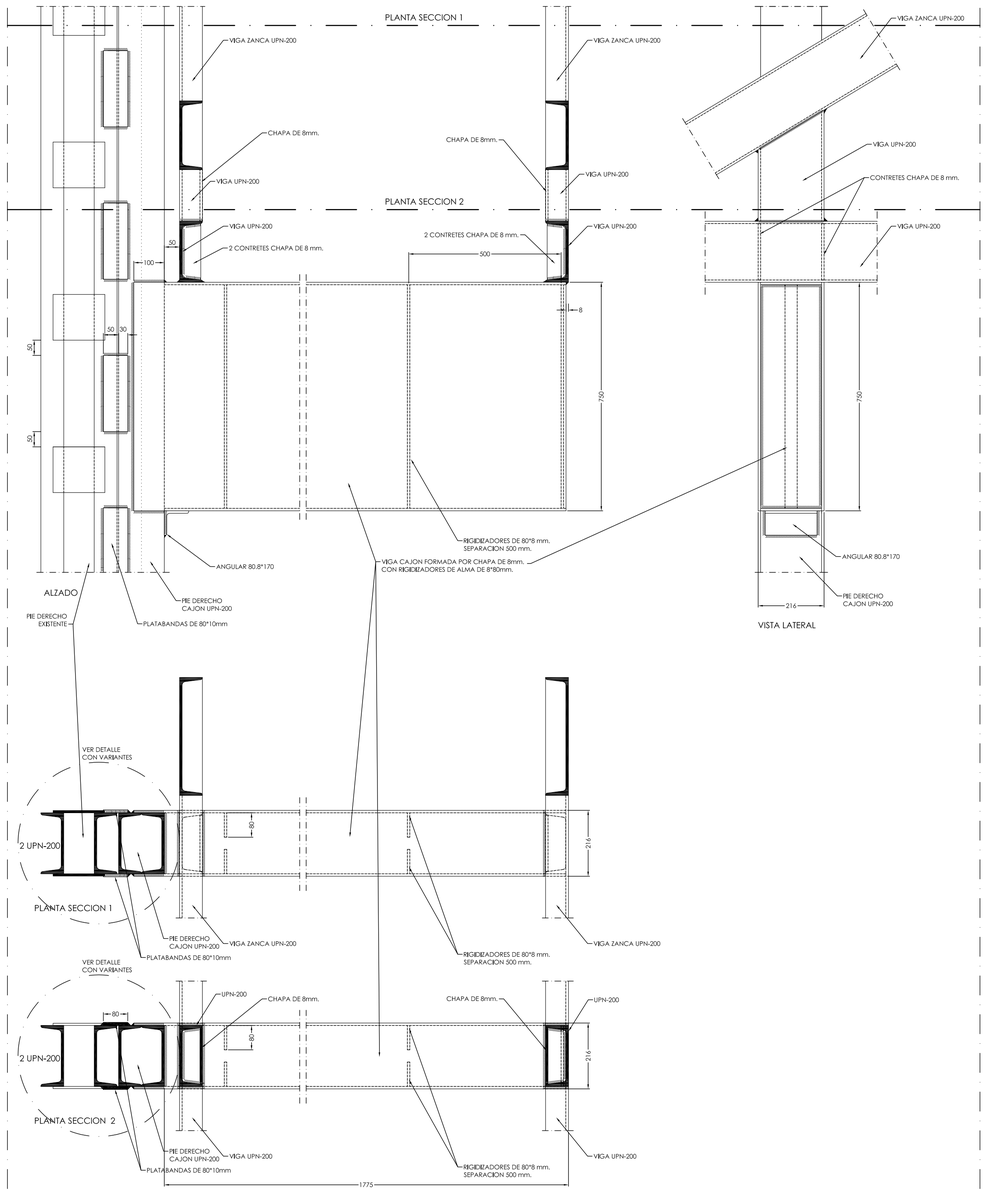
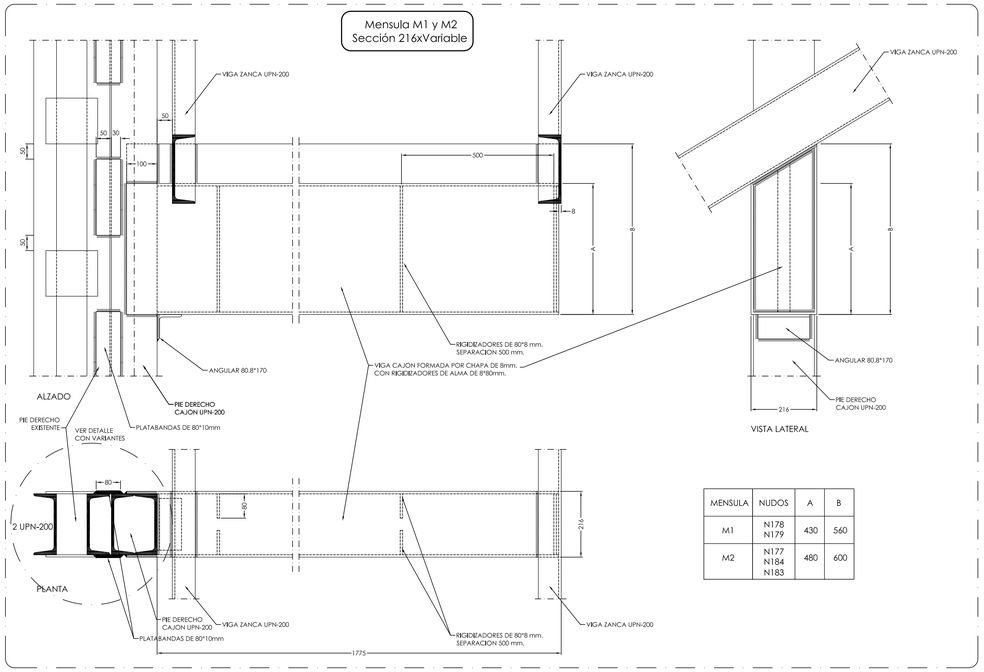
Mensula M1
Sección 216x750

