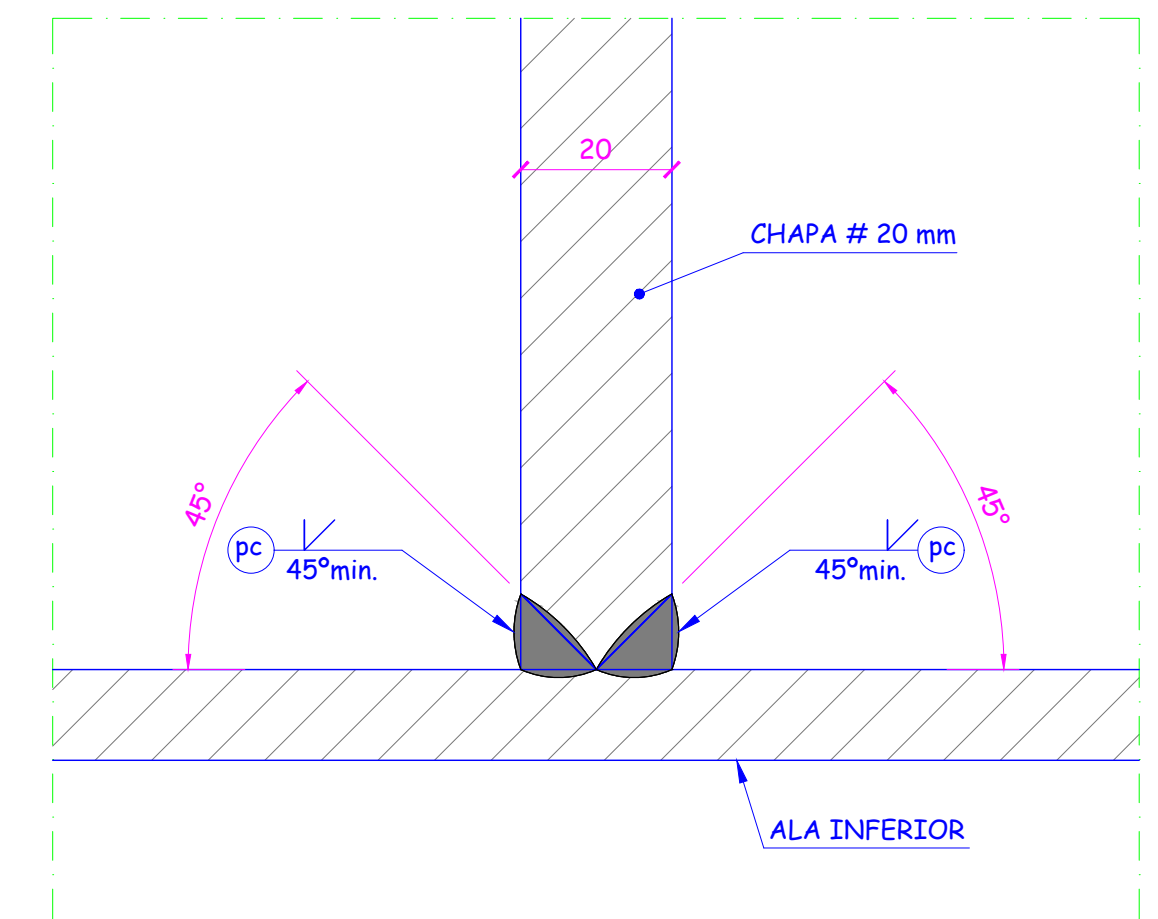
DETALLE 2

Escala 1:1
Cotas en mm



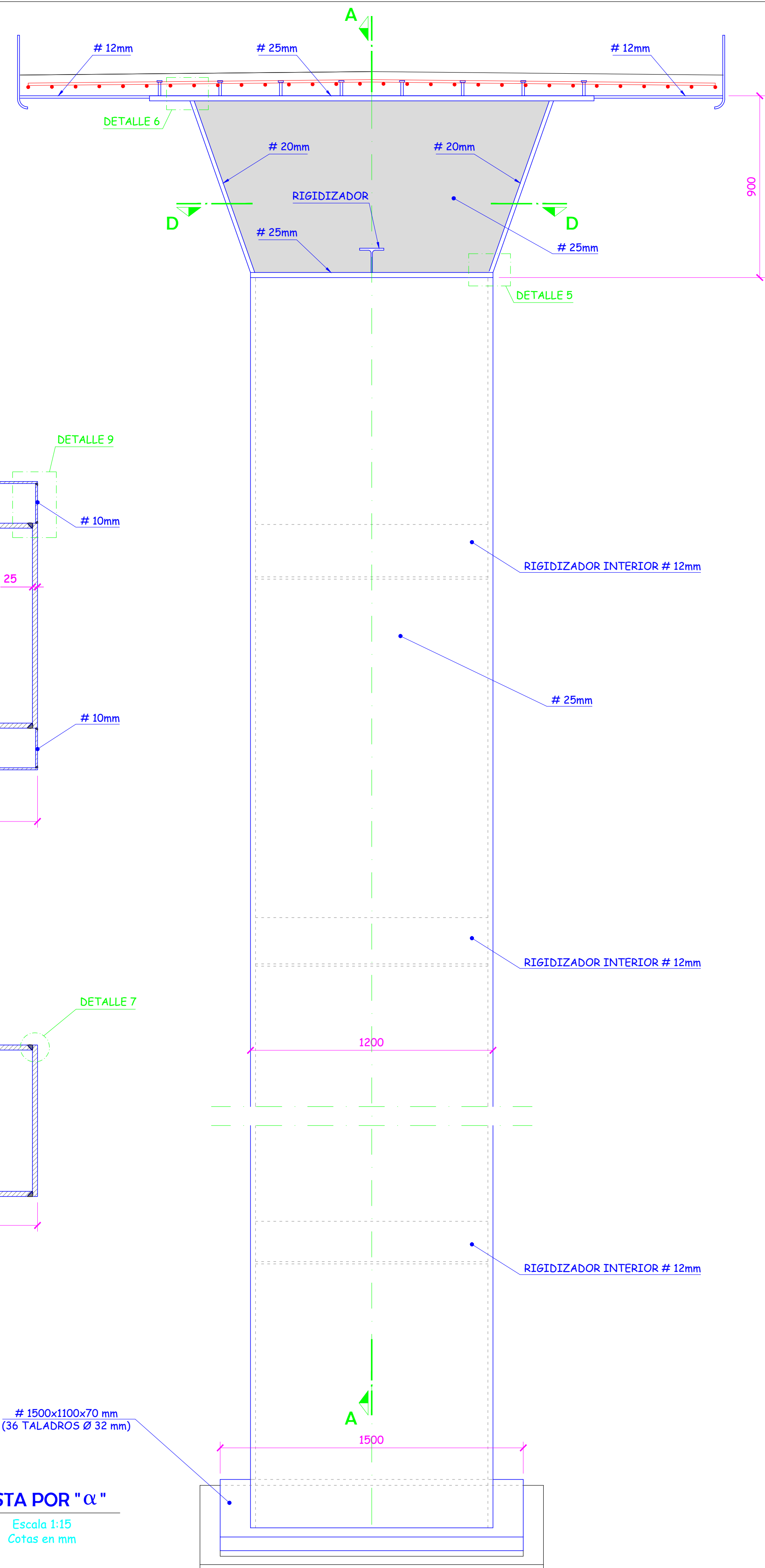
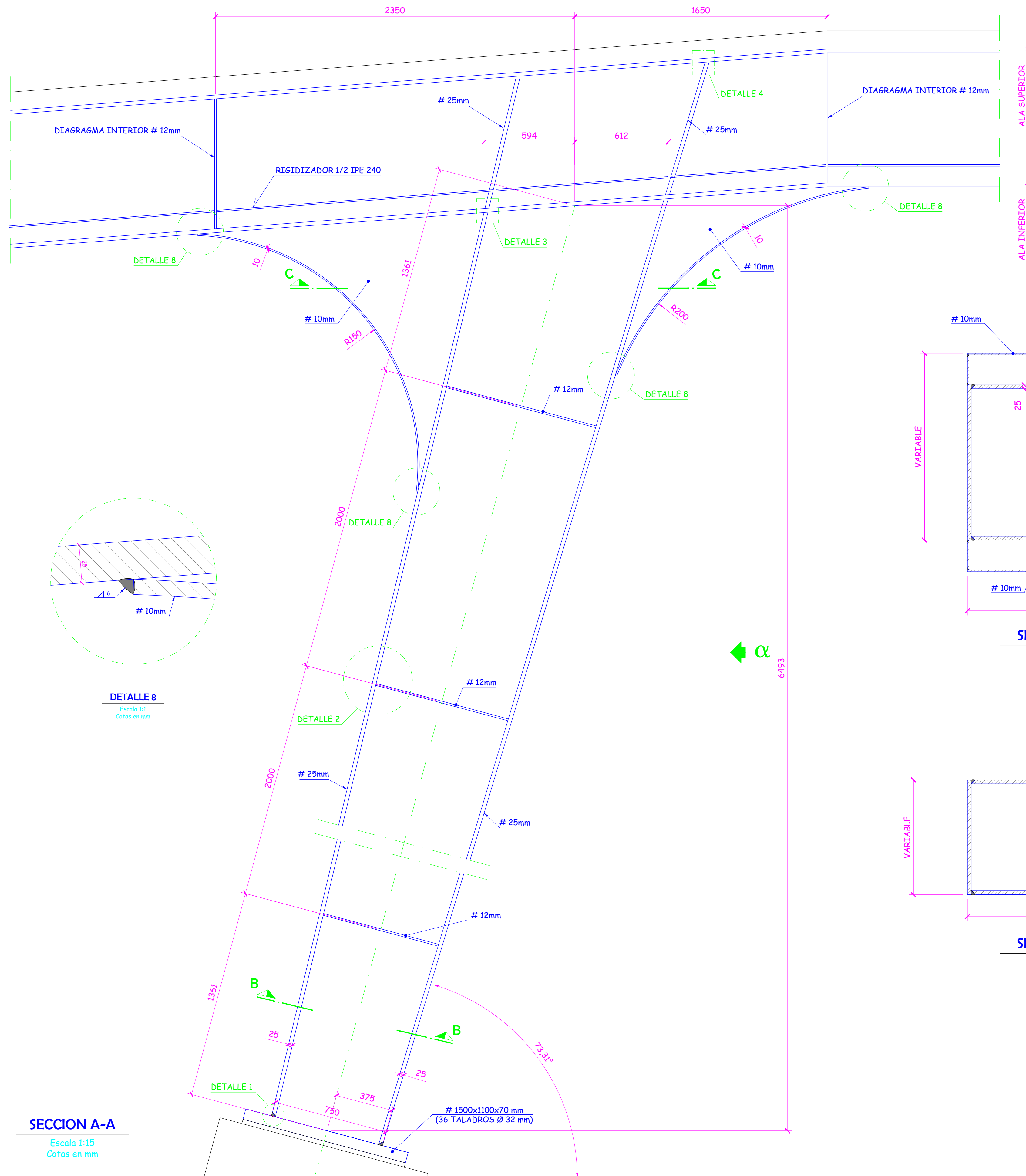
DETALLE 3

