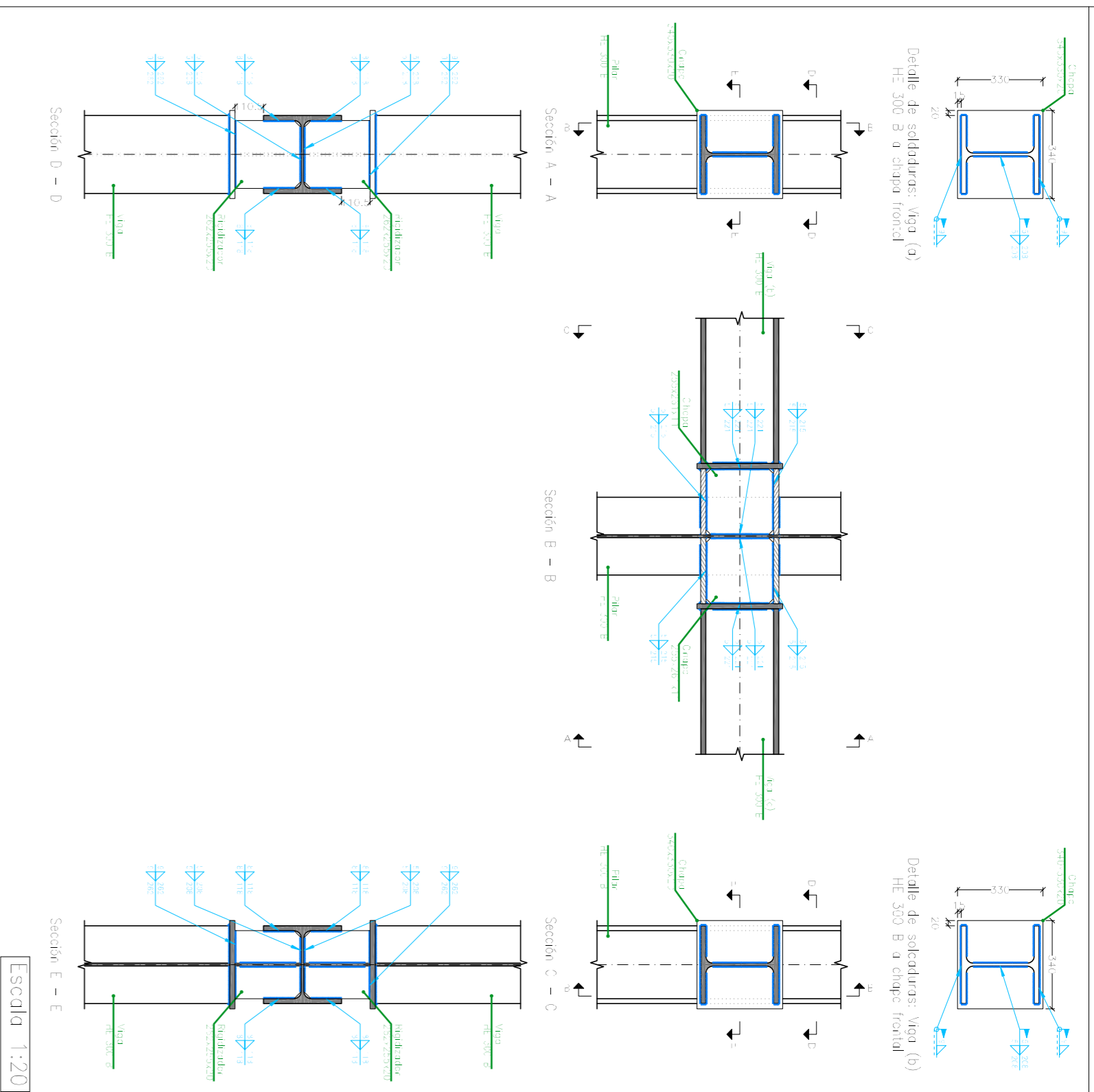
