



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

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:
S690L1 [EN 10025-6]
($\sigma_u=770N/mm^2$; $\sigma_y=690N/mm^2$.)

ACERO EN TUBOS:
S355J2H [EN 10219]

ACERO EN CHAPAS
ARRIOSTRAMIENTOS PROVISIONALES:
S275JR [EN 10025]

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

CORROSION PROTECTION (C4)

- Zinc-rich epoxy primer ----- 75 μ_m

- High performance Polyurethane Finish---125 μ_m

200 μ_m

FRICTION 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 $\mu = 0,55$

ALL PLATES EDGES SHOULD BE FLAME CUT.