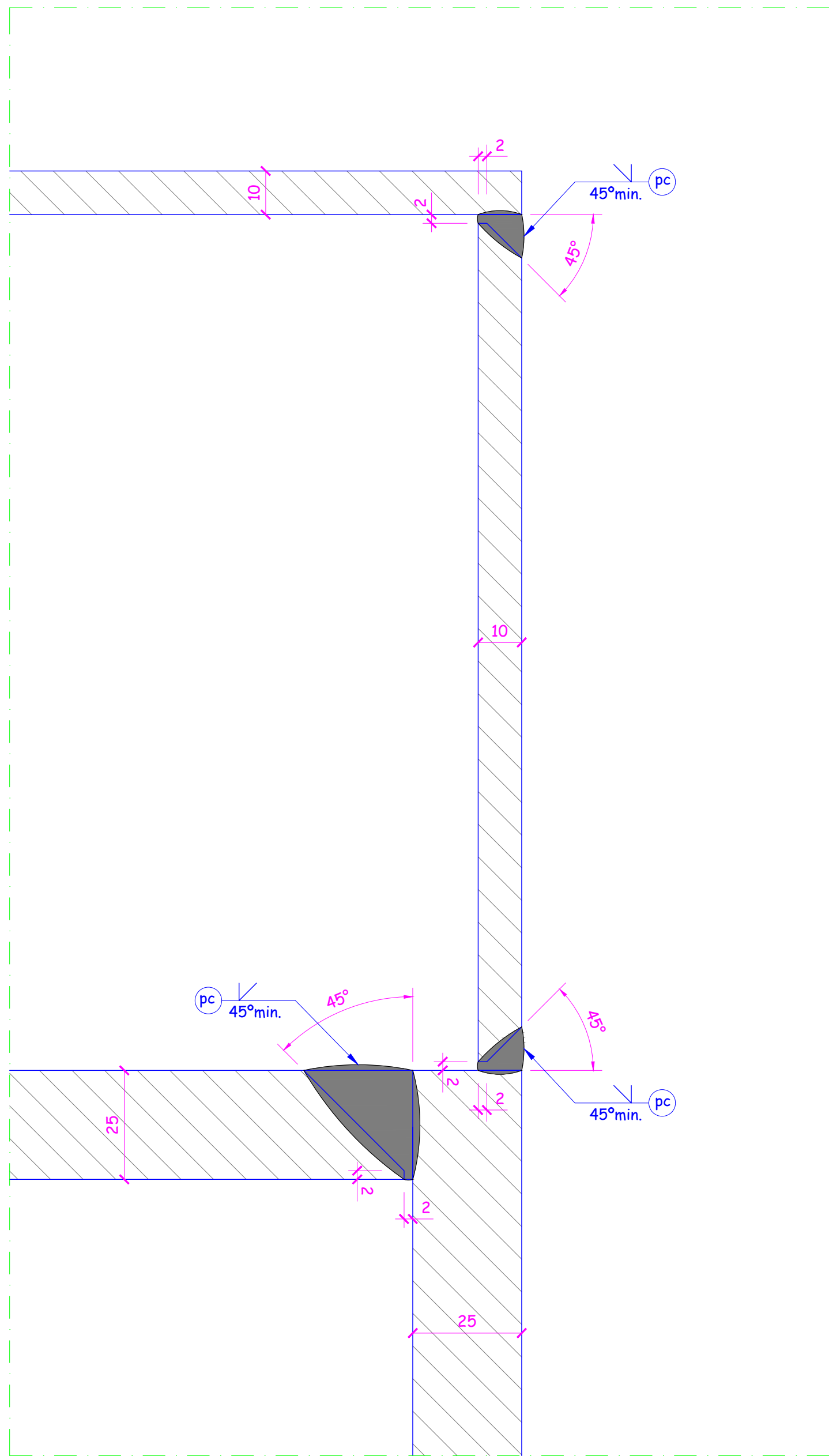
Escala 1:1
Cotas en mm



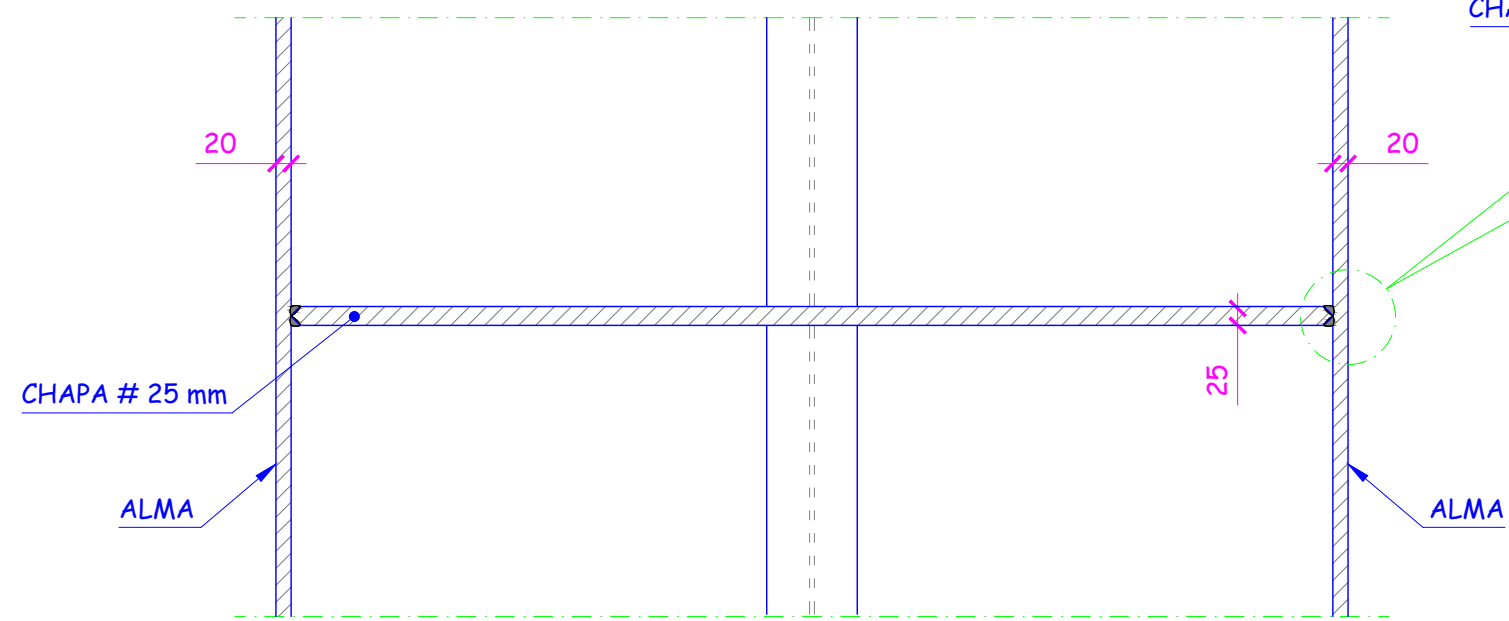
DETALLE 4

Escala 1:1
Cotas en mm

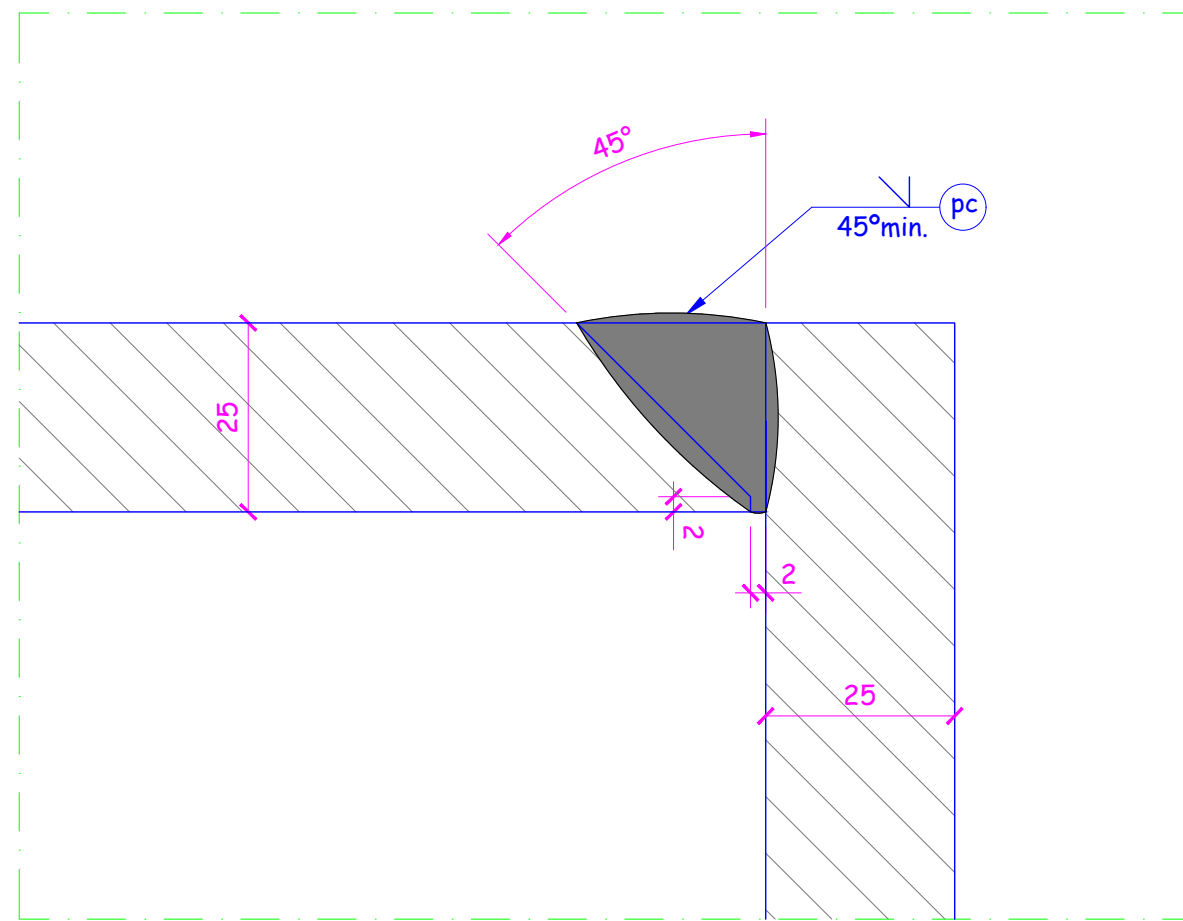




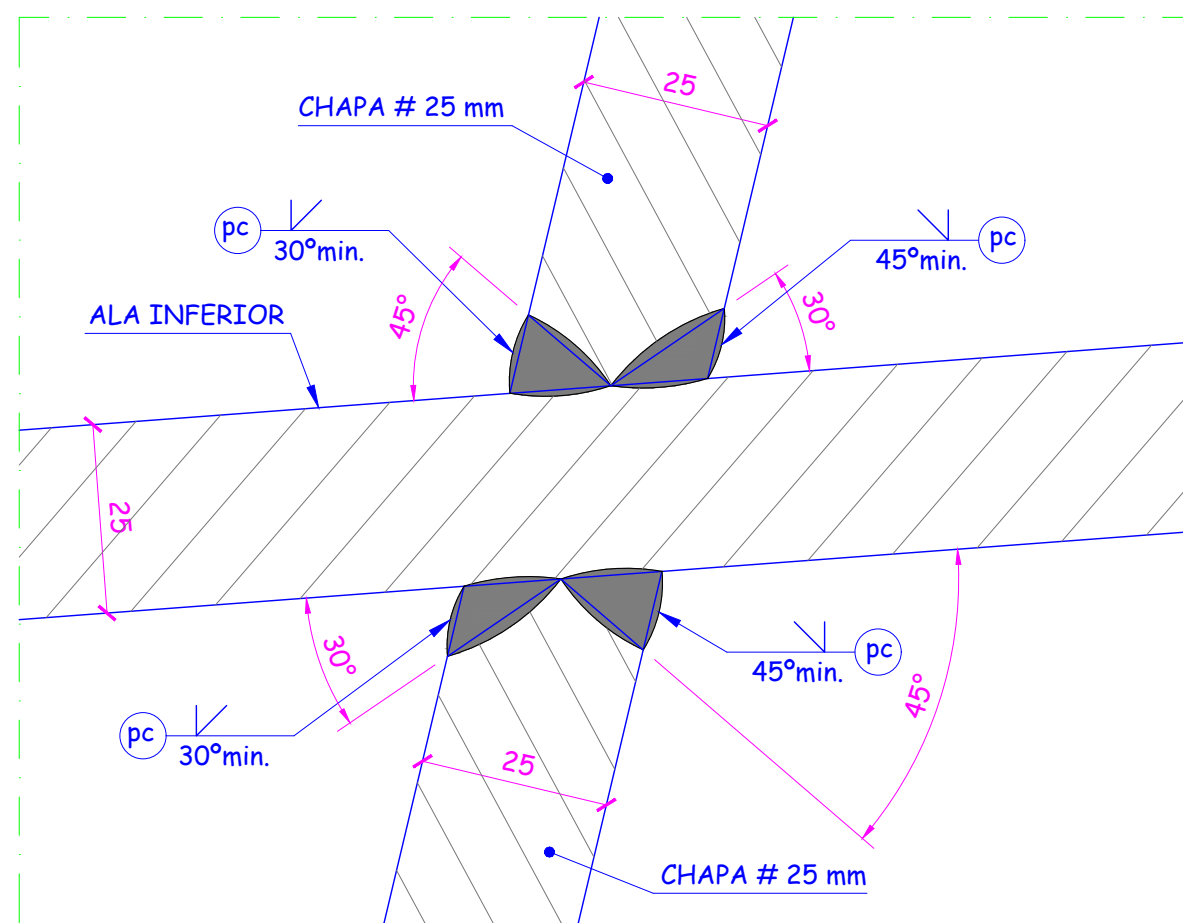
DETALLE 9
Escala 1:1
Cotas en mm



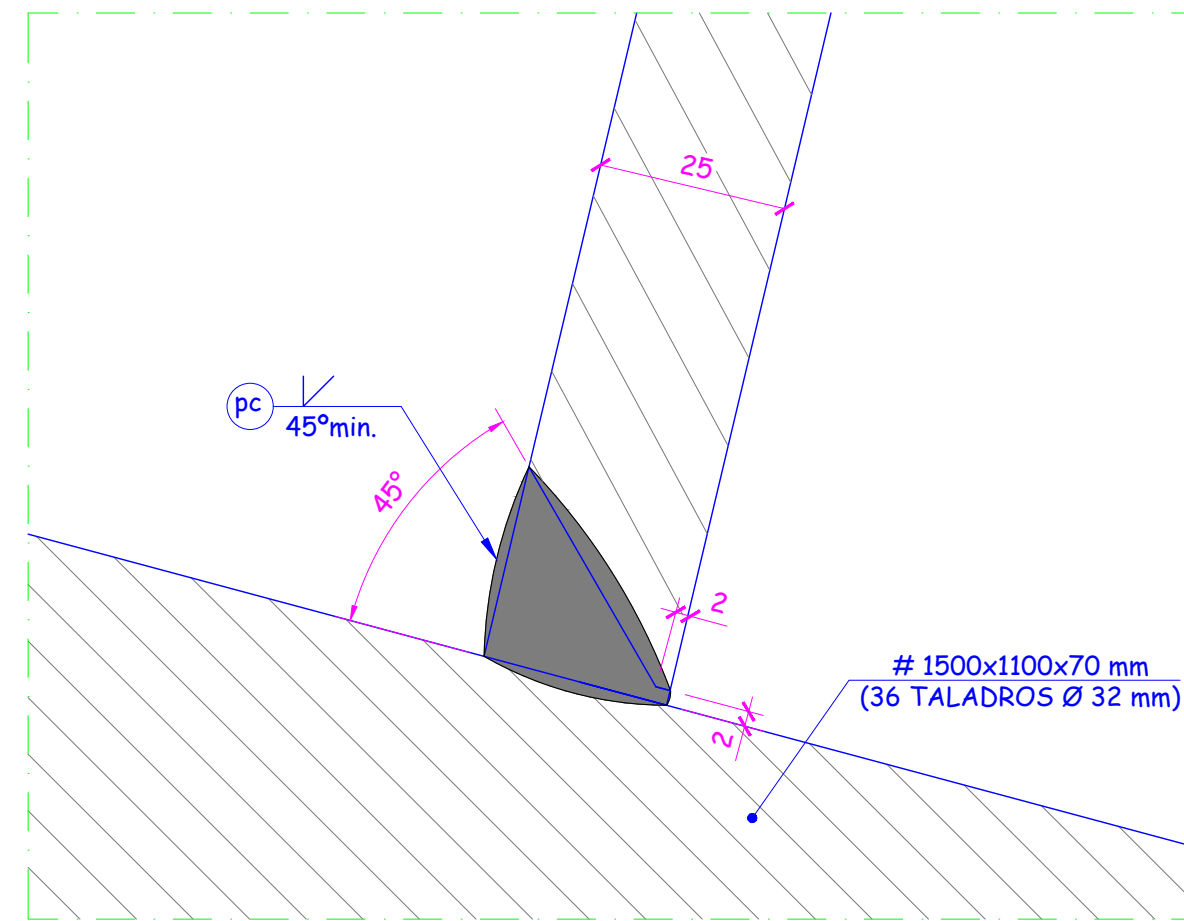
SECCION D-D
Escala 1:10
Cotas en mm



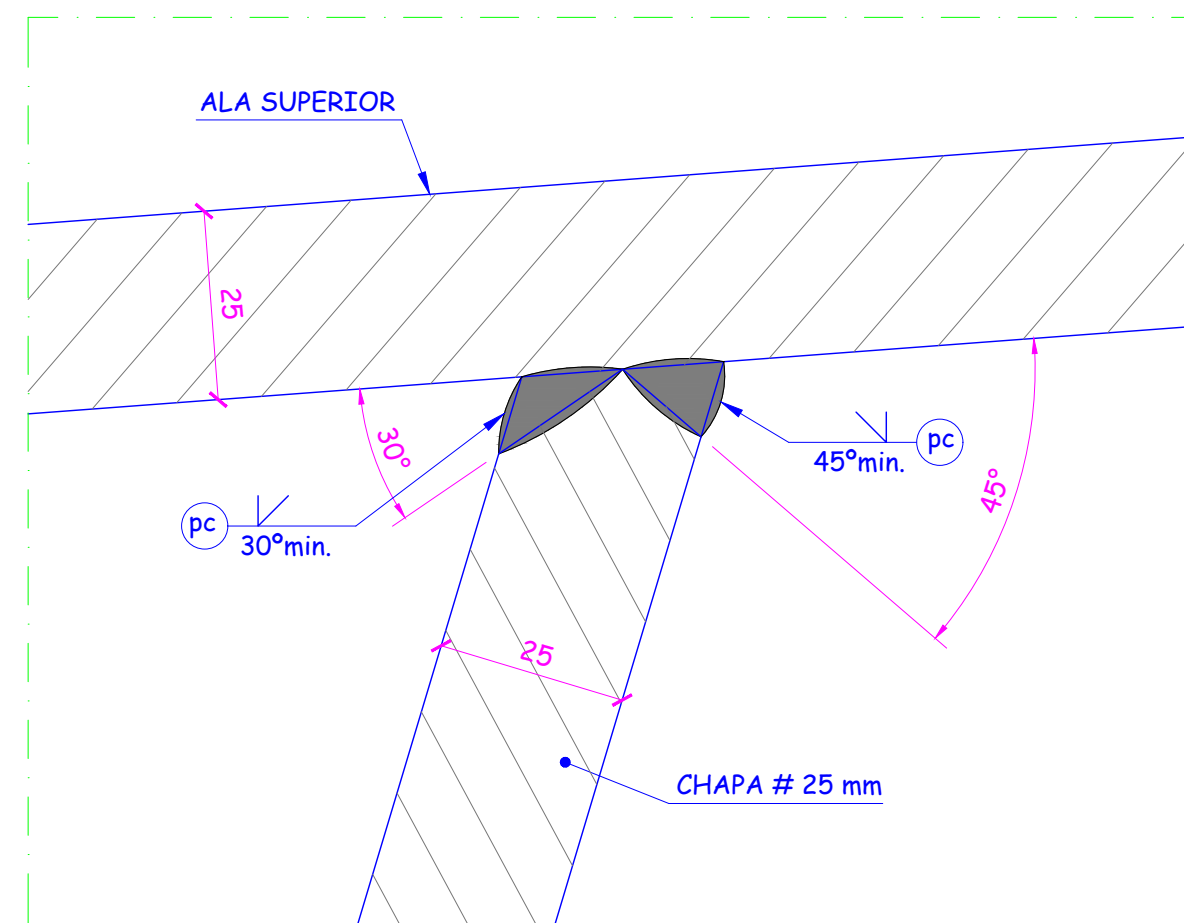
DETALLE 7
Escala 1:1
Cotas en mm



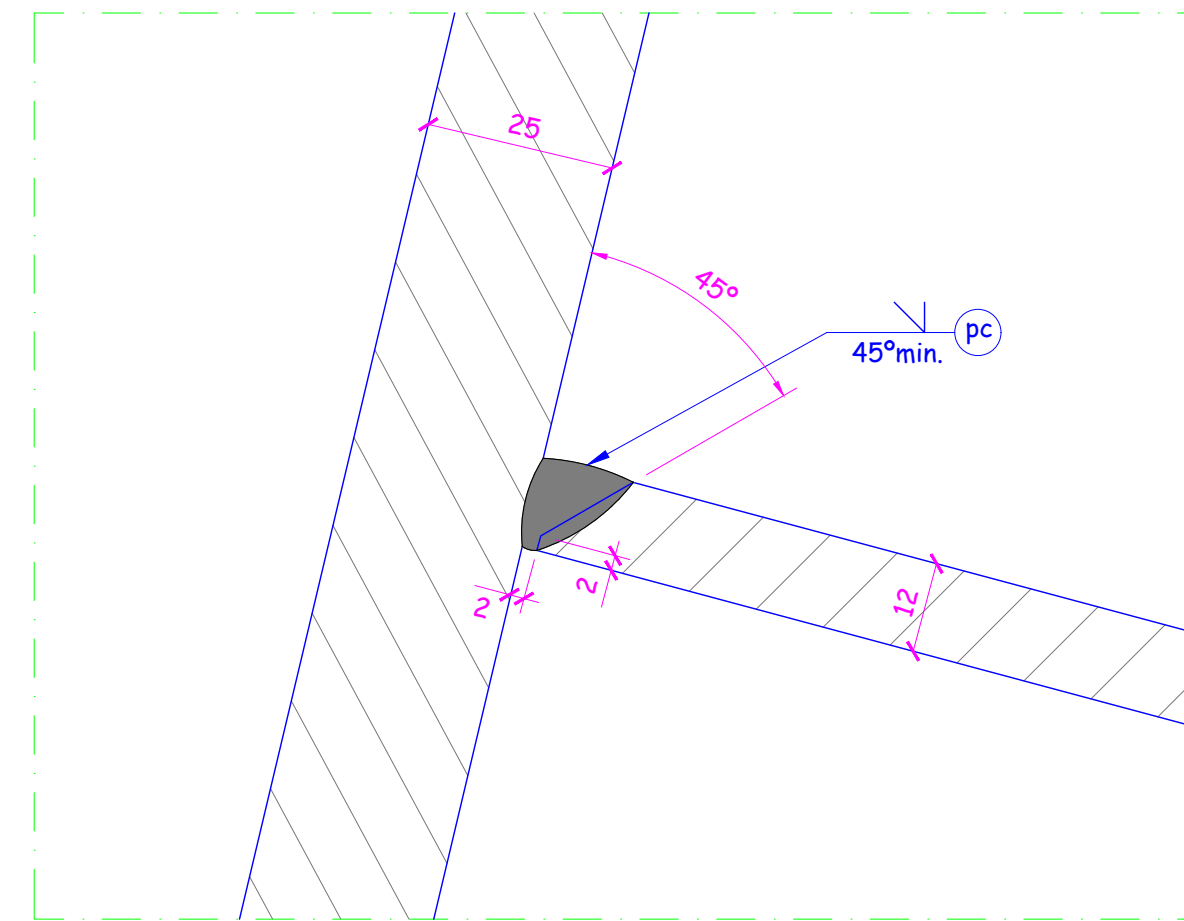
DETALLE 3
Escala 1:1
Cotas en mm



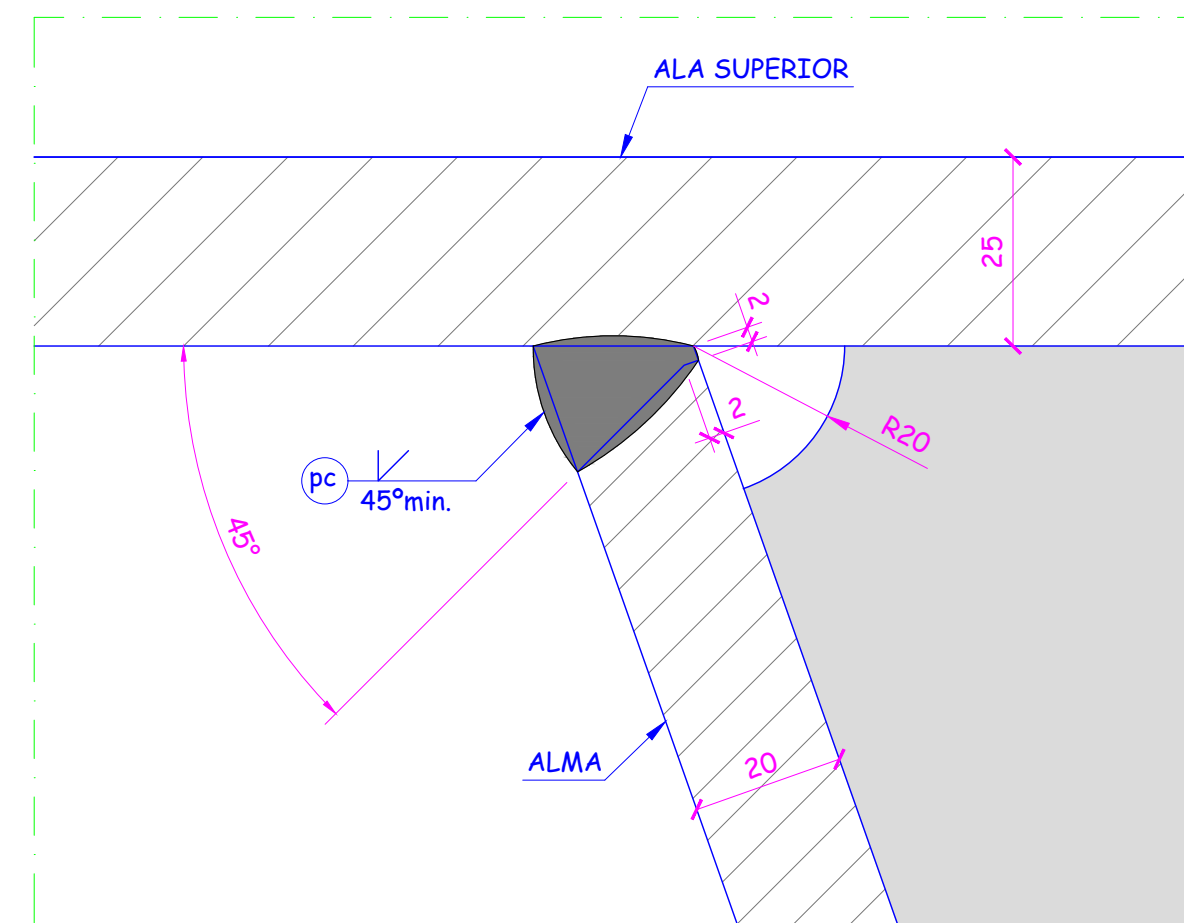
DETALLE 1 (EN TODO EL CONTORNO)
Escala 1:1
Cotas en mm



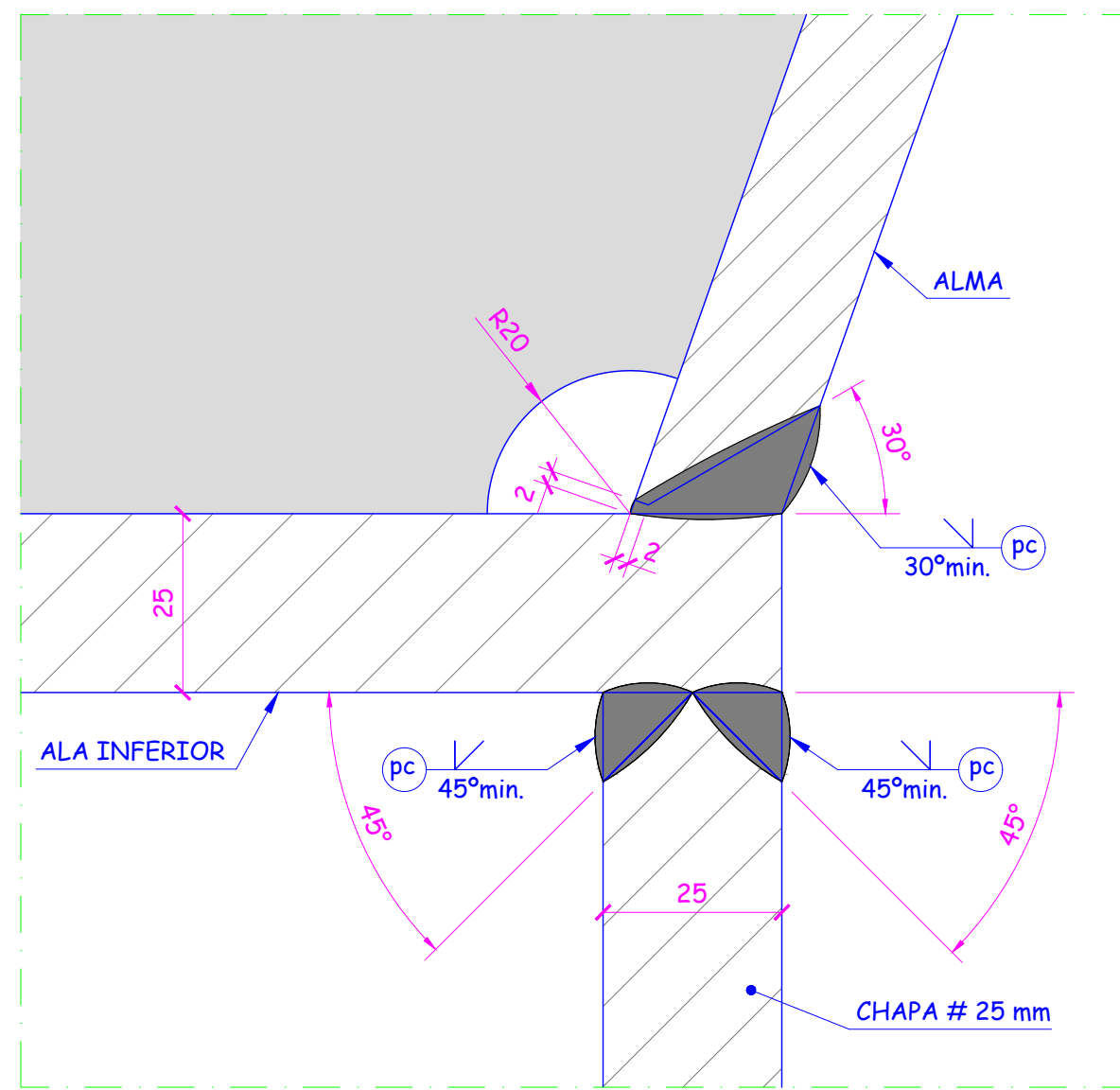