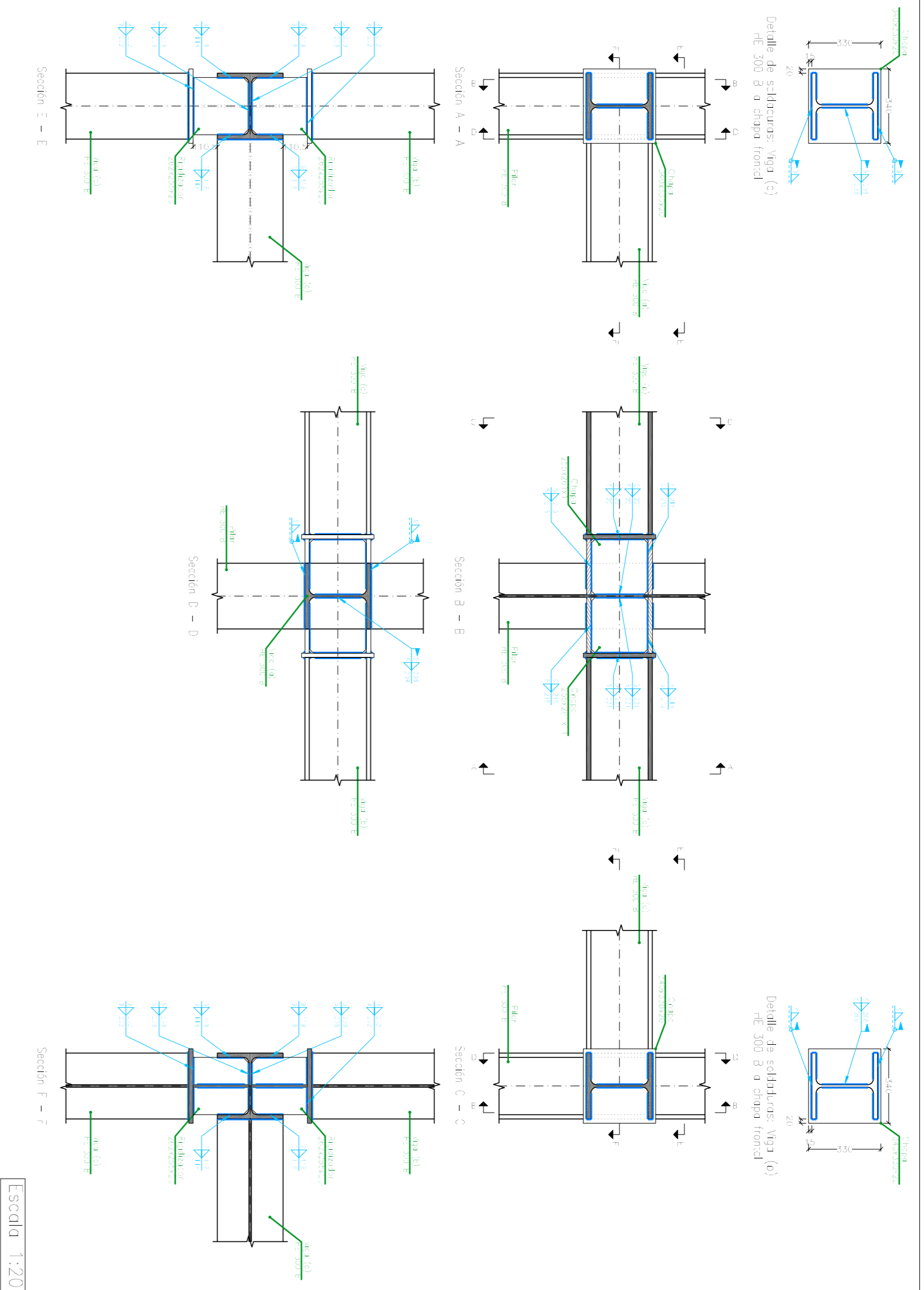


