



- NOTAS GENERALES:**
- Todos los bordes de las chapas deben ser oxicortados.
 - Montaje en blanco en 2D de cada segmento de la cercha lateral (cordón superior + diagonales + cordón inferior) con los dos segmentos adyacentes.
 - Apriete de los tornillos mediante el método del par torsor de acuerdo con el Anexo H: EN1090-2
 - El coeficiente de rozamiento de las superficies de contacto debe ser determinado según el Anexo H: EN1090-2.
 - Soldaduras a penetración completa, en juntas a tope o en T serán inspeccionadas por ultrasonidos en una extensión del 100% suplementado por una radiografía en cada nudo.
 - Soldaduras en ángulo serán inspeccionadas en el 100% de su extensión por el método de las partículas magnéticas
 - Los PQR también deben incluir ensayos CVN (en la chapa base, en la soldadura y en HAZ) así como ensayos de dureza (superior, medio y perfil inferior).
 - Corte y taladrado será realizado por una máquina controlada por control numérico en CAD.

EXECUTION CLASS
EXC4 - EN1090-2:2008
 Welds: Quality Level B+ - ISO5817

NOTA: (*)
 CHAPAS MARCADAS CON * TENDRÁN CARACTERÍSTICAS Z35.
 ALL PLATES EDGES SHOULD BE FLAME CUT.