DETALLE 4
Escala 1:1
Cotas en mm



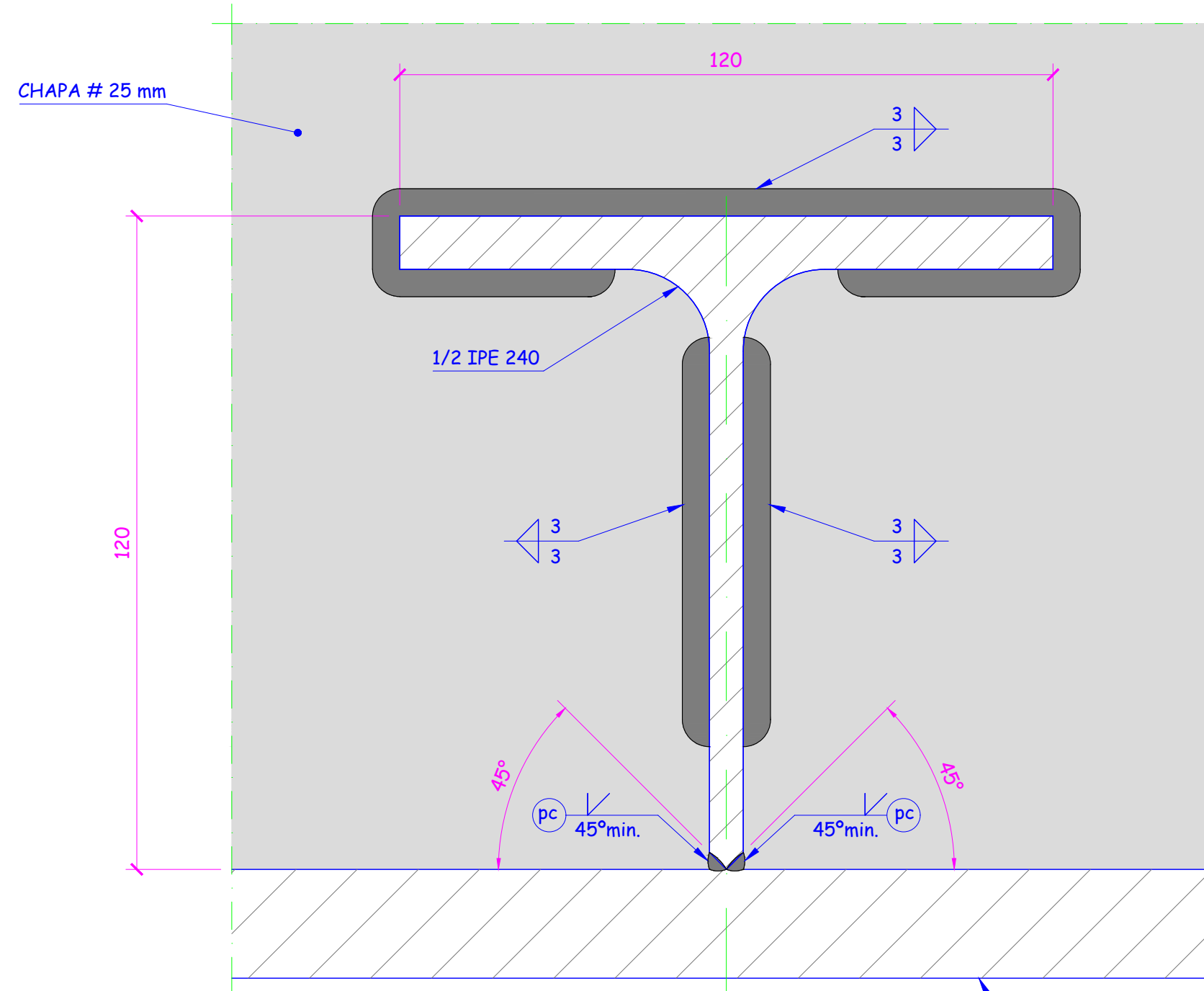
DETALLE 2
Escala 1:1
Cotas en mm



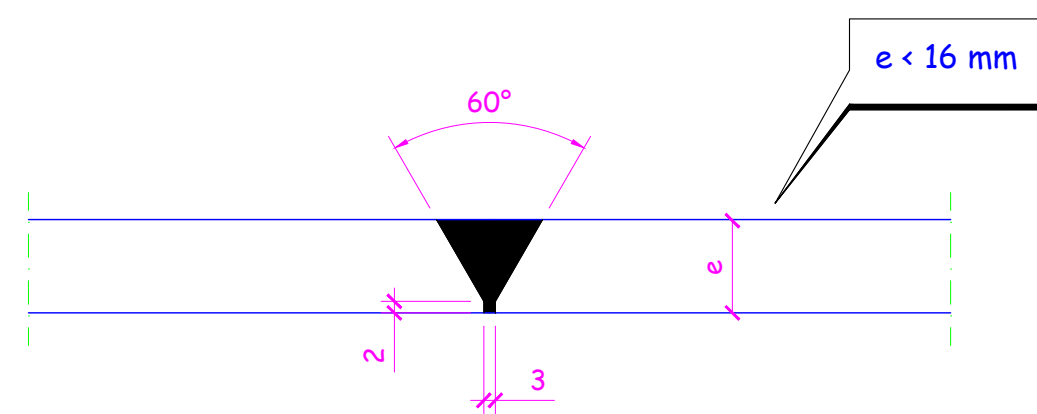
DETALLE 6
Escala 1:1
Cotas en mm



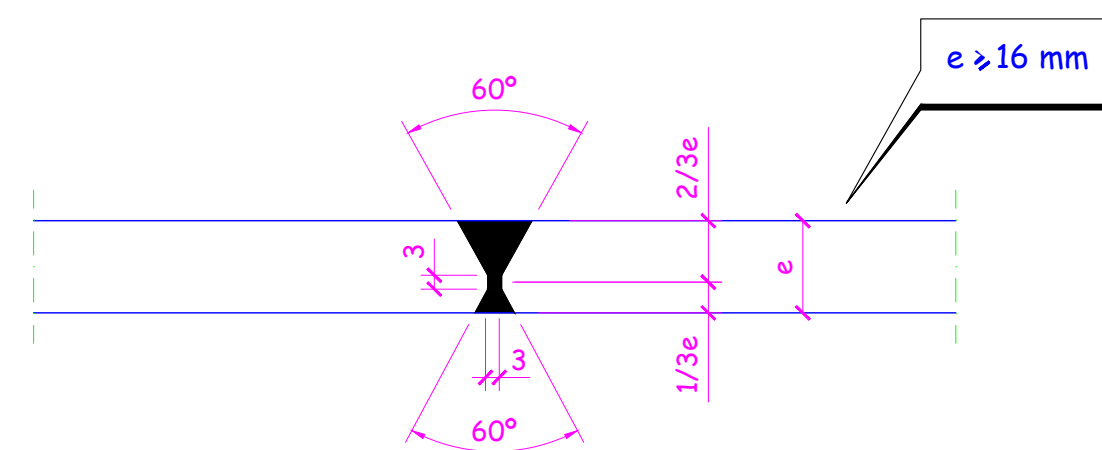
DETALLE 5
Escala 1:1
Cotas en mm



DETALLE DE RIGIDIZADOR
Escala 1:1
Cotas en mm



SOLDADURA EN "V"
(CHAPAS DE IGUAL ESPESOR)



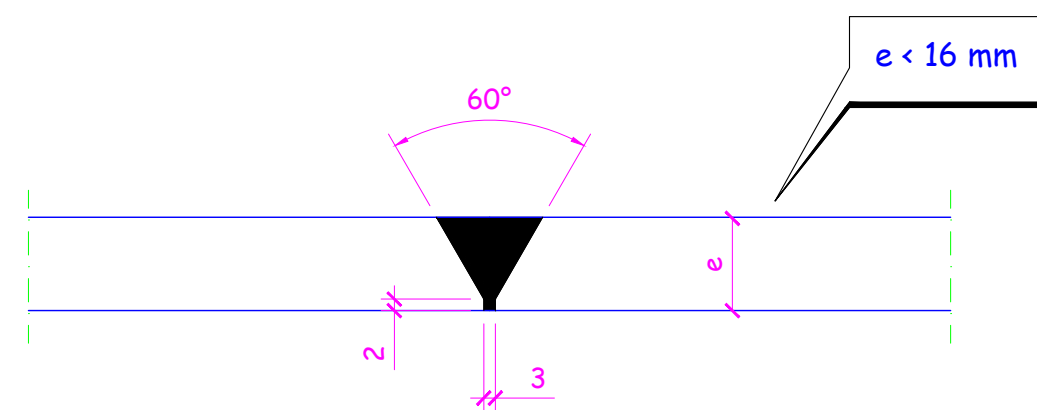
SOLDADURA EN "X" IRREGULAR
(CHAPA DE IGUAL ESPESOR)

JUNTAS LONGITUDINALES A REALIZAR EN TALLER O EN OBRA

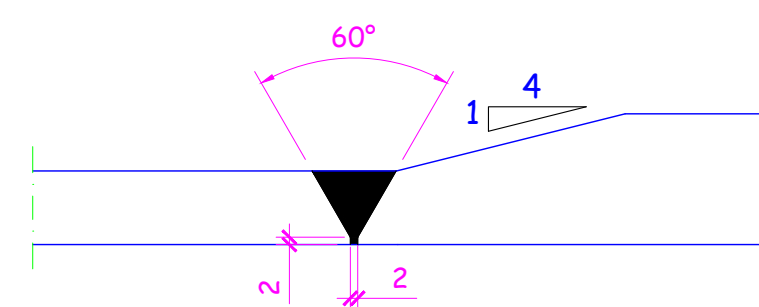
NOTAS:

LAS SOLDADURAS EN "V" SE UTILIZARAN PREFERENTEMENTE EN CHAPAS DE ESPESOR 10, 12 Y 14.

