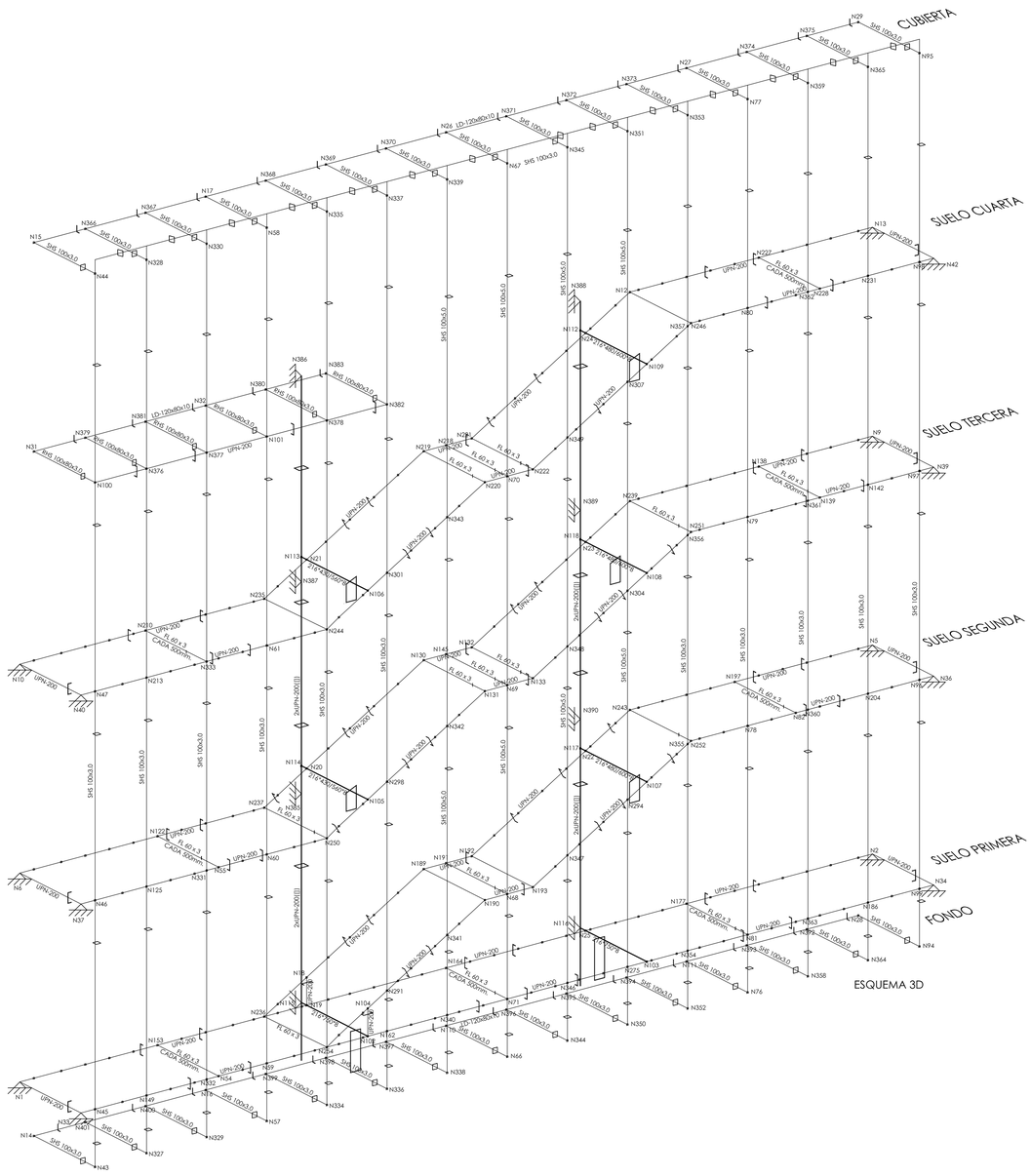
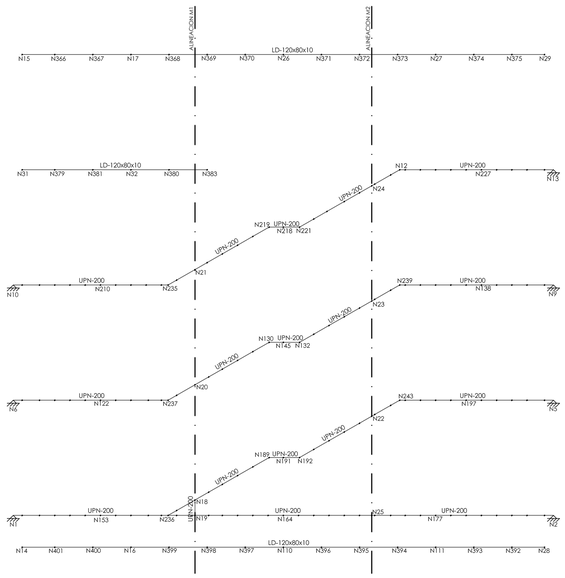
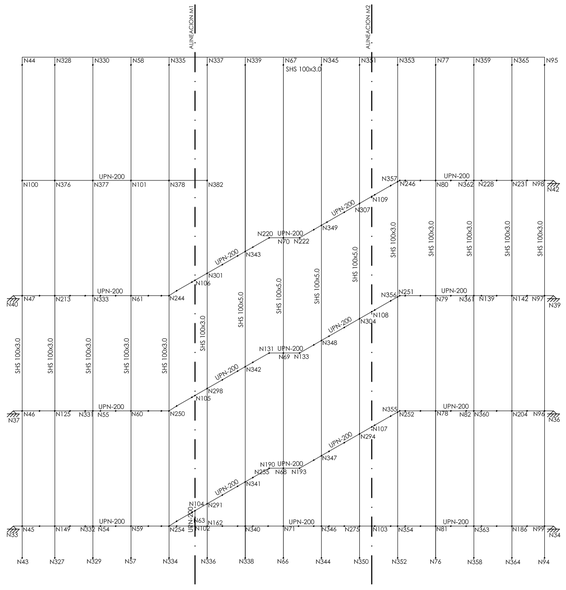
