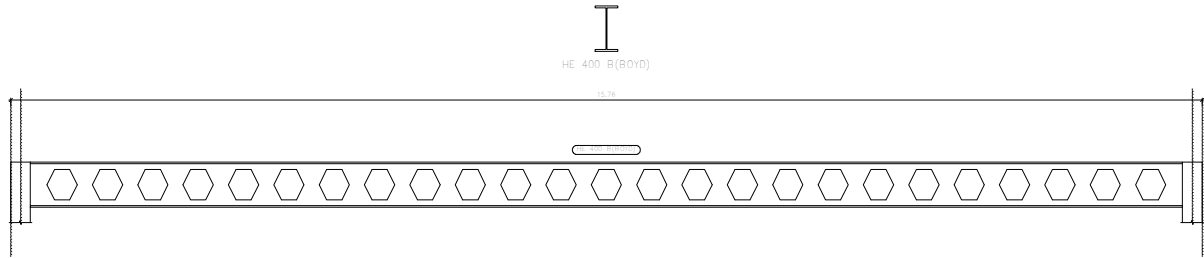


Forjado cubierta polideportivo
E. 1/50



SOLDADURAS

SOLDADURAS EN ANGULO:

— EN CASO DE SOLDADURAS CONTINUAS, ESTAS SE EFECTUARAN A PASO DE PEREGRINO.

— LA GARGANTA DE LA SOLDADURA QUE UNE DOS CHAPAS DE ESPESORES «e1» y «e2» NO SERA MAYOR QUE EL VALOR MAXIMO QUE SE CORRESPONDE EN LA TABLA DE ESPESORES «e1» Y NO MENOR QUE EL VALOR MINIMO QUE CORRESPONDE AL ESPESOR «e2» SI EL VALOR MINIMO ES MENOR QUE EL VALOR MAXIMO ANTES ESPECIFICADO.

— EN CASO DE SOLDADURAS DISCONTINUAS, ESTAS SE EFECTUARAN CON ARREGLO AL SIGUIENTE CUADRO SIENDO VALIDAS LAS GARGANTAS «A» DEL CUADRO ANTERIOR, TENIENDO EN CUENTA QUE LOS CRATERES NO CUENTAN COMO LONGITUD DE SOLDADURA.

VALORES

l ≥ 40mm
e ≤ 134d
e ≤ 300mm en todo caso

Espesor de la placa mm	Garganta a		Espesor de la placa mm		Garganta a	
	Valor max.	Valor min.	Valor max.	Valor min.	Valor max.	Valor min.
12	2.8	2.5	15	11.0	6.0	4.8
4	2.8	2.5	15	11.0	6.0	4.8
5	3.5	2.5	20	14.0	8.0	6.0
6	4.2	2.5	25	18.0	10.0	8.0
8	5.6	3.2	30	21.0	12.0	10.0
10	7.0	4.0	35	25.0	14.0	12.0

SOLDADURAS A TOPE:

Tipo de preparación	Esquema	Espesor de la chapa mm		Separación «g» en mm.			Isolón «t»
		mín.	opt.	max.			
Bordes escuadrados		4-8	0.0	1.0	2.5	—	
		9-15	1.5	2.0	3.0	—	
		16-20	2.0	2.5	3.5	—	
V simétrica		4-8	1.5	2.0	3.0	0-3	
		9-15	1.5	2.5	3.5	0-3	
X simétrica		4-8	2.0	3.0	4.0	2.0	
		9-15	2.0	3.0	4.0	2.0	

UNION 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 las del material base.