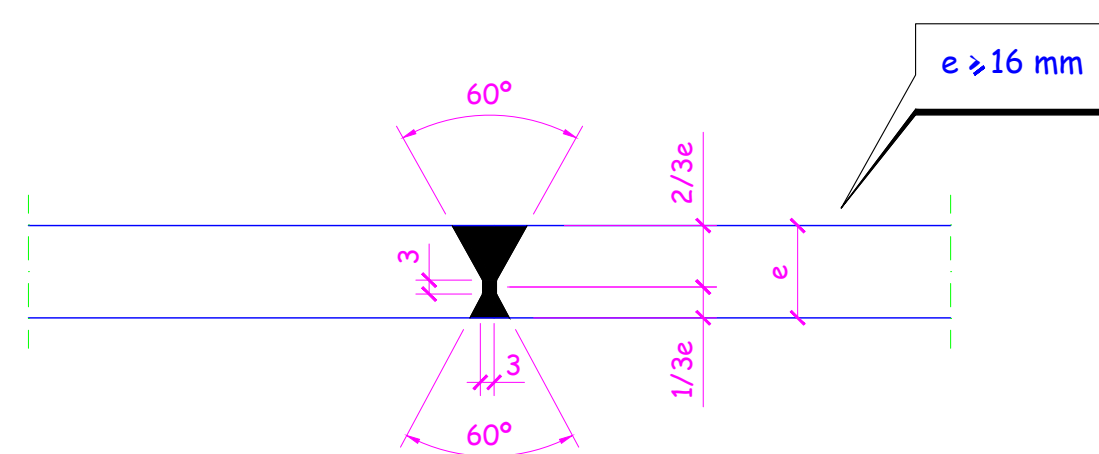
AUNQUE PUEDEN EMPLEARSE CON CHAPAS DE TODOS LOS ESPESORES CUANDO NO SE PUEDAN EJECUTAR SOLDADURAS EN "X" O EN "K"



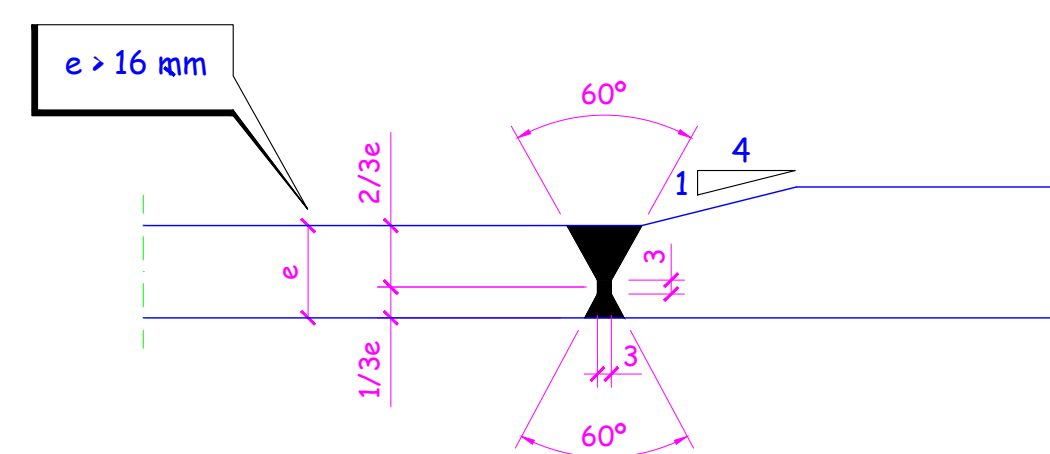
SOLDADURA EN "V"
(CHAPAS DE IGUAL ESPESOR)



SOLDADURA EN "V"
(CHAPAS DE DISTINTO ESPESOR)

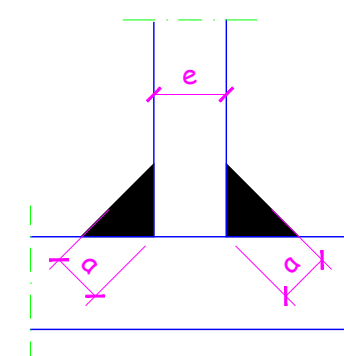


SOLDADURA EN "X" IRREGULAR
(CHAPA DE IGUAL ESPESOR)



SOLDADURA EN "X" IRREGULAR
(CHAPA DE DISTINTO ESPESOR)

JUNTAS TRANSVERSALES A REALIZAR EN TALLER Y EN OBRA



DEFINICION DE GARGANTA DE SOLDADURA EN ANGULO

e	a	b
10	5	6
12	5	7
14	6	8
16	6	9
20	7	10
25	8	12
30	9	15
36	10	18

COTAS EN mm

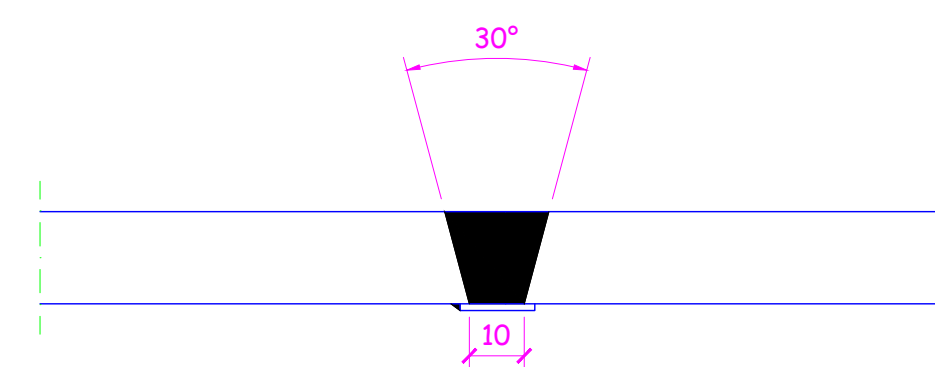
NOTAS:

(e) ESPESOR DE LA CHAPA MAS DELGADA DE LA UNION

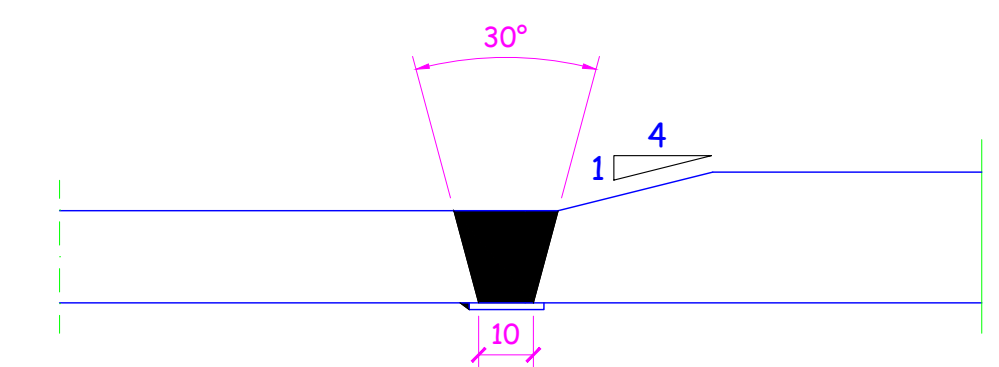
(a) GARGANTA DE SOLDADURA EN AMBAS CARAS NO DEFINIDAS EN LOS PLANOS

(b) GARGANTA DE SOLDADURA EN UNA SOLA CARA NO DEFINIDA EN LOS PLANOS

SOLDADURAS EN ANGULO



ESPESOR CONSTANTE



CAMBIO DE ESPESOR

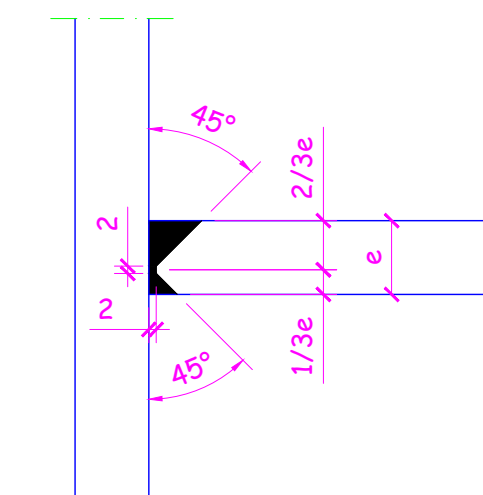
NOTAS:

ESTAS SOLDADURAS SE UTILIZARAN CUANDO SEA DE DIFICIL ACCESO UNA DE LAS CARAS O CUANDO SE PREVEA UN CIERTO ERROR EN LAS DOVELAS

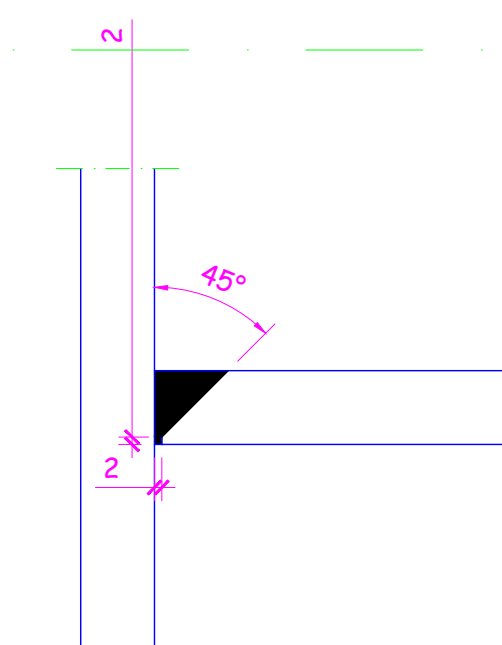
NOTAS:

AL REALIZAR TODO TIPO DE COSTURAS LONGITUDINALES O TRANSVERSALES, YA SEA EN TALLER O EN OBRA, SE TOMARAN LAS MEDIDAS OPORTUNAS PARA EVITAR LA PERDIDA DE PLANEIDAD DE LAS CHAPAS

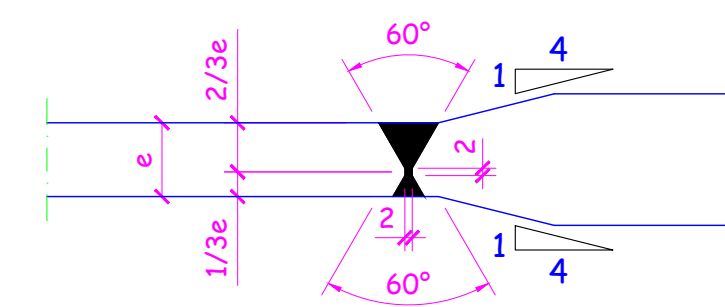
JUNTAS TRANSVERSALES A REALIZAR EN OBRA



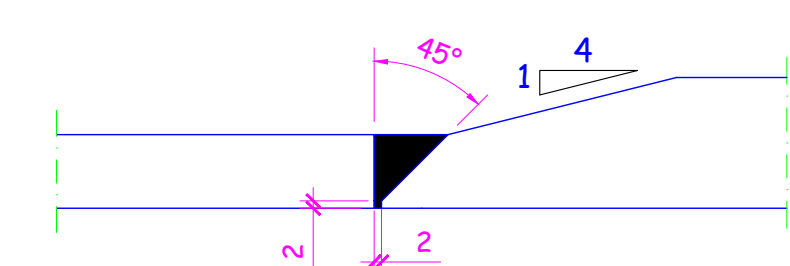
SOLDADURA EN "K" IRREGULAR



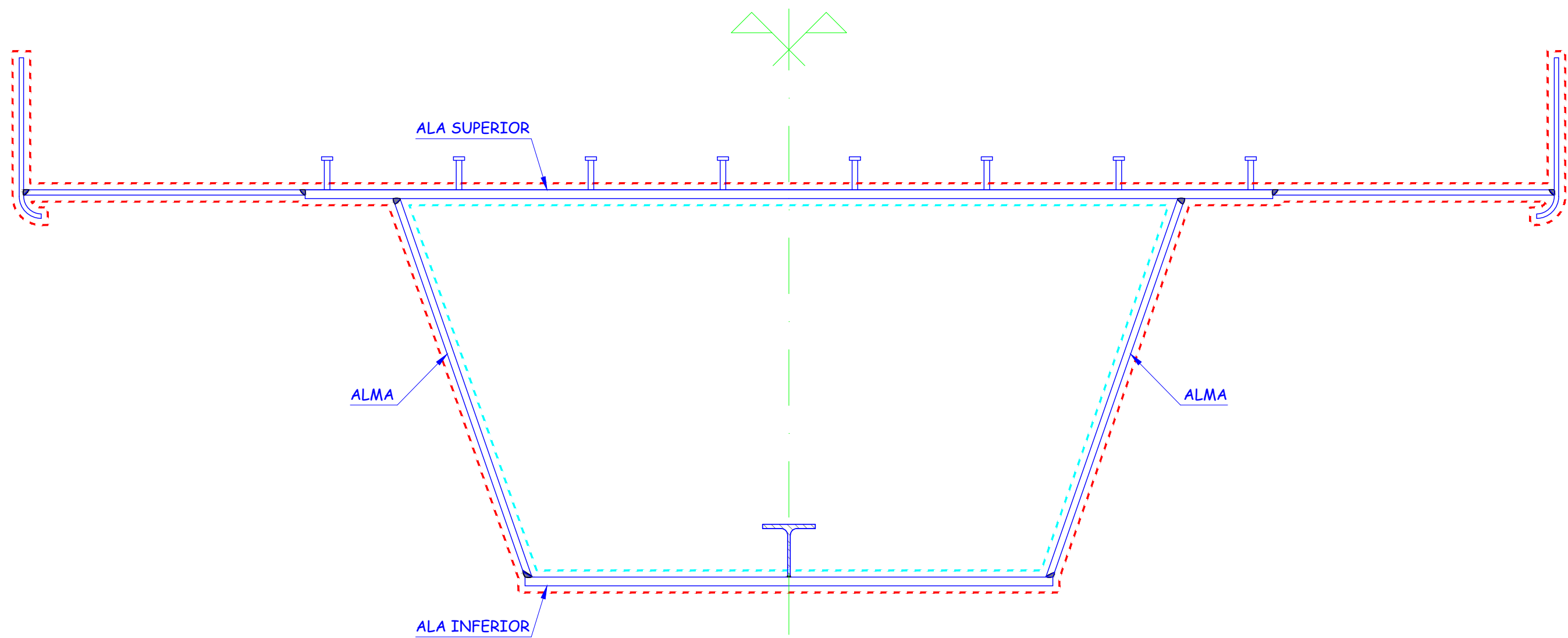
SOLDADURA EN "V" UNILATERAL



SOLDADURA EN "X" IRREGULAR
(CHAPA DE DISTINTO ESPESOR SIMETRICA)



SOLDADURA EN SEMI-V
(CHAPA DE DISTINTO ESPESOR ASIMETRICA)



ESQUEMA DE SECCION TRANSVERSAL TIPO

Escala 1:10
Sin Escala

SISTEMA DE PROTECCION ANTICORROSIVA

-.- PREPARACION DE LA SUPERFICIE

TODA LA SUPERFICIE METALICA, INTERIOR Y EXTERIOR, CHORREADA HASTA UN GRADO Sa 2 1/2

-.- SUPERFICIE EXTERIOR

-.- CAPA DE IMPRIMACION EPOXI RICO EN ZINC, TIPO EPOXIMER RICO EN ZINC H, DE LA CASA HISPANAMER (N/Ref.786-608) O SIMILAR

ESPESOR DE PELICULA SECA 70 micras. ESTA IMPRIMACION DEBERA CUMPLIR LA NORMA UNE 48277

-.- DOS CAPAS DE EPOXI INTERMEDIA CAPA GRUESA, TIPO EPOXIMER H.B., DE LA CASA HISPANAMER (N/Ref.807-7035) O SIMILAR, COLOR GRIS RAL 7035

ESPESOR POR CAPA: 100 micras

ESTA PINTURA DEBERA CUMPLIR LA NORMA UNE-48272

-.- UNA CAPA DE POLIURETANO ALIFATICO ACRILICO, TIPO VITROSIN A.C.R. ESPECIAL, LÍNEA 781, DE LA CASA HISPANAMER O SIMILAR. COLOR A DETERMINAR POR LA DIRECCION DE OBRA.

ESPESOR DE PELICULA SECA: 40 micras

DEBERA CUMPLIR LA NORMA UNE 48274

ESPESOR TOTAL DEL SISTEMA: 310 micras

-.- SUPERFICIE INTERIOR

-.- APLICAR EL MISMO PROCESO QUE EN EL EXTERIOR, PERO EN ESTE CASO NO ES NECESARIO APLICAR UNA CAPA DE ACABADO DE POLIURETANO

ESPESOR DEL SISTEMA: 270 micras

GARANTIA EXIGIDA AL SISTEMA DE PINTURA: 15 AÑOS

LEYENDA PROTECCION ANTICORROSIVA

----- SUPERFICIE EXTERIOR

----- SUPERFICIE INTERIOR

Escala 1:10
Cotas en cm

Escala 1:10
Cotas en cm

Escala 1:10
Cotas en cm

IMPOSTA METALICA

Escala 1:2,5
Cotas en mm

Escala 1:2,5
Cotas en mm

Escala 1:2,5
Cotas en mm

Escala 1:2,5
Cotas en mm

Escala 1:2,5
Cotas en mm

PLANTA

PLANTA CAZOLETA

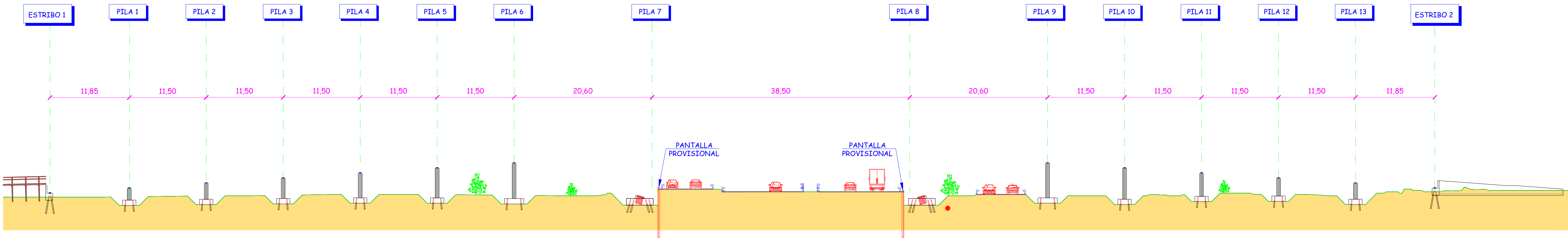
Escala 1:5
Cotas en mm

TRATAMIENTO ANTICORROSIVO

- CHORREADO:
HASTA GRADO 5a 1/2 DEL STANDARD SUECO.
- IMPRIMACION:
MEDIANTE SOLUCIONES SALINAS CALIENTES
- 6ALVANIZADO:
POR INMERSION EN CALIENTE CON UN RECUBRIMIENTO MINIMO DE CINCO DE 680 g/m² (CARACTERISTICAS Y ENSAYOS SEGUN UNE 37-505-75)
- IMPRIMACION:
- APLICACION DE 1 MANO DE 35-40 MICRAS DE n/Ref^a:288-935, "IMPRIMACION EPOXIMER GZ GRIS RAL 7035" Ó SIMILAR
- ACABADO:
- APLICACION DE 1 MANO DE 40 MICRAS DE n/LINEA 781 COLOR A DETERMINAR "VITROSOL A.C.R. ESPECIAL UNE 48274" Ó SIMILAR

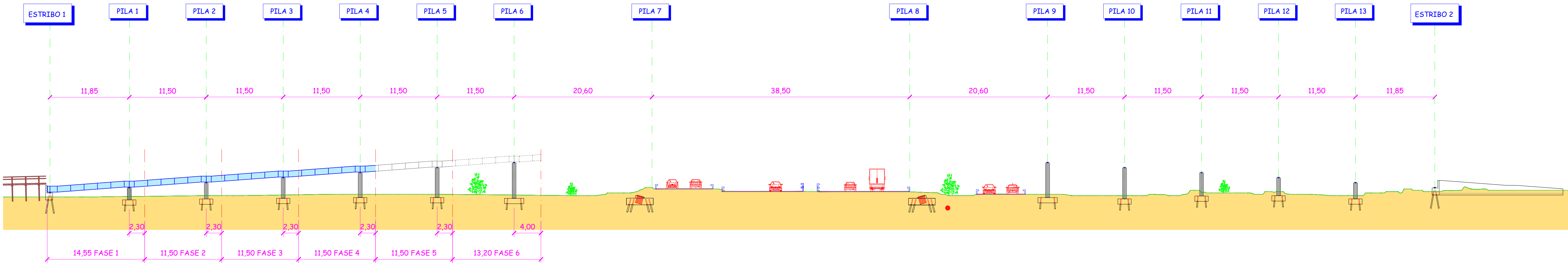
CONDICIONES DEL ACERO

- TIPO Y GRADO DEL ACERO:
AE 275-B-FN-KP (F6210) S/UNE 36-080-85.
- CARACTERÍSTICAS MECANICAS
- A) ENSAYO DE TRACCION S/UNE 36-401-81
 - Re (e \leq 16 mm): 275 Mpa
 - Rm (3e \leq 8 mm): 410-540 Mpa
 - A (PROBETA ORIENTACION Y ;
Lo \geq 5,65 So): 20%
- A) ENSAYO DE RESILIENCIA S/UNE 36-403-81:
 - Temperatura de ensayo: 20°
 - Energía absorbida mínima KV en Julios:
Ve (Valor medio):27 Julios.
 - V min. \geq 0.7 Ve (Valores individuales):
19 Julios.