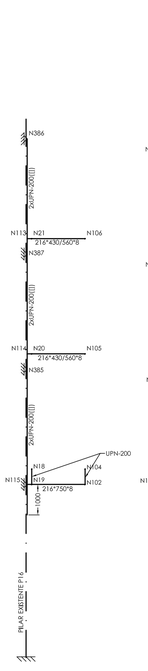
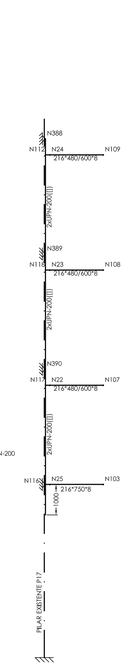
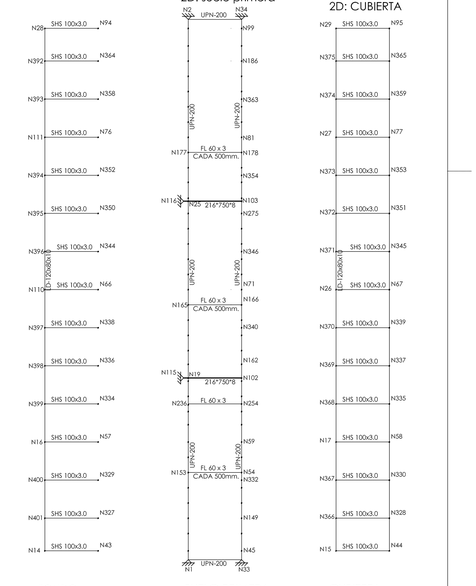


