



**condiciones de ejecución**

**disposiciones generales**

- Las obras indicadas en los planos de estructura no podrán tenerse como referencias definitivas. Todas las medidas deberán verificarse en obra para poder elaborar los planos de taller de la estructura metálica.
- Los planos de estructura serán coordinados con los de arquitectura e instalaciones, cualquier discrepancia entre ellos deberá ser comunicada a la dirección facultativa.
- Cualquier disposición constructiva necesaria para la ejecución de la obra no indicada en el proyecto, deberá ser autorizada por la dirección facultativa.
- Los elementos constructivos designados por sus marcas comerciales no podrán ser sustituidos por otros de características similares con la excepción de la dirección facultativa.

**documentos de fabricación**

- el estudio técnico de montaje y ejecución de la estructura metálica por medio de una serie de documentos que englobarán todos los detalles necesarios para ejecutar la obra.
- programa de ejecución o de fabricación y montaje
- planos de taller
- mediciones
- croquis de taller y plantillas
- control de obra y recepción
- métodos y tiempos
- todos estos documentos serán presentados a la dirección facultativa para su aprobación.

**cuadro de acciones según CTE-DB-SE-AE**

**estimación de esfuerzos sobre forjado**

gratificación	carga (peso propio+argas muertas)	0.56 kN/m <sup>2</sup>	750 kN/m <sup>2</sup> +200 kN/m <sup>2</sup>
uso		0.40 kN/m <sup>2</sup>	300 kN/m <sup>2</sup>
sobrecargas		0.40 kN/m <sup>2</sup>	0.40 kN/m <sup>2</sup>

**valores de servicio (sin ponderar)**

carácter transitable (viga media y panel superior)	carácter transitable (viga l.a. e130cm)
0.56 kN/m <sup>2</sup>	0.40 kN/m <sup>2</sup>

**observaciones**

- se ha considerado acción de viento según DB-SI-SE-WE, mediante el programa de cálculo utilizado.
- como norma general el curado debe iniciarse lo antes posible, en que haya riesgo de "lavado" del hormigón en cuanto a la duración del curado deberá seguirse las instrucciones de la EHE.
- la aplicación de la norma sismorresistente NCE-02, no será obligatoria, en cumplimiento del artículo 1.2.3.

**cuadro de especificaciones según EHE**

elemento	nivel de control	seguridad	características (adaptadas a la instrucción EHE)	definición
hormigón	normal	Yc=150	resistencia a compresión fck N/mm <sup>2</sup> 30 N/mm <sup>2</sup>	tipo HA-30/A/20/180
acero	normal	Ys=115	resistencia a tracción ftk N/mm <sup>2</sup> 475 N/mm <sup>2</sup>	tipo HA-30/A/20/180

**observaciones**

- las mallas electrodoadas presentes en toda la estructura tendrán la designación B 500 T.
- las longitudes de anclaje y solape de las barras corrugadas coincidirán con la especificada en los arts. 66.5 y 66.6 de la norma EHE, sobre la base del Ensayo de Adherencia por flexión UNE36740.98
- todos los aceros serán soldables, indicando el fabricante los procedimientos y condiciones recomendadas para realizar las soldaduras cuando sea necesario.

**longitudes de anclaje de barras corrugadas**

armadura	Ys (N/mm <sup>2</sup> )	l
1-superior	350	25d
1-inferior	350	25d

**recubrimiento de las armaduras**

armadura	Ys (N/mm <sup>2</sup> )	recubrimiento
1-superior	350	30 mm
1-inferior	350	30 mm

**características mecánicas de los aceros según CTE-DB-SE-A**

estado	Ys (N/mm <sup>2</sup> )	Yt (N/mm <sup>2</sup> )	Yk (N/mm <sup>2</sup> )	Yd (N/mm <sup>2</sup> )
1-superior	350	475	475	475
1-inferior	350	475	475	475

**composición química de los aceros según CTE-DB-SE-A**

elemento	C	Mn	P	S	N
1-superior	0.25	0.008	0.010	0.005	0.001
1-inferior	0.25	0.008	0.010	0.005	0.001

**acero**

estado de servicio: Ys=115, Yt=475, Yk=475, Yd=475

estado de fabricación: Ys=115, Yt=475, Yk=475, Yd=475

**composición química de los aceros según CTE-DB-SE-A**

elemento	C	Mn	P	S	N
1-superior	0.25	0.008	0.010	0.005	0.001
1-inferior	0.25	0.008	0.010	0.005	0.001

**acero**

estado de servicio: Ys=115, Yt=475, Yk=475, Yd=475

estado de fabricación: Ys=115, Yt=475, Yk=475, Yd=475