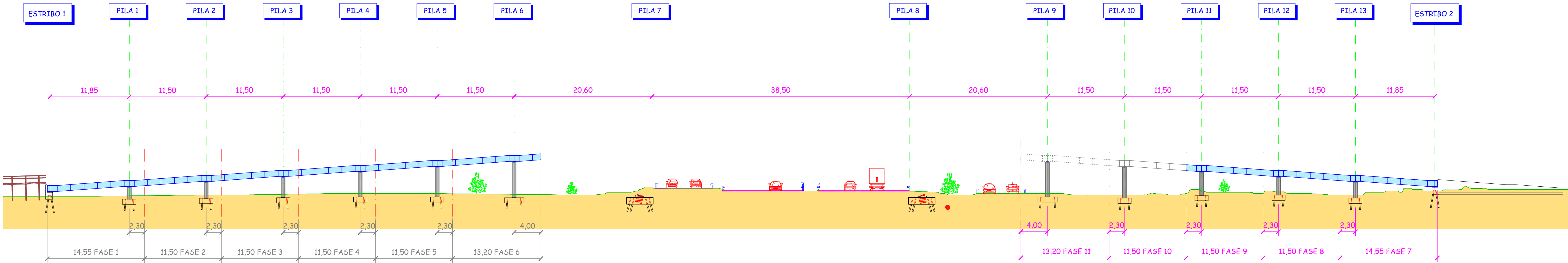
FASE 1: EJECUCIÓN DE CIMENTACIONES, FUSTES DE PILAS DE HORMIGÓN Y ESTRIBOS

Escala 1:300
Cotas en m



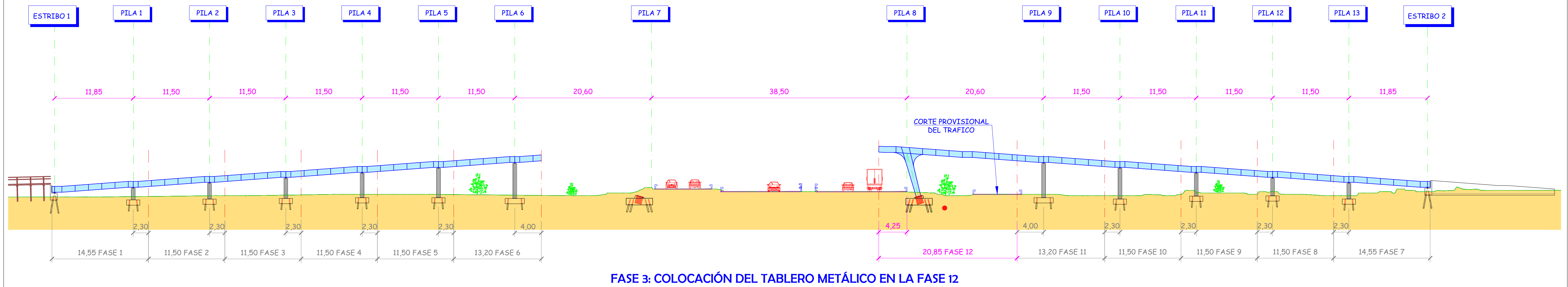
FASE 2: COLOCACIÓN DEL TABLERO METÁLICO EN LAS FASES 1 A 6

Escala 1:300
Cotas en m



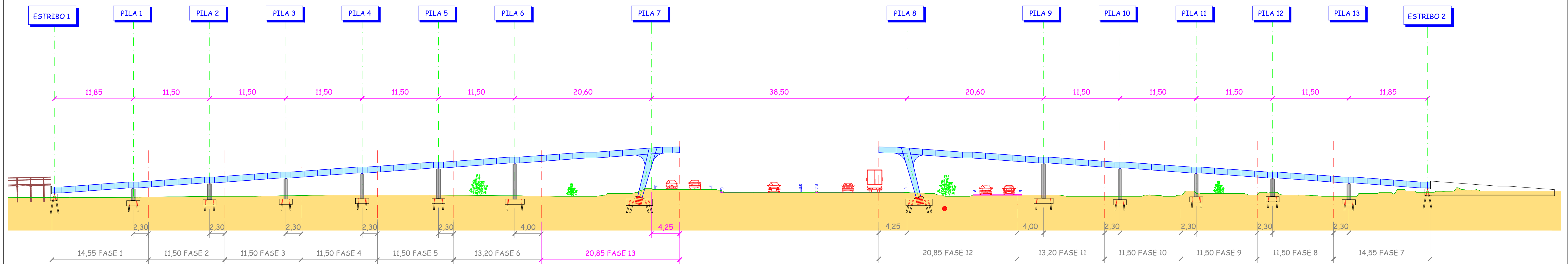
FASE 3: COLOCACIÓN DEL TABLERO METÁLICO EN LAS FASES 7 A 11

Escala 1:300
Cotas en m



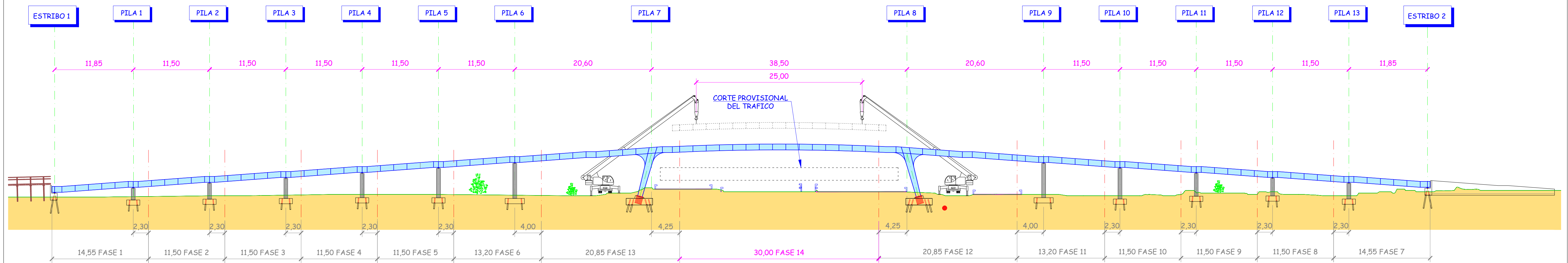
FASE 3: COLOCACIÓN DEL TABLERO METÁLICO EN LA FASE 12

Escala 1:300
Cotas en m



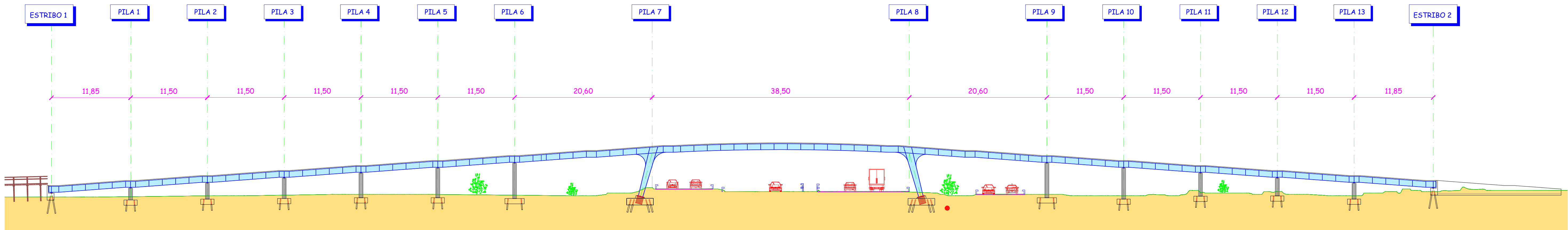
FASE 3: COLOCACIÓN DEL TABLERO METÁLICO EN LA FASE 13

Escala 1:300
Cotas en m



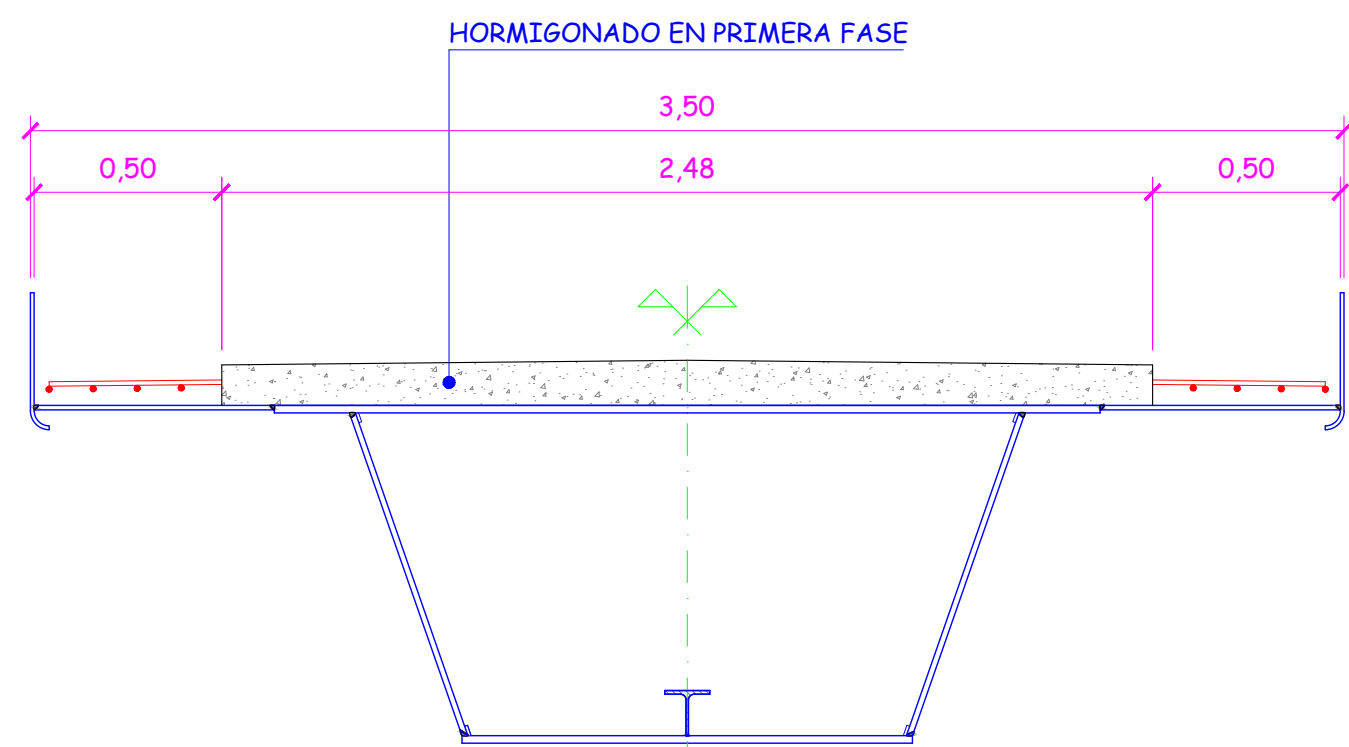
FASE 3: COLOCACIÓN DEL TABLERO METÁLICO EN LA FASE 14

Escala 1:300
Cotas en m



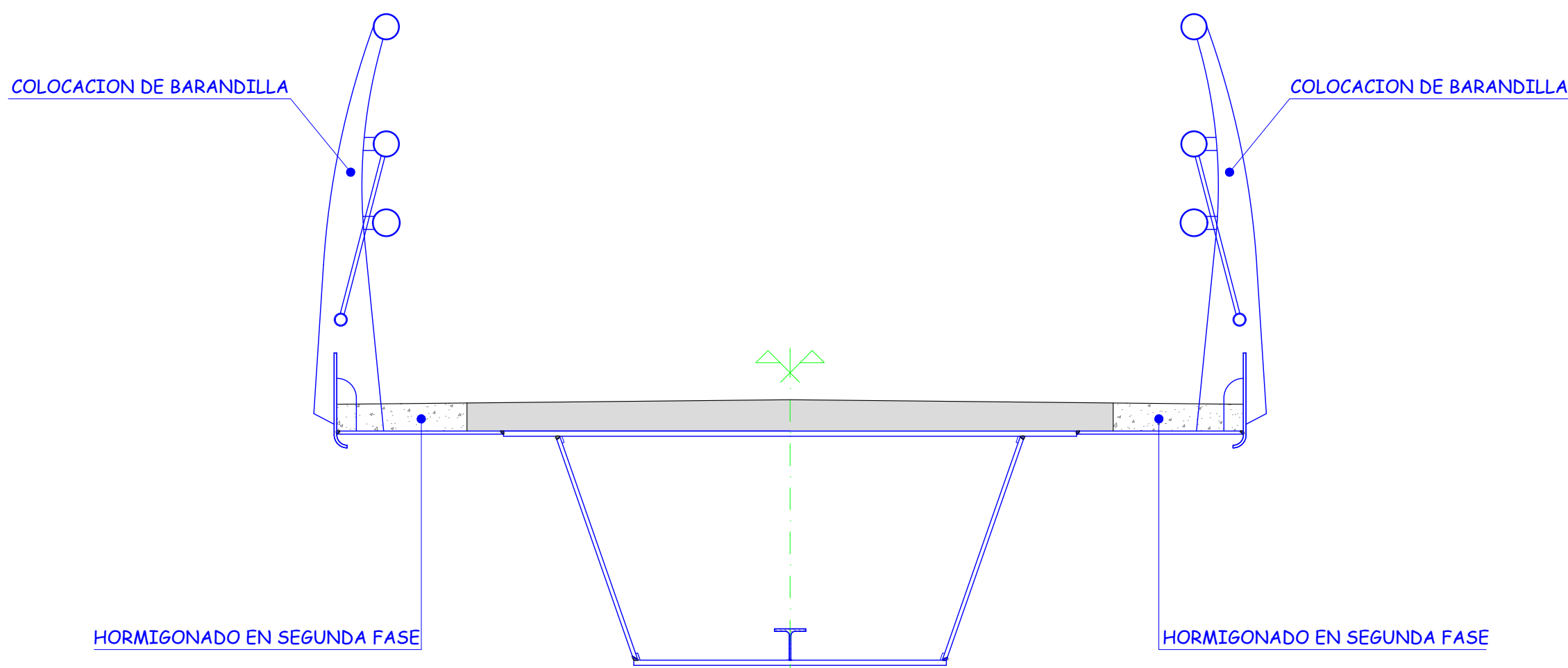
FASE 3: HORMIGONADO DE LA LOSA EN PRIMERA FASE (ZONA CENTRAL)

