



SEMI-ALZADO A-A
ESCALA: 1/4

SECCIÓN C-C
ESCALA: 1/4

SECCIÓN D-D
ESCALA: 1/4

PLANTA B-B
ESCALA: 1/4

MATERIALES
(SALVO ESPECIFICACIÓN EN CONTRARIO)

ACERO EN TUBOS DE ARRIOSTRAMIENTO:
S355J0H [EN 10210]

ACERO EN CHAPAS DE CORDONES CERCHA:
S460M [EN 10025-4]
 $\sigma_u=540N/mm^2$, $\sigma_y=460N/mm^2$, $t \leq 65mm$
 S690QL1 [EN 10025-6]
 $\sigma_u=720N/mm^2$, $\sigma_y=690N/mm^2$, $t \leq 65mm$

ACERO EN CHAPAS DE DIAGONALES VERTICALES:
S355J2+N [EN 10025-2]
 $\sigma_u=490N/mm^2$, $\sigma_y=355N/mm^2$, $t \leq 40mm$
 S460M [EN 10025-4]
 $\sigma_u=540N/mm^2$, $\sigma_y=460N/mm^2$, $t \leq 65mm$
 S690QL1 [EN 10025-6]
 $\sigma_u=720N/mm^2$, $\sigma_y=690N/mm^2$, $t \leq 65mm$

ACERO EN CERCHAS TUBULARES SECUNDARIAS + MONTANTES HORIZONTALES:
EN CORDONES: S355J0H [EN 10210]
EN DIAGONALES: S355J0H [EN 10219]

ACERO EN CERCHAS DE FONDO:
- MONTANTES Y CORDONES: S355J2+N [EN 10025-2]
- DIAGONALES: S355J0H [EN 10210]

CONTROL DE CALIDAD Y PROTECCIÓN CONTRA LA CORROSIÓN SEGUN PUEGO DE CONDICIONES

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

ALL PLATES EDGES SHOULD BE FLAME CUT.

CORROSION PROTECTION (C4)
- Zinc-rich epoxy primer 75 μm
- High performance Polyurethane Finish---125 μm } 200 μm

FRICITION SURFACE TREATMENT IN BOLTED JOINTS
- Unsealed Thermal-sprayed coatings of Zn/Al 85/15 with thickness = 150 μm
- Slip factor according to ANNEX G EN 1090-2 = 0,55

- 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.