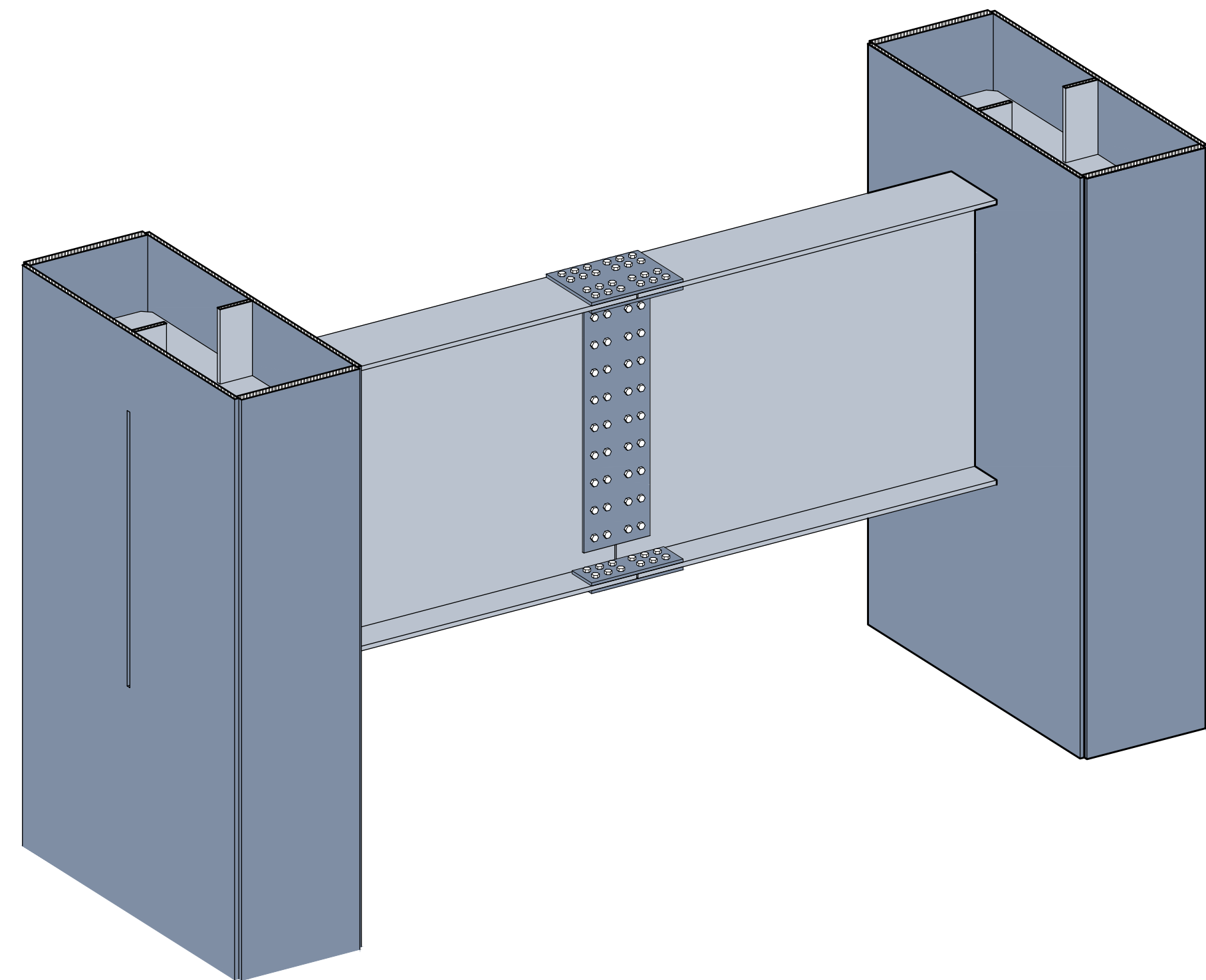
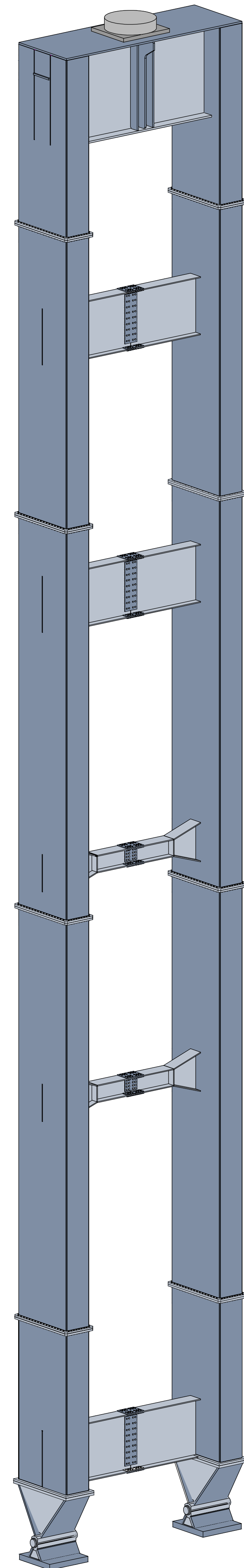