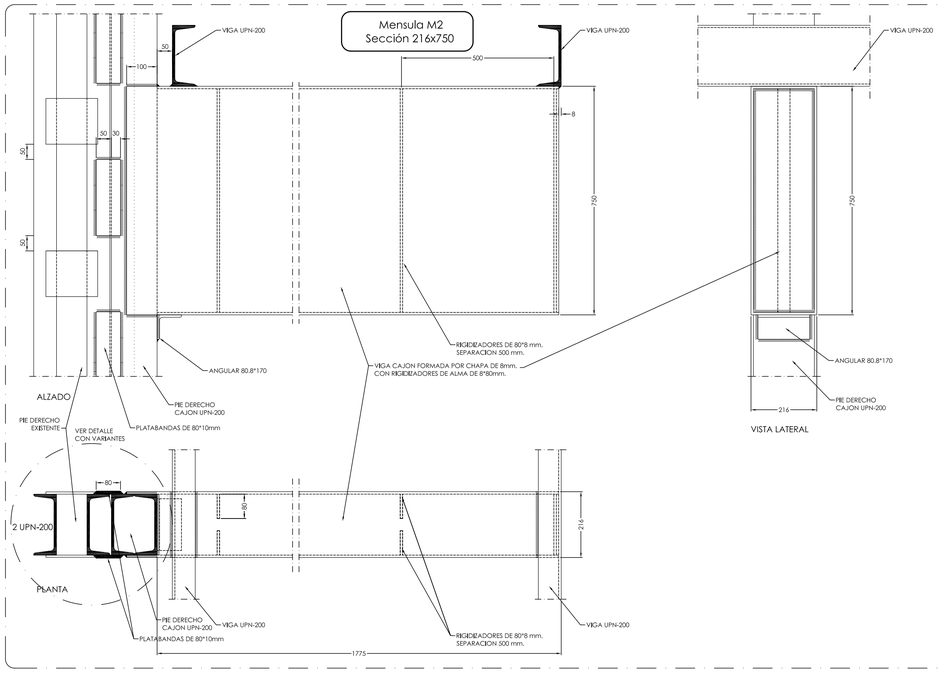


Mensula M1 y M2
Sección 216xVariable

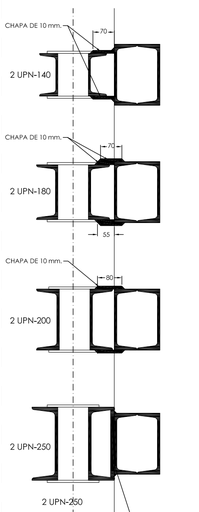


MENSULA	NUDOS	A	B
M1	N178 N179	430	560
M2	N177 N184 N183	480	600

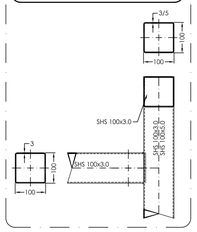
Mensula M2
Sección 216x750



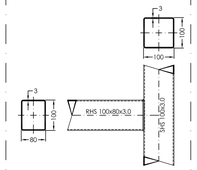
Variantes Apoyo en Pie Derecho Existente



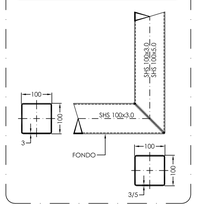
Extremo Sup. Barras Verticales y Enlace con B. Horizontales



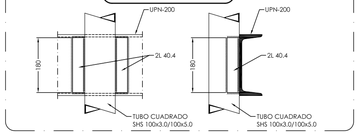
Enlace Barras Verticales con Barras Horizontales S. Cuarta



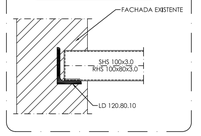
Extremo Inf. Barras Verticales y Enlace con B. Horizontales



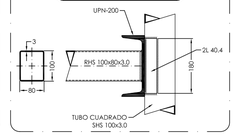
Unión Tubo Cuadrado con UPN-200



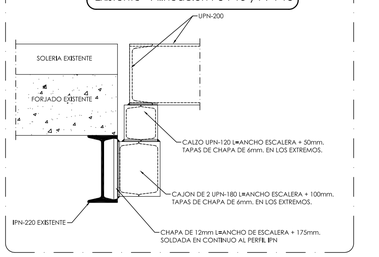
Apoyo en Fachada Barras SHS y RHS



Unión Tubo Cuadrado con UPN-200 S. Cuarta



Apoyo Viga Zanca en Estructura Existente - Alineacion P8-P15 y P9-P18



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 cumplirla, 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.

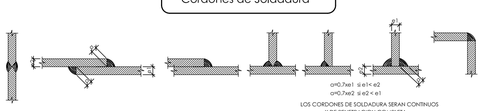
