

CUADRO DE CARACTERÍSTICAS SEGUN EHE-08 CTE PARA LOSAS, FORJADOS Y PILARES.									
ELEMENTO	LOCALIZACION	ESPECIFICACIONES EL ELEMENTO	NORMA DE CONSULTA	ESPECIFICACIONES PREVERIDAS			ESPECIFICACIONES PREVERIDAS		
				7a.	7a.	7a.	7a.	7a.	7a.
HORMIGON	PLARES	HA-25B/20B+Gz	ESTADISTICO	1.50					
	VIGAS LOSAS Y FORJADOS	HA-25B/20B+Gz	ESTADISTICO	1.50					
ACERO DE ARMADURAS	PLARES DE HORMIGON	B-500S	NORMAL	1.15					
	PLARES METALICOS	S275	NORMAL	1.05					
	VIGAS DE HORMIGON	B-500S	NORMAL	1.15					
	VIGAS METALICAS	S275	NORMAL	1.05					
EJECUCION	LOSAS Y FORJADOS	B-500S	NORMAL	1.15					
	PLARES DE HORMIGON		NORMAL		1.35	1.50			
	PLARES METALICOS		NORMAL		1.35	1.50			
	VIGAS DE HORMIGON		NORMAL		1.35	1.50			
	VIGAS METALICAS		NORMAL		1.35	1.50			
	LOSAS Y FORJADOS		NORMAL		1.35	1.50			

ESPECIFICACIONES PARA MATERIALES Y HORMIGONES.					
TIPO DE HORMIGON	ARRO A EMPLEAR	CEMENTO	CONCRETECA	RESISTENCIA CARACTERISTICA ESPECIFICA	RESISTENCIA CARACTERISTICA ESPECIFICA
HA-25	Tip de arrio	Designacio	Ademita	A la 7 das	A la 28 das
HA-35	20	20	20	35	35

## SOLDADURAS

### SOLDADURAS EN ANGULO:

- EN CASO DE SOLDADURAS CONTINUAS, ESTAS SE EFECTUARÁN A PASO DE PERERGINO.
- LA GARGANTA DE LA SOLDADURA QUE UNE DOS CHAPAS DE ESPESORES  $a_1$  Y  $a_2$  NO SERÁ MAYOR QUE EL VALOR MÁXIMO QUE SE CORRESPONDE EN LA TABLA DE ESPESORES  $a_1$  Y NO MENOR QUE EL VALOR MÍNIMO QUE CORRESPONDE AL ESPESOR  $a_2$  SI EL VALOR MÍNIMO ES MENOR QUE EL VALOR MÁXIMO ANTES ESPECIFICADO.

- EN CASO DE SOLDADURAS DISCONTINUAS, ESTAS SE EFECTUARÁN CON ARREDO AL SIGUIENTE CUADRO SIENDO VÁLIDAS LAS GARGANTAS  $a_1$  DEL CUADRO ANTERIOR, TENIENDO EN CUENTA QUE LOS ESPESORES NO DEBEN COMO LONGITUD DE SOLDADURA.




VALORES  
 $1 \leq a_1 \leq 40mm$   
 $s \leq 15a_1 \geq 300mm$

Espeor de la placa mm	Garganta a Valor max. mm	Garganta a Valor min. mm
4	2.5	2.5
5	3.5	2.5
6	4.2	2.5
8	5.6	3.2
10	7.0	4.0

Espeor de la placa mm	Garganta a Valor max. mm	Garganta a Valor min. mm
4	12	8.4
5	15	11.0
6	20	14.0
8	25	18.0
10	30	21.0
12	35	25.0

### SOLDADURAS A TOPE:

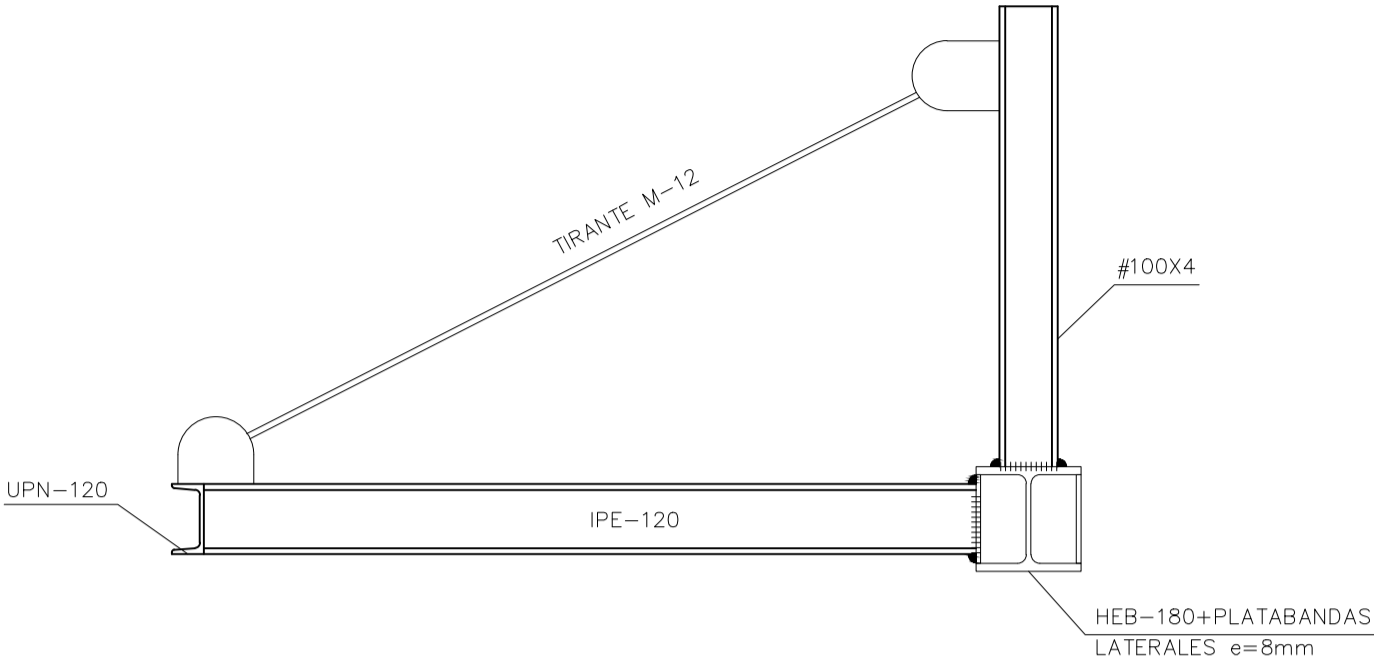
#### – UNIÓN DE CHAPAS DEL MISMO ESPESOR