Escala 1:300
Cotas en m



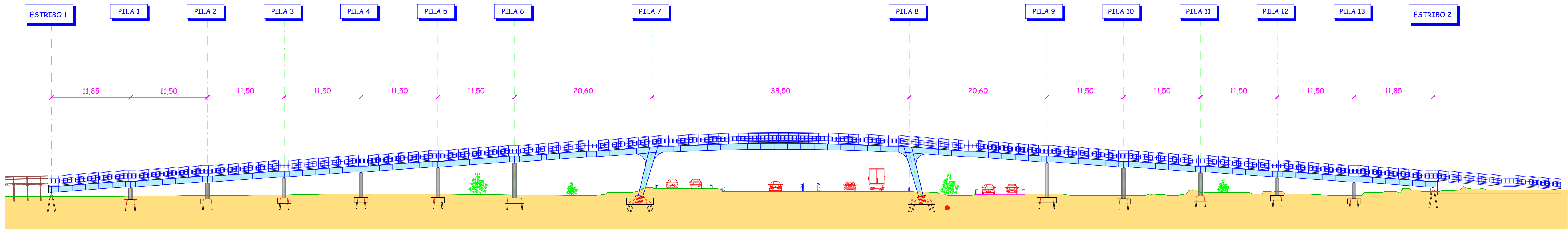
SECCION TRANSVERSAL

Escala 1:20
Cotas en m



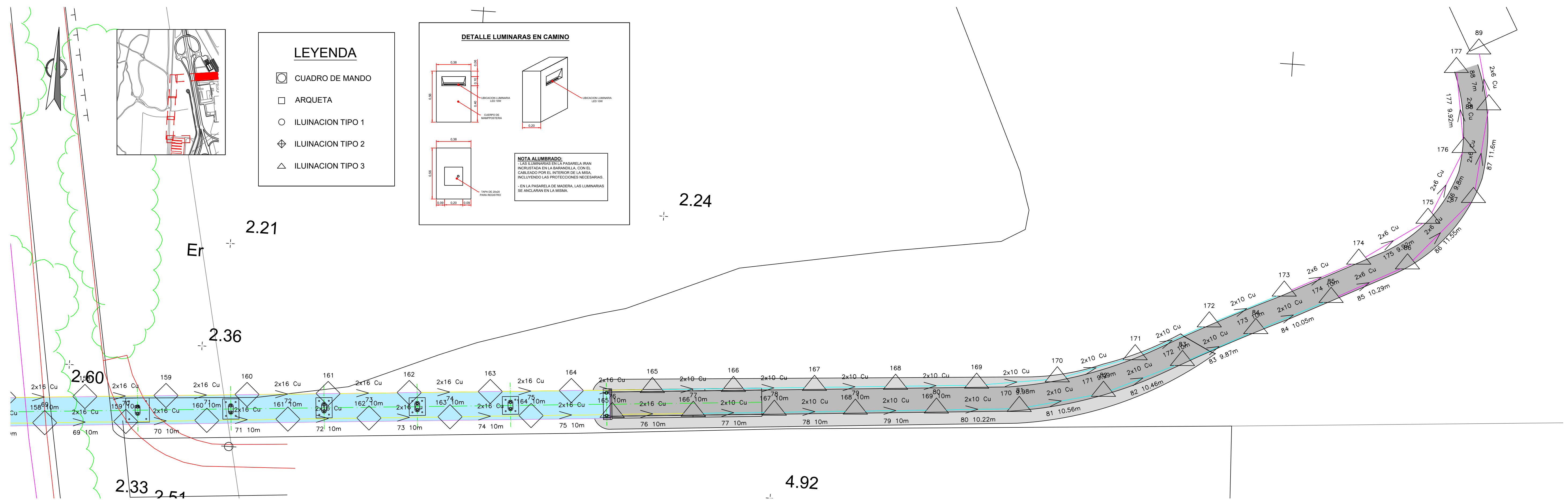
SECCION TRANSVERSAL

Escala 1:20
Cotas en m



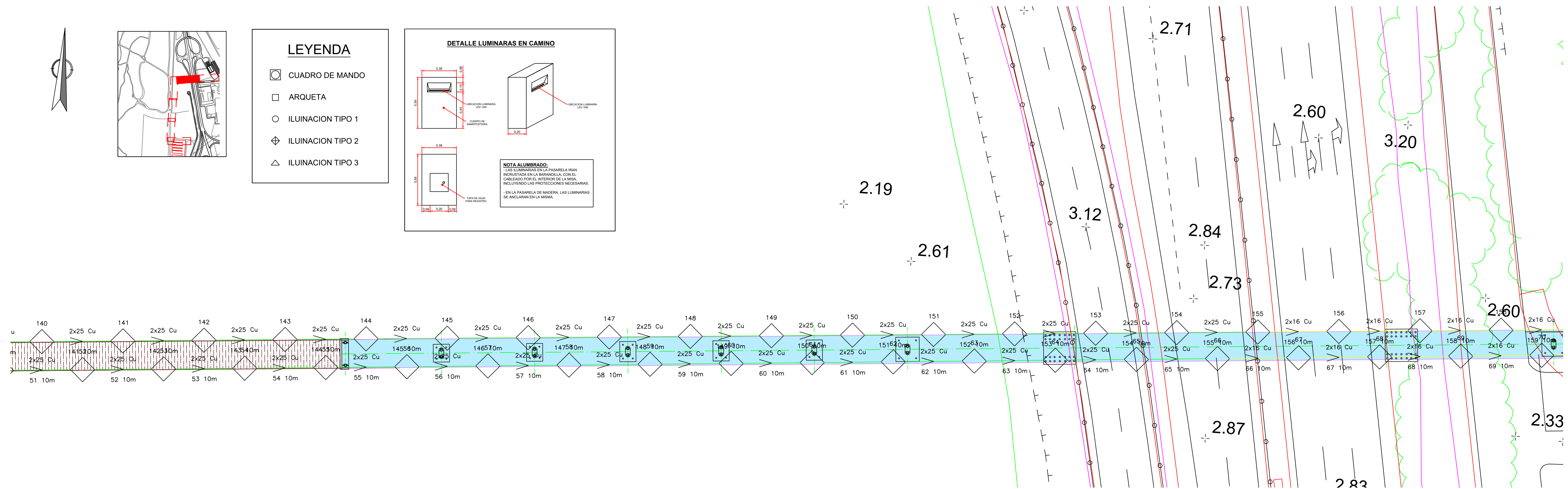
FASE 3: COLOCACIÓN DE BARANDILLAS, HORMIGONADO DE LA LOSA EN SEGUNDA FASE (LATERALES), Y DISPOSICION DE PAVIMENTO