b) Cordones de soldadura a tope con penetración parcial y con preparación de bordes:

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.

Cordones de Soldadura



CARACTERISTICAS DE LOS MATERIALES

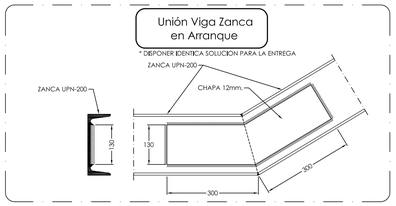
MATERIALES	HORMIGON						ACERO		
	CONTROL		CARACTERISTICAS				CONTROL		CARACT.
Elemento Zona/Planta	Nivel Control	Coef. Pond.	Tipo	Consistencia	Tamaño Max. Arido	Exposicion Ambiente	Nivel Control	Coef. Pond.	Tipo
Perfiles Laminados							Normal	S/SE-A	S275 JR
Chapas							Normal	S/SE-A	S275 JR
Ejecucion(Acciones)	Normal	γ_G = 1.50 γ_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

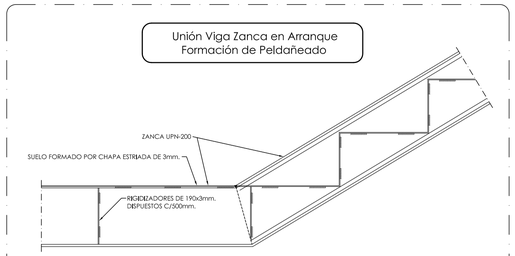
Zanca Escalera Zona Horizontal



Unión Viga Zanca en Arranque



Unión Viga Zanca en Arranque Formación de Peldañeado



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

PLANO	ESCALERA CONTRAINCENDIOS DETALLES DE ESTRUCTURA	FECHAS	FEB-16
PROMOTOR	UNIVERSIDAD DE CÁDIZ	ESCALA	A1: 1/10

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

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

PLANO E2