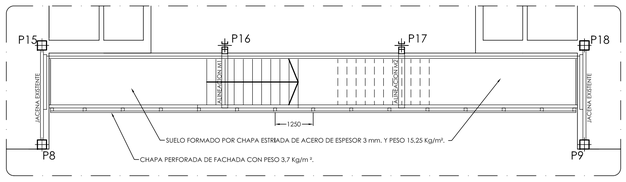












- Suelo formado por chapa estriada de acero de espesor 3 mm. y peso 15,25 kg/m².
- Tubulares de 100x3,0 y 100x5,0 mm situados cada 1250 mm.
- Chapa perforada de fachada con peso 3,7 kg/m ².
- Chapa sandwich en Cubierta.

CARACTERISTICAS DE LOS MATERIALES

MATERIALES	HORMIGON						ACERO		
	CONTROL		CARACTERISTICAS				CONTROL		CARACT.
Elemento Zona/Planta	Nivel Control	Coef. Pond.	Tipo	Consistencia	Tamaño Max. Árido	Exposicion Ambiente	Nivel Control	Coef. Pond.	Tipo
Perfiles Laminados							Normal	S/SE-A	S275 JR
Chapas							Normal	S/SE-A	S275 JR
Ejecucion(Acciones)	Normal	$\gamma_G = 1.50$ $\gamma_Q = 1.60$	ADAPTADO A LA INSTRUCCION EHE-08						
Exposicion/Ambiente	I	IIa	IIb	IIIa	VIDA UTIL DE PROYECTO				
Recubrimientos nominales(mm.)	25	30	35	40	tg = 50 años				

UNIONES SOLDADAS EN ESTRUCTURA METALICA

NORMA:
CTE DB SE-A: Código Técnico de la Edificación. Seguridad estructural. Acero. Apartado 8.6. Resistencia de los medios de unión. Uniones soldadas.

MATERIALES:
- Perfiles (Material base): S275.
- Material de aportación (soldaduras): Las características mecánicas de los materiales de aportación serán en todos los casos superiores a las del material base. (4.4.1 CTE DB SE-A)

DISPOSICIONES CONSTRUCTIVAS:
1) Las siguientes prescripciones se aplican a uniones soldadas donde los espesores de las piezas a unir sean al menos de 3 mm.

2) Los cordones de las soldaduras en ángulo no podrán tener un espesor de garganta inferior a 3 mm ni superior al menor espesor de las piezas a unir.

3) Los cordones de las soldaduras en ángulo cuyas longitudes sean menores de 40 mm o 6 veces el espesor de garganta, no se tendrán en cuenta para calcular la resistencia de la unión.

4) En el detalle de las soldaduras en ángulo se indica la longitud efectiva del cordón (longitud sobre la cual el cordón tiene su espesor de garganta completo). Para cumplirlo, puede ser necesario prolongar el cordón rodeando las esquinas, con el mismo espesor de garganta y una longitud de 2 veces dicho espesor. La longitud efectiva de un cordón de soldadura deberá ser mayor o igual que 4 veces el espesor de garganta.

5) Las soldaduras en ángulo entre dos piezas que forman un ángulo deberán cumplir con la condición de que dicho ángulo esté comprendido entre 60 y 120 grados. En caso contrario:

- Si se cumple que b > 120 (grados): se considerará que no transmiten esfuerzos.
- Si se cumple que b< 60 (grados): se considerarán como soldaduras a tope con penetración parcial.

COMPROBACIONES:
a) Cordones de soldadura a tope con penetración total:
En este caso, no es necesaria ninguna comprobación. La resistencia de la unión será igual a la de la más débil de las piezas unidas.

b) Cordones de soldadura a tope con penetración parcial y con preparación de bordes:
Se comprueban como soldaduras en ángulo considerando un espesor de garganta igual al canto nominal de la preparación menos 2 mm (artículo 8.6.3.3b del CTE DB SE-A).

c) Cordones de soldadura en ángulo:
Se realiza la comprobación de tensiones en cada cordón de soldadura según el artículo 8.6.2.3 CTE DB SE-A.

PROYECTO EJECUCIÓN REMODELACIÓN DE FACULTAD DE MEDICINA
DE LA UNIVERSIDAD DE CÁDIZ. PLAZA FRAGELA 9 — CÁDIZ

PLANO: ESCALERA CONTRAINCENDIOS
ESQUEMAS DE ESTRUCTURA

FECHAS: FEB 16

PROMOTOR: UNIVERSIDAD DE CÁDIZ

ESCALA: A1: 1/100

VILCHES ARQUITECTOS SL
GUILLERMO VILCHES COCOVÍ
PAULA VILCHES RODRIGUEZ
ENRIQUE PIÑA JIMÉNEZ

PLANO: E1

vilches arquitectos sl alameda apodaca,15-3A c.ádiz 11003 956.22.03.03 fax 956.22.04.01 alameda@vilchesarquitectos.es B11488582