Tip de preparacio	Esquema	Espeor de la chapa mm	Separacio – en mm – apl. max.	Talón – l. –
Bordes escuadrados		4–5 6–10	0.0 0.0	1.0 1.0
V simétrica		6–10 10–15 15–20	1.5 1.5 1.5	2.0 2.0 2.5
X simétrica		>15–20	2.0	3.0

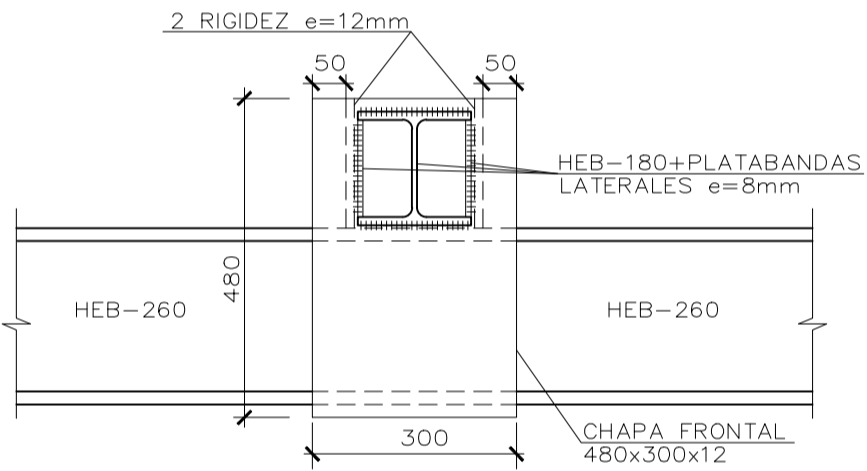
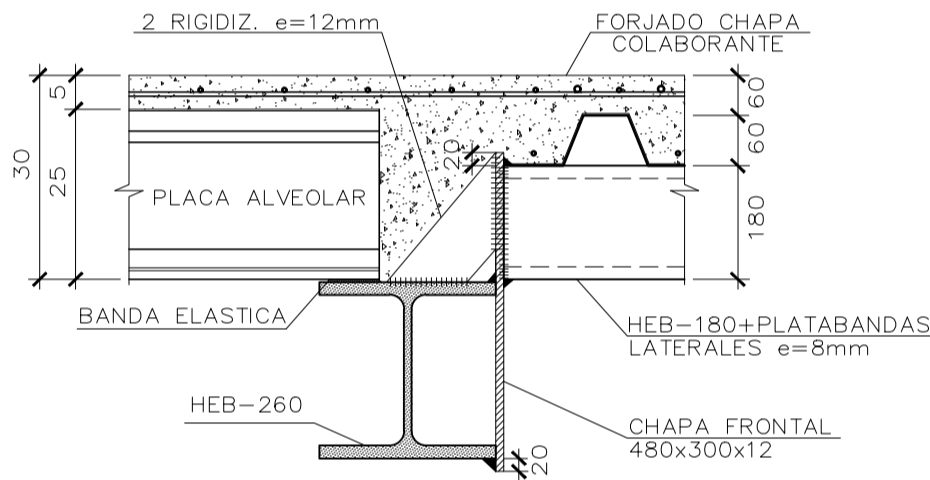
#### – UNIÓN DE CHAPAS DE DISTINTO ESPESOR

### NOTAS:

- Todas las soldaduras en angulo, salvo indicación en contra, serán de garganta 0.7 veces el espesor mínimo de las chapas a unir.
- Todas las soldaduras a tope serán de penetración completa.
- El constructor podrá realizar en taller las uniones indicadas en los planos como uniones de montaje.
- En la ejecución de las soldaduras se ajustará a lo indicado con carácter general en el CTE DB-SE-A
- Acero en perfiles y chapas: S275 – CAP. 4.2. DB-SE-A
- Acero en correas: S275 – CAP. 4.2. DB-SE-A
- Electrodo: Básico. – Adecuado al material y tipo de soldadura (según UNE-14003)
- Material de aportación: Las características mecánicas de los materiales de aportación serán en todos los casos superiores a los del material base.



DETALLE MARQUESINA ATIRANTADA



DETALLE A  
ENCUENTRO FORJADO DE PLACA ALVEOLAR  
CON FORJADO DE CHAPA COLABORANTE