Escala 1:300
Cotas en m



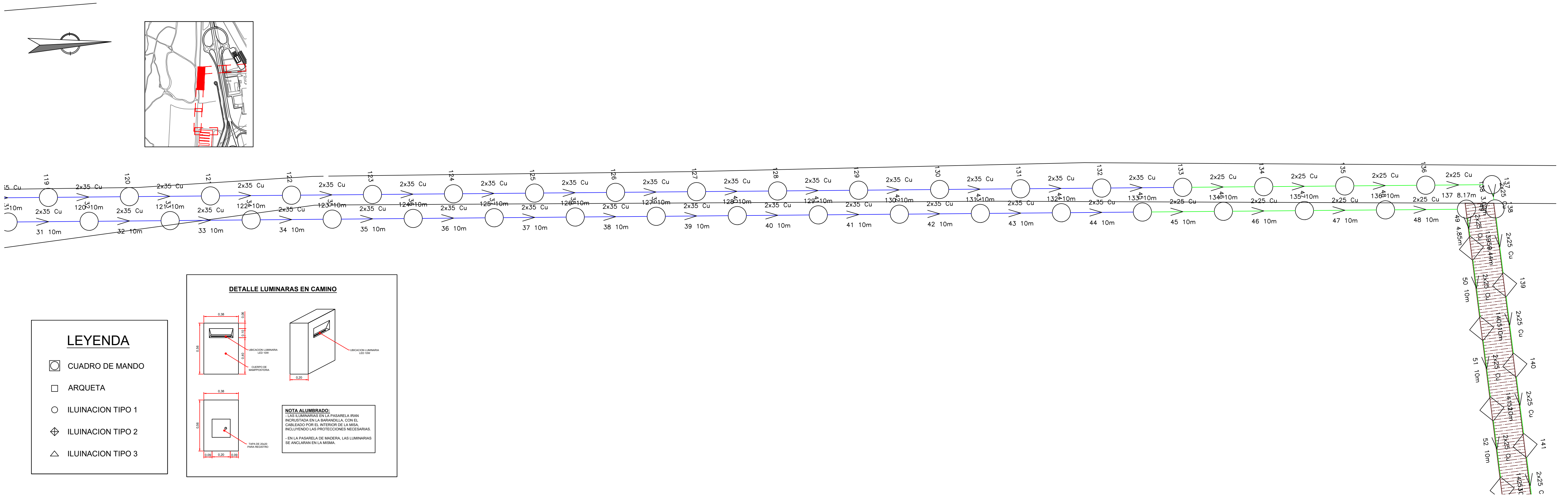
PLANTA CARTOGRAFIA

Escala 1:250
Cotas en m



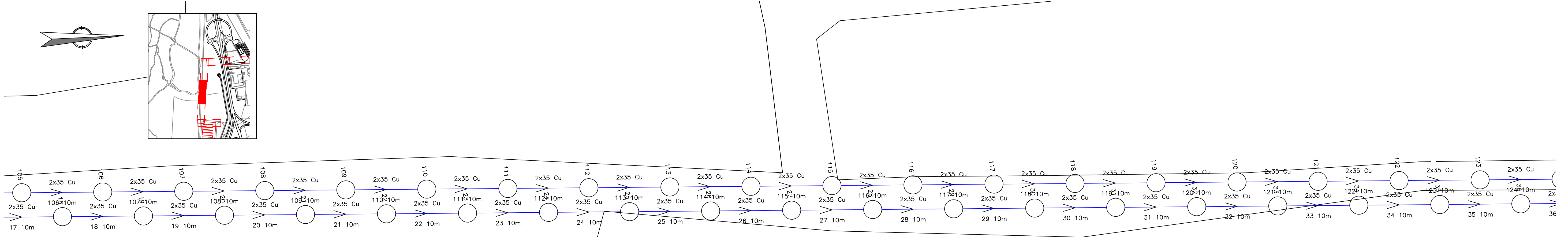
PLANTA ORTOFOTO

Escala 1:250
Cotas en m



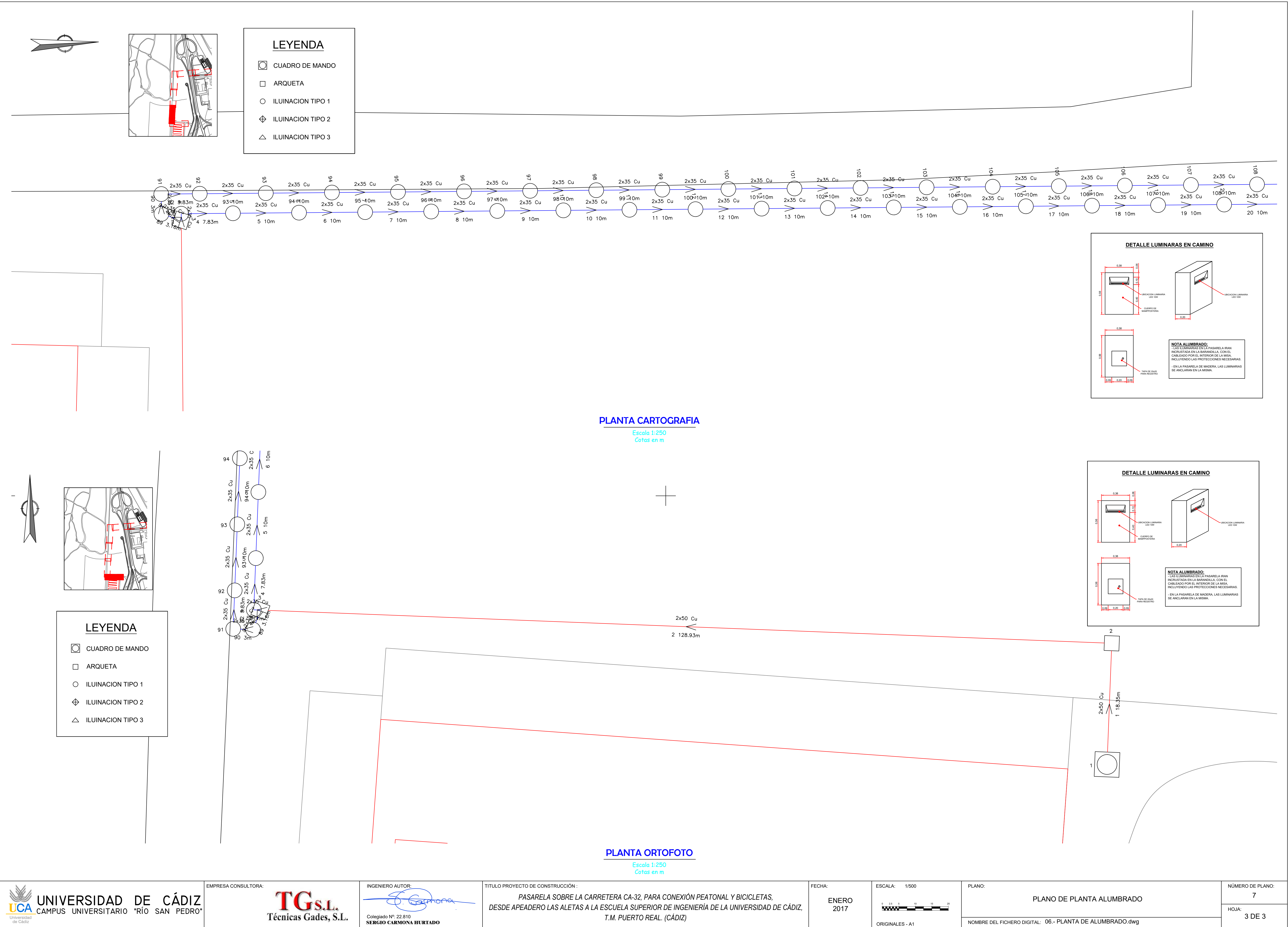
PLANTA CARTOGRAFIA

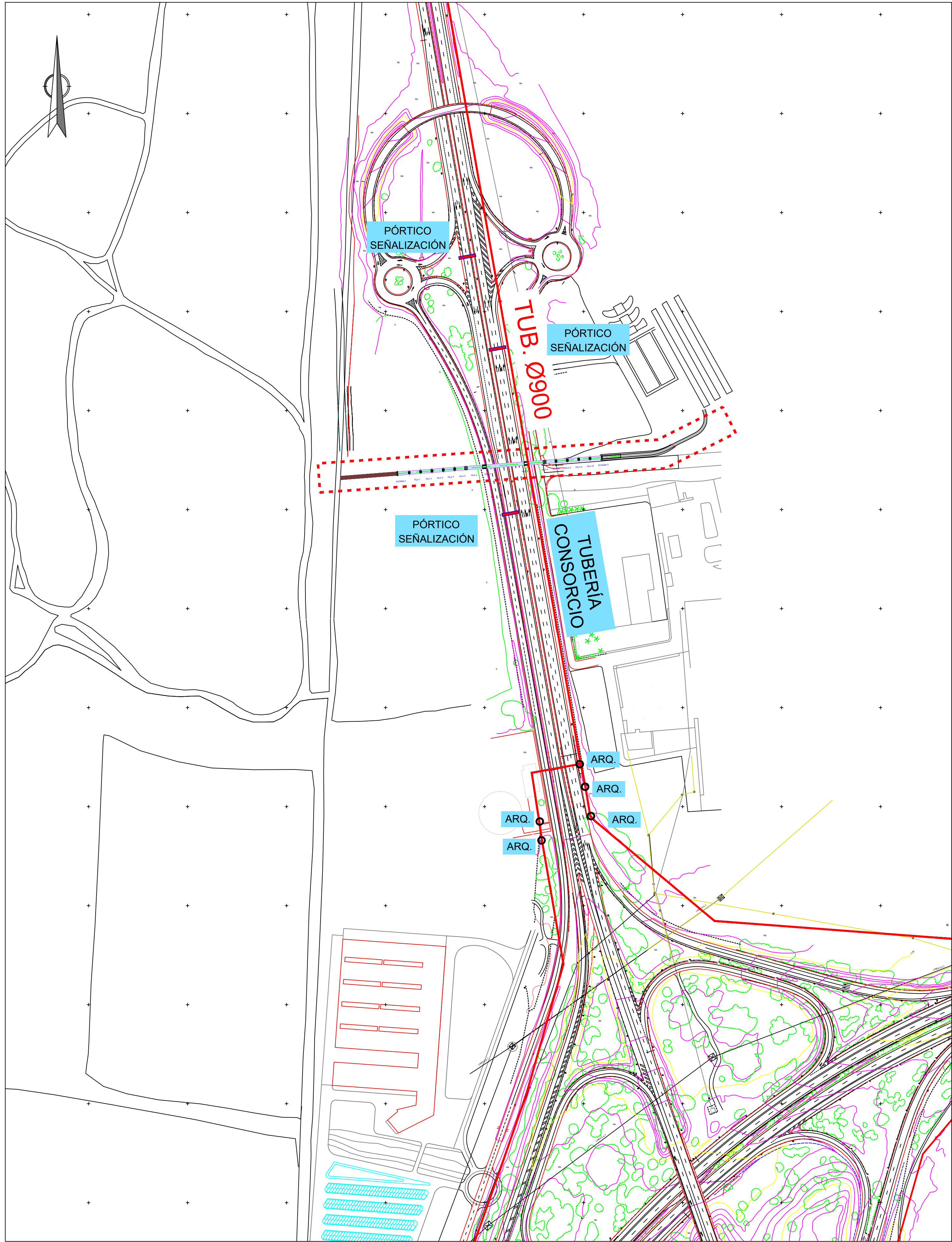
Escala 1:250
Cotas en m



PLANTA ORTOFOTO

Escala 1:250
Cotas en m





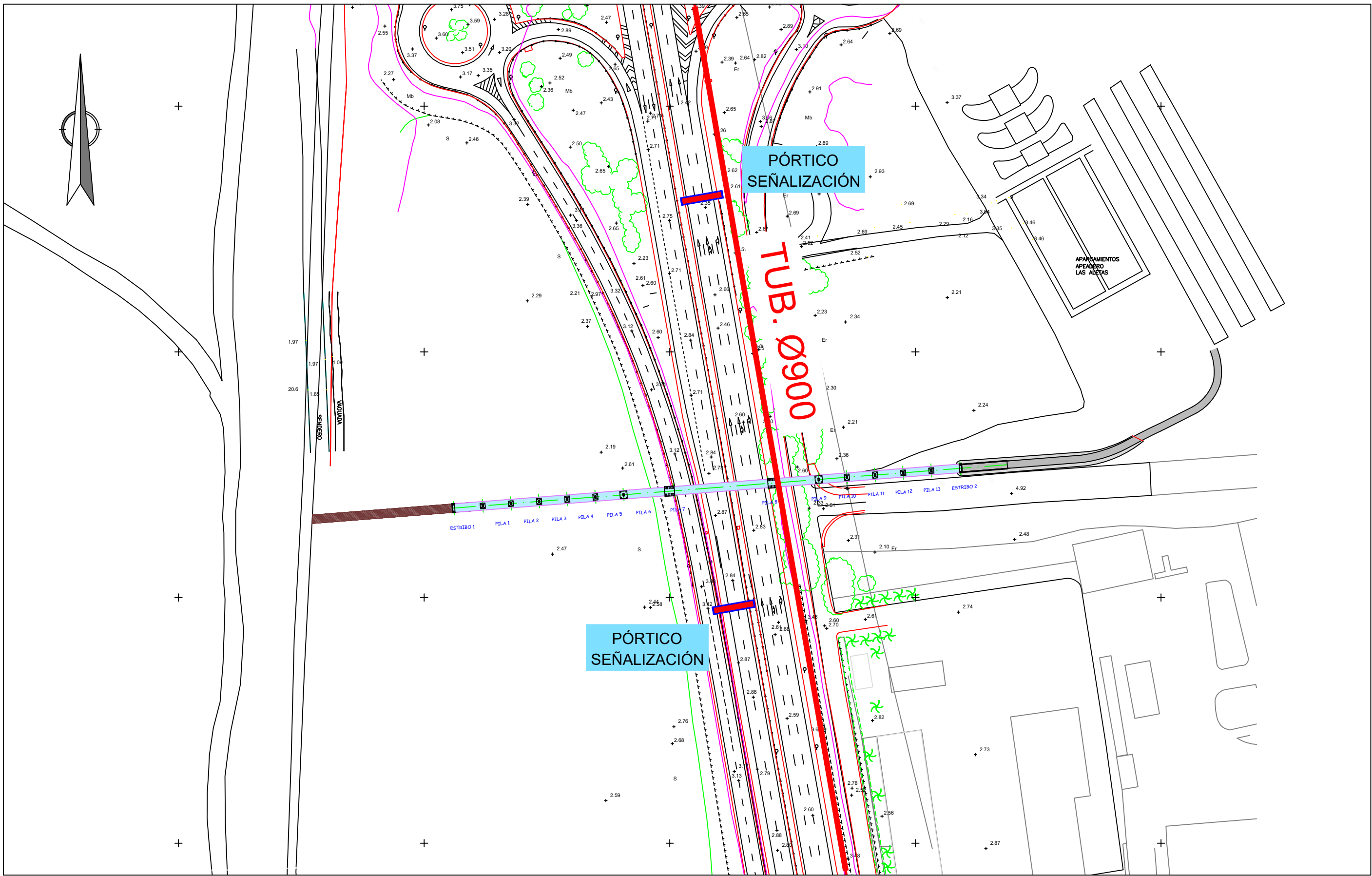
PLANTA CARTOGRAFIA

Escala 1:2500
Cotas en m



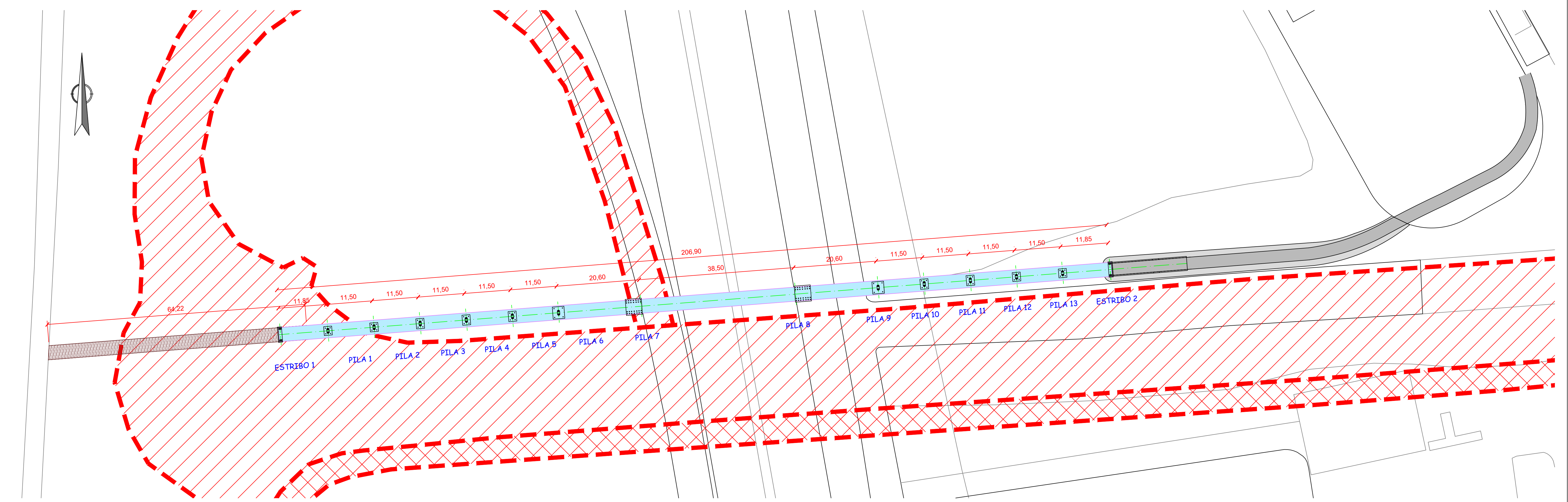
PLANTA ORTOFOTO

Escala 1:2000
Cotas en m



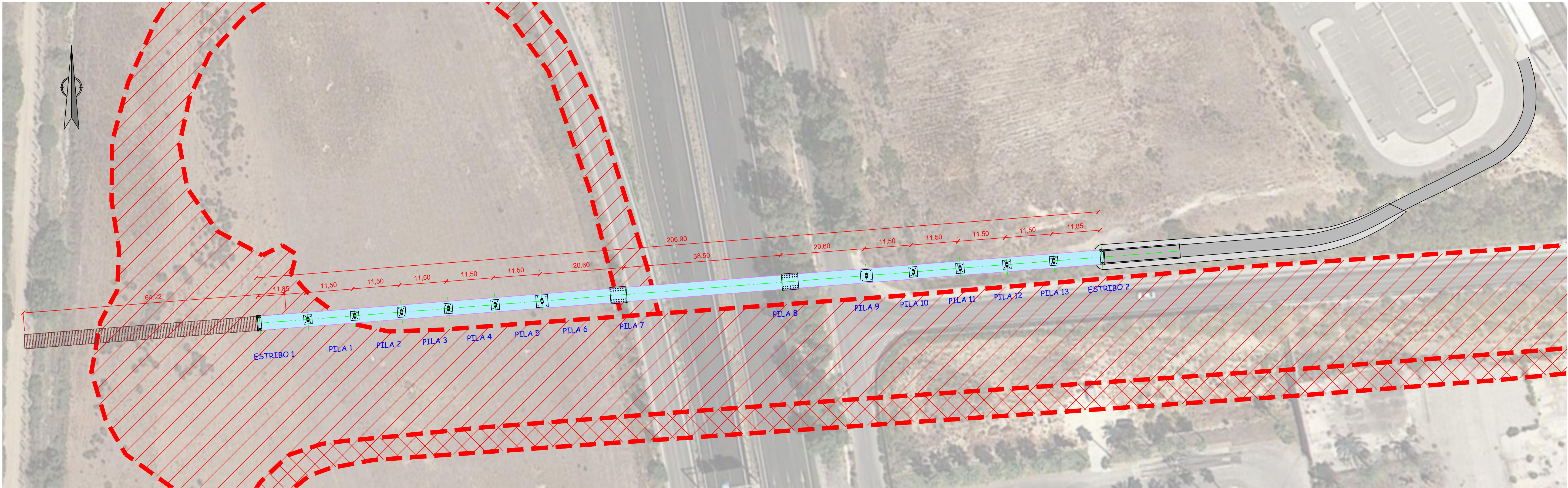
PLANTA CARTOGRAFIA CON COTAS

Escala 1:1500
Cotas en m



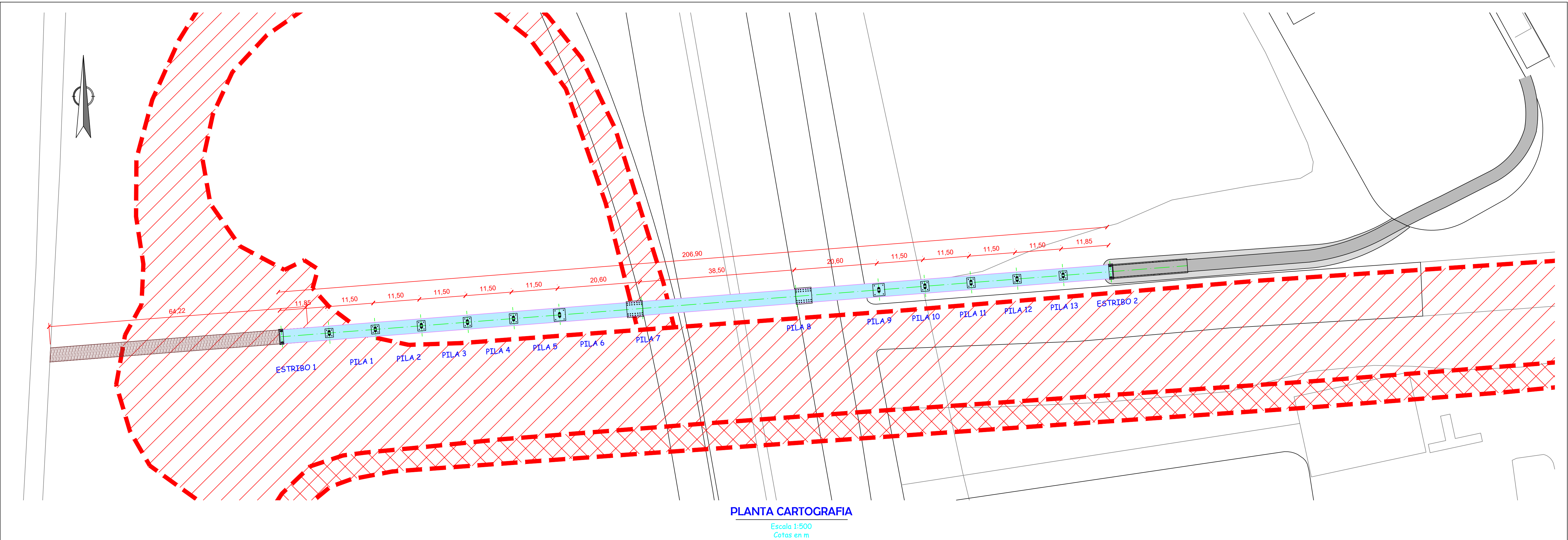
PLANTA CARTOGRAFIA

Escala 1:500
Cotas en m



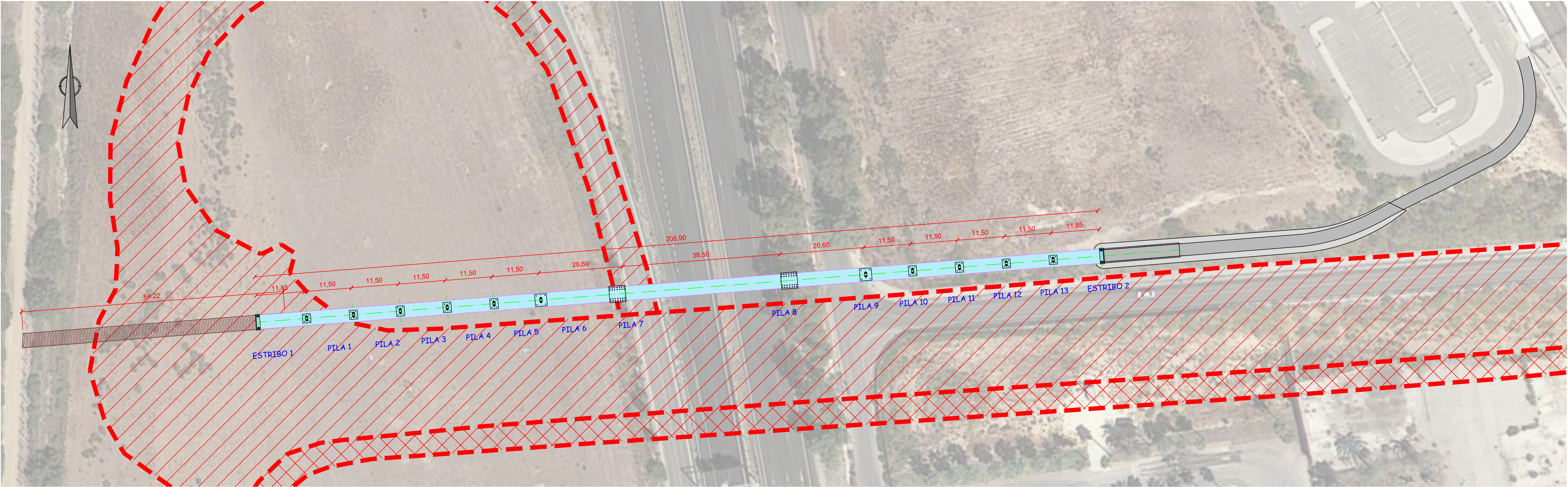
PLANTA ORTOFOTO

Escala 1:500
Cotas en m



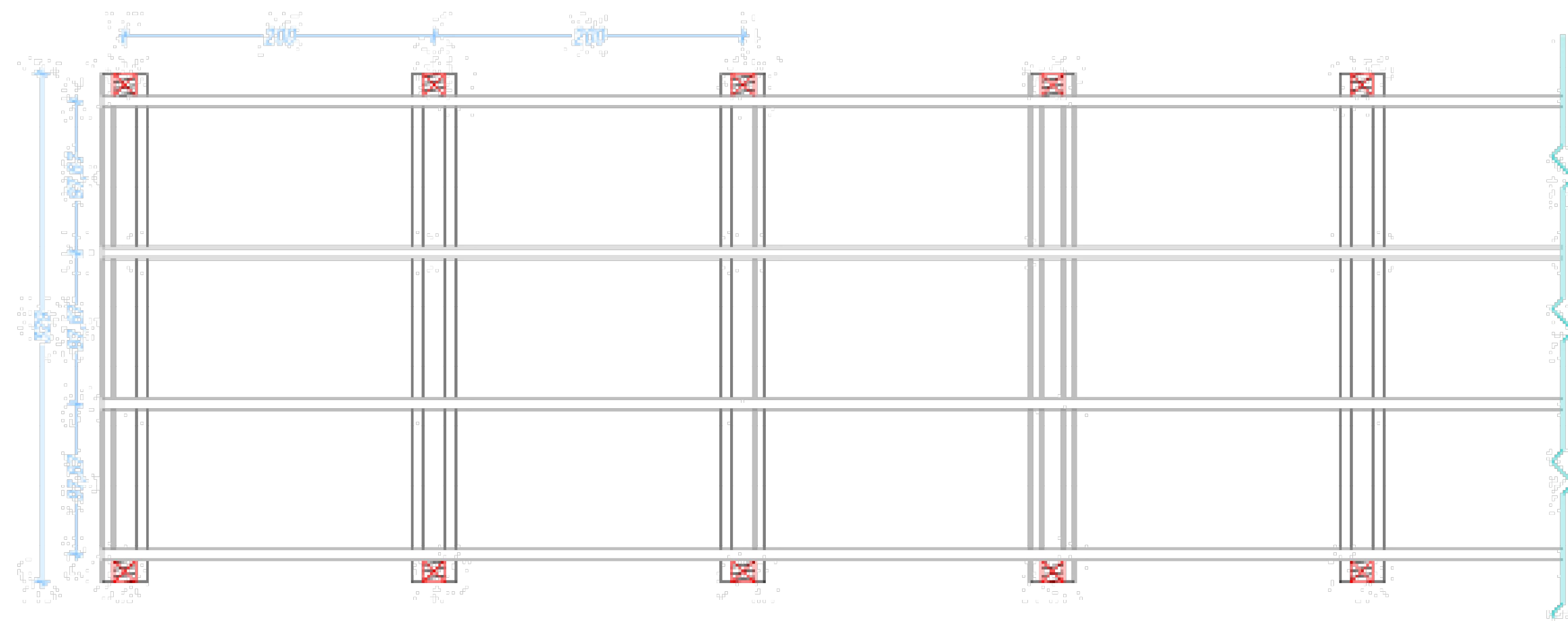
PLANTA CARTOGRAFIA

Escala 1:500
Cotas en m

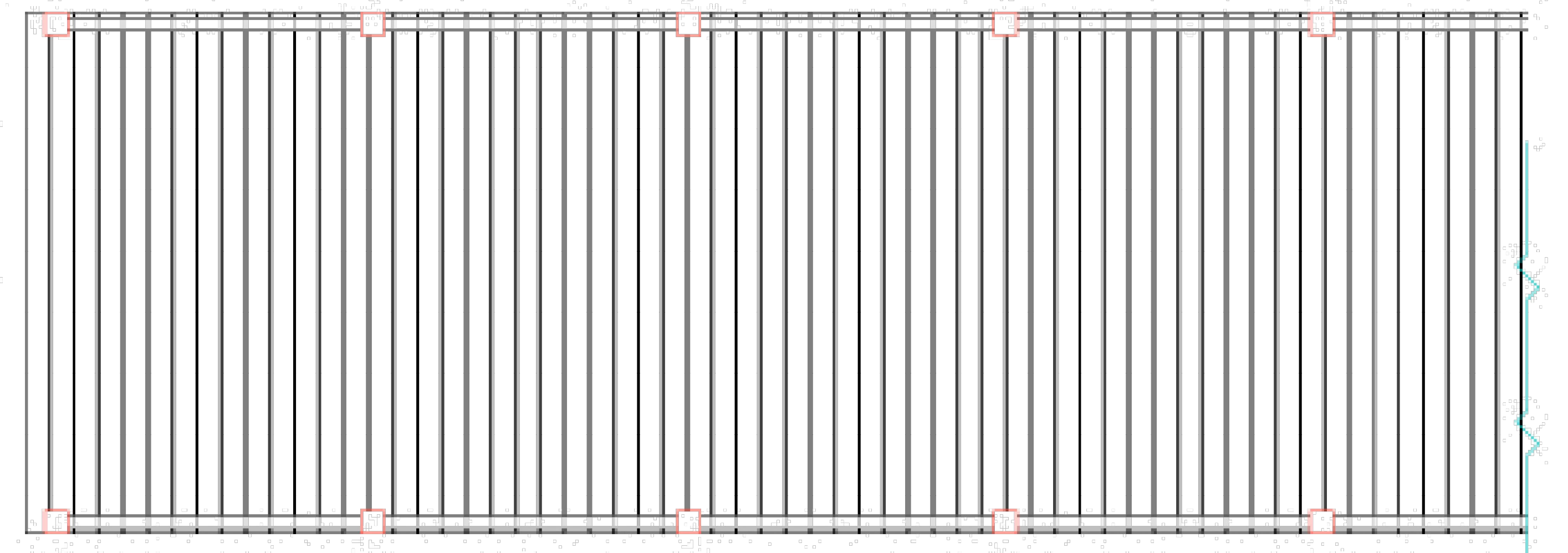


PLANTA ORTOFOTO

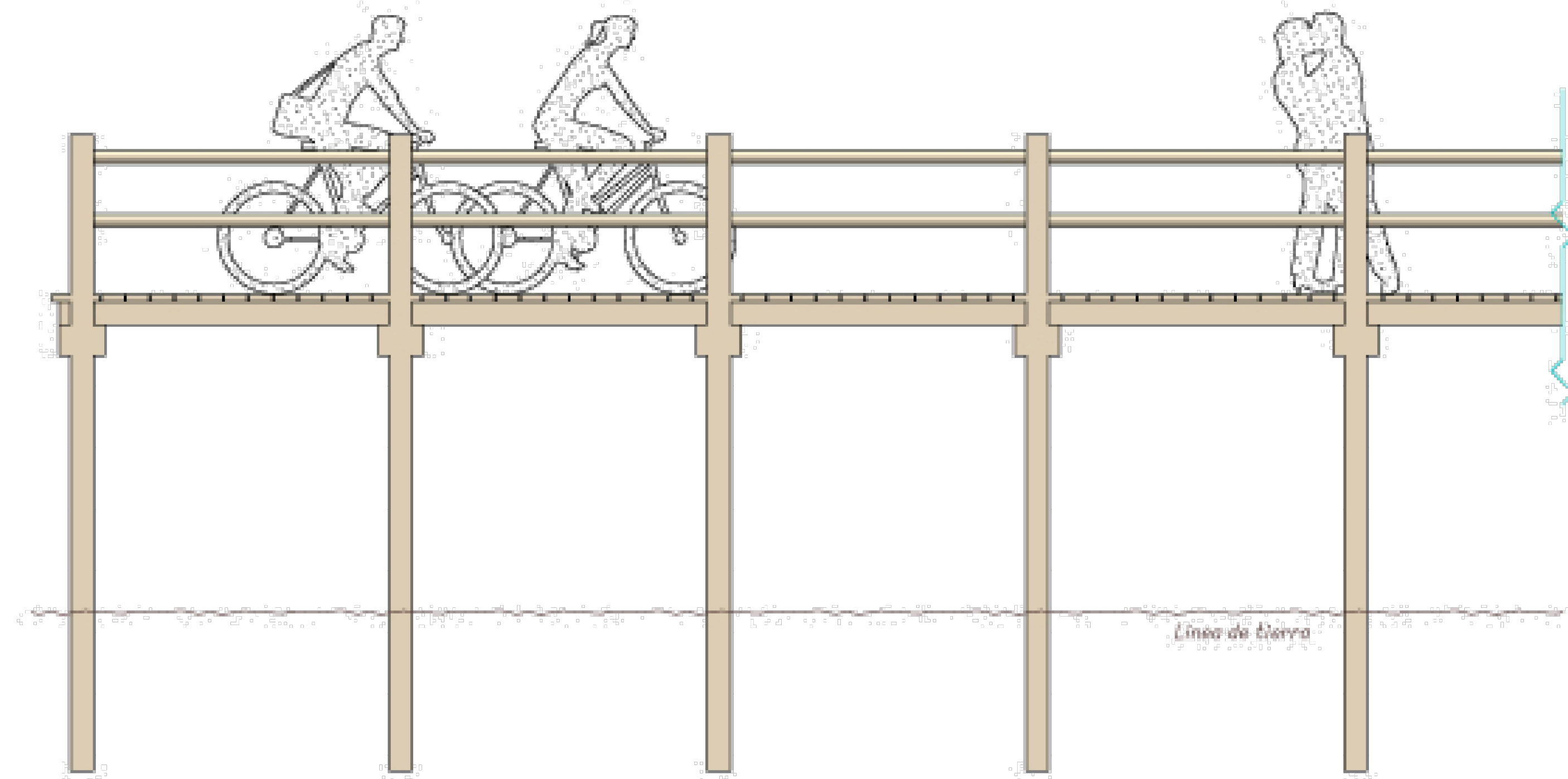
Escala 1:500
Cotas en m



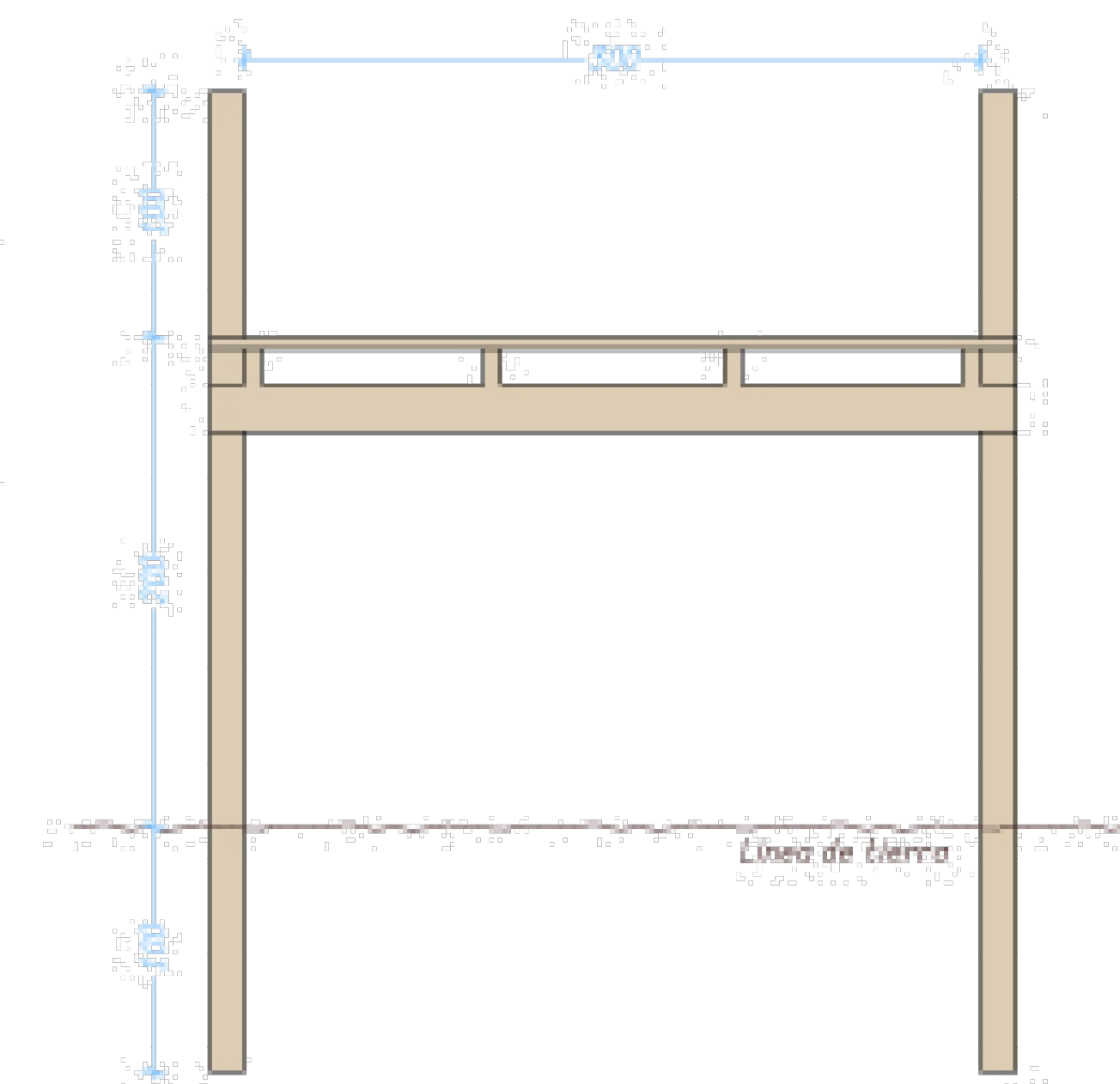
PLANTA - VISTA VIGAS Y PILARES



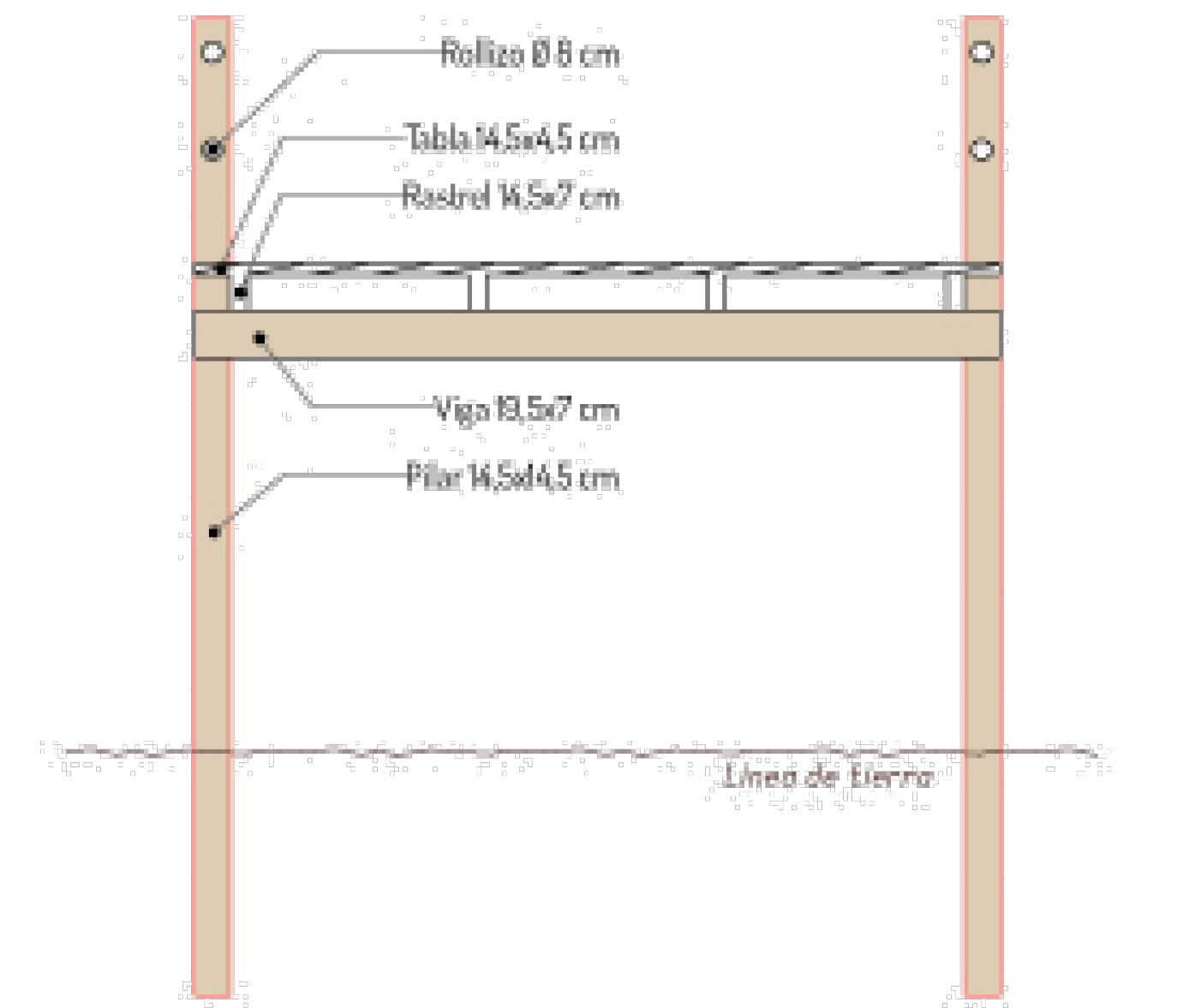
PLANTA - VISTA TABLAS Y BARANDILLA



ALZADO LONGITUDINAL



ALZADO TRANSVERSAL

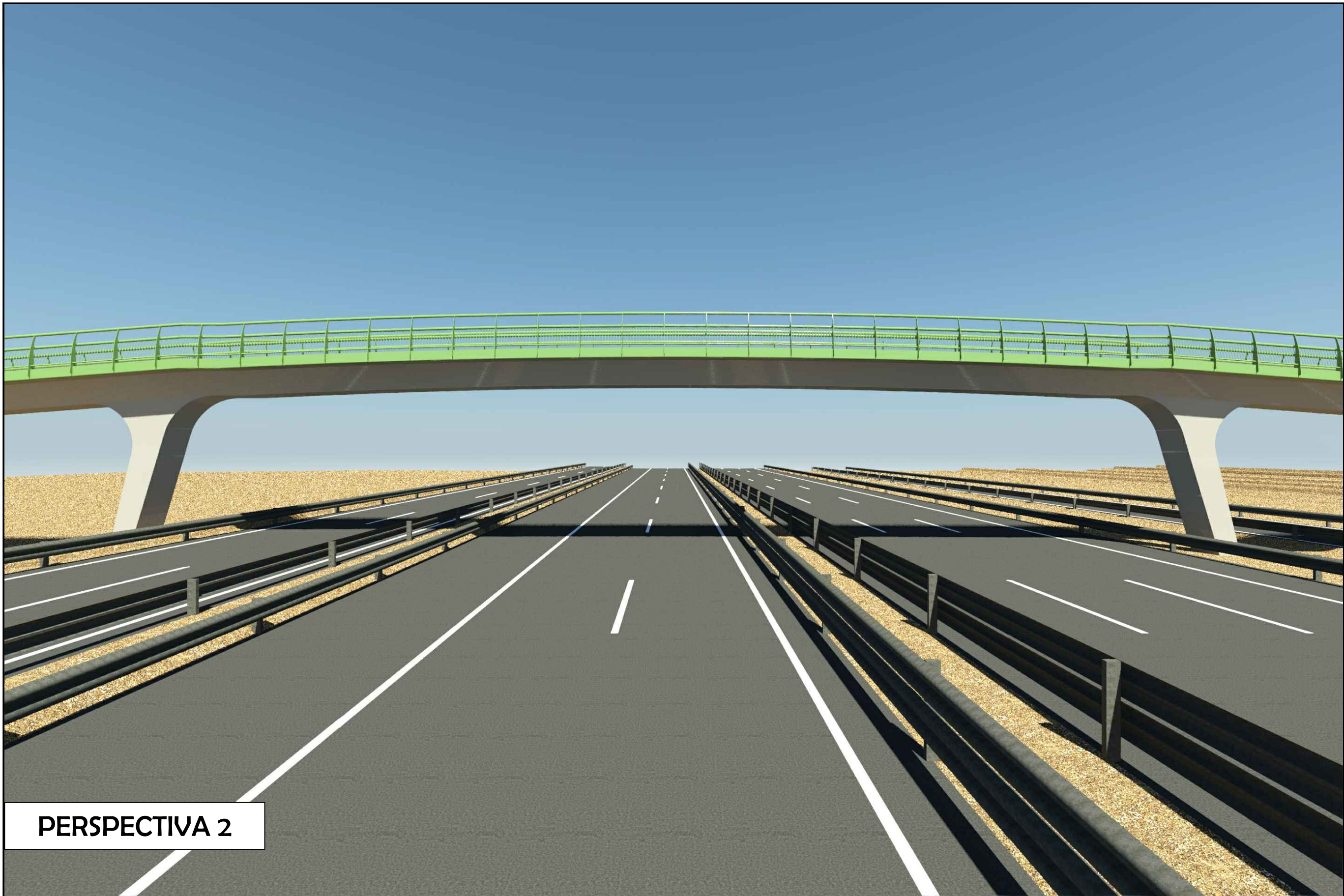


SECCION TRANSVERSAL





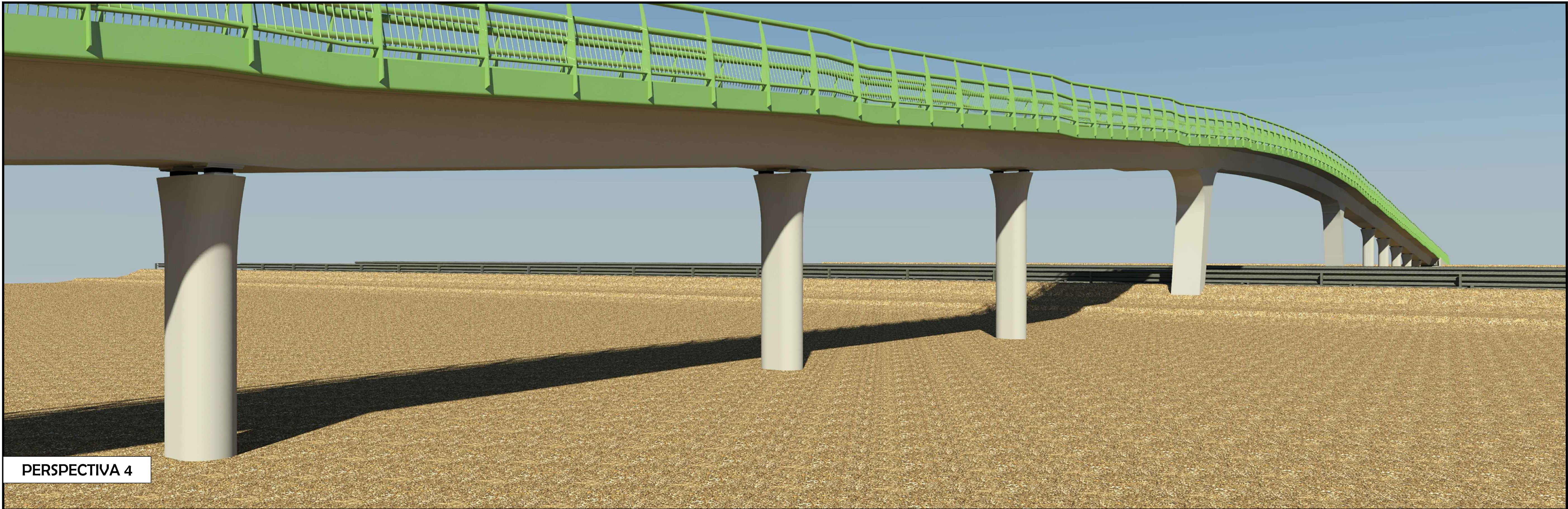
PERSPECTIVA 1



PERSPECTIVA 2



PERSPECTIVA 3



PERSPECTIVA 4



PERSPECTIVA 5



PERSPECTIVA 6