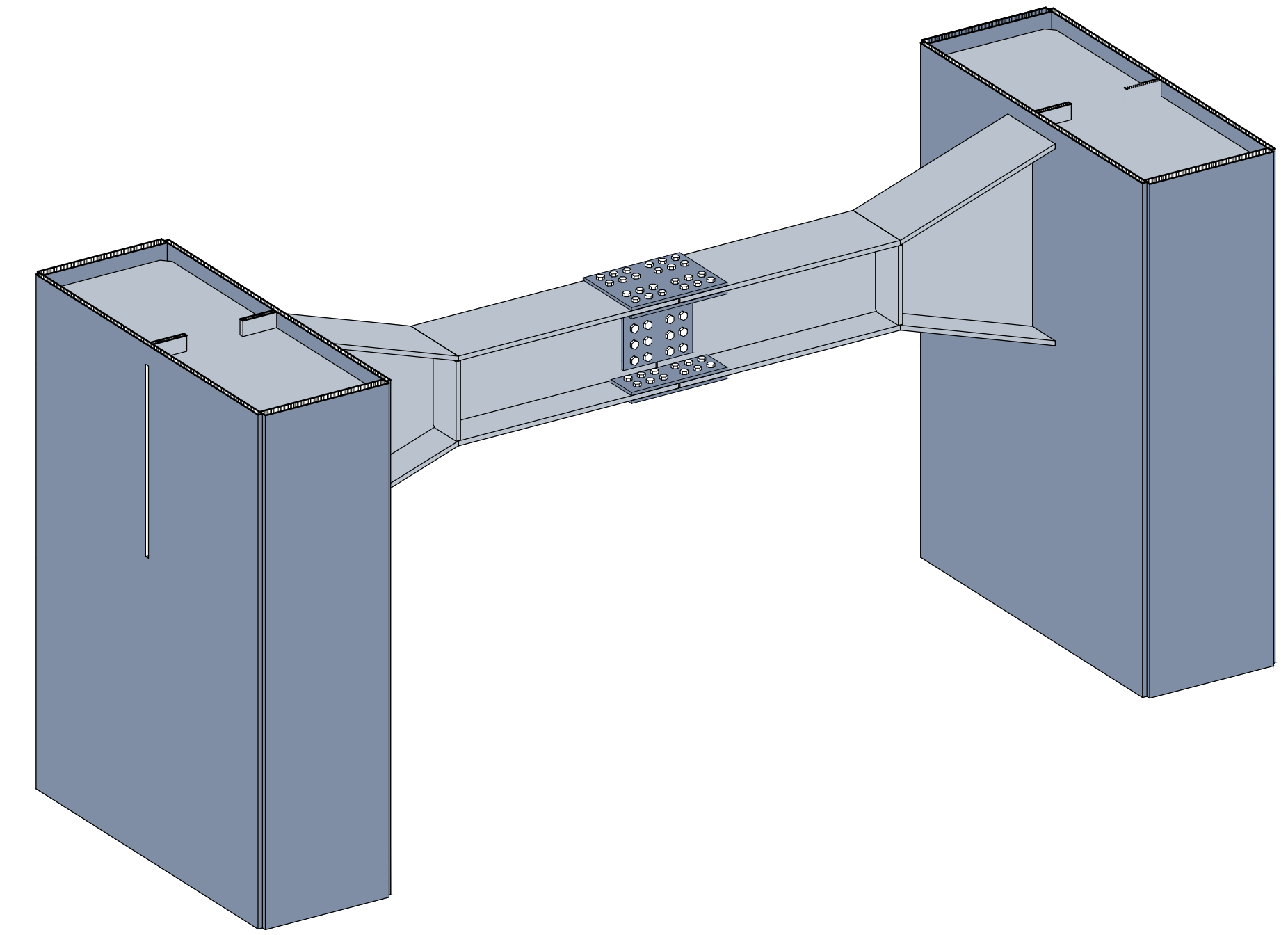
DETALLE CAJÓN SUPERIOR
ESCALA: 1/30



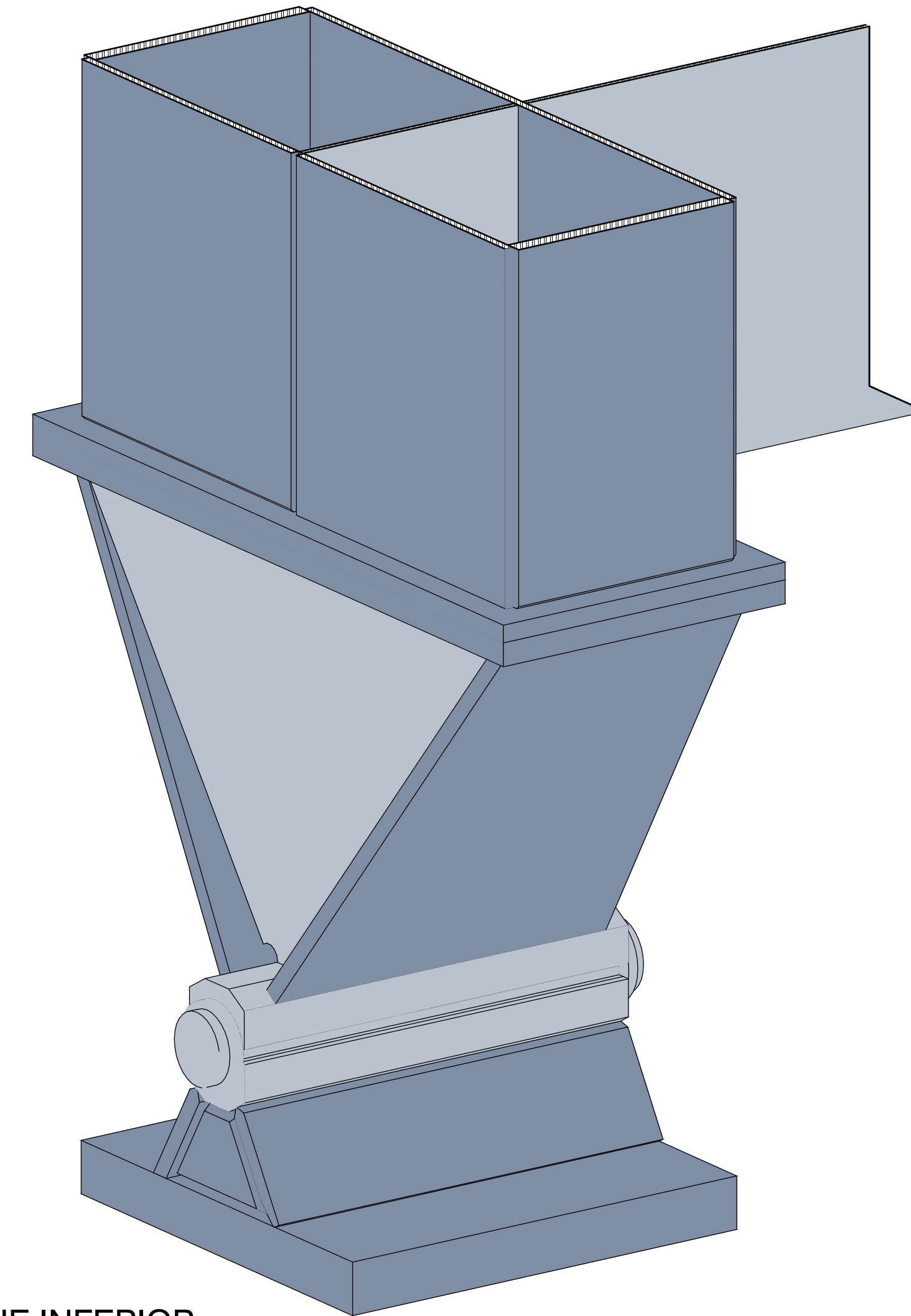
DETALLE VIGA TRANSVERSAL 1
ESCALA: 1/30



3D VISTA GENERAL
ESCALA: 1/90



DETALLE VIGA TRANSVERSAL 2
ESCALA: 1/30



ANCLAJE INFERIOR
ESCALA: 1/15

ESTRUCTURA DEFINITIVA

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 μ_m
- High performance Polyurethane Finish---125 μ_m } 200 μ_m

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

MATERIALES PÉNDULO
(SALVO ESPECIFICACIÓN EN CONTRARIO)

ACERO EN CHAPAS PÉNDULO:
S355 J2+N [EN 10025-2]
($\sigma_u=490N/mm^2$; $\sigma_y=355N/mm^2$; $t \leq 60mm$.)
S355 K2+N [EN 10025-2]
($\sigma_u=490N/mm^2$; $\sigma_y=355N/mm^2$; $t > 60mm$.)

ACERO EN CHAPAS BASE ARTICULACIÓN:
S690QL1 [EN 10025-6]
($\sigma_u=710N/mm^2$; $\sigma_y=690N/mm^2$.)

ACERO EN TUBOS:
S355J2H [EN 10219]

ACERO EN CHAPAS ARRIOSTRAMIENTOS PROVISIONALES:
S275JR [EN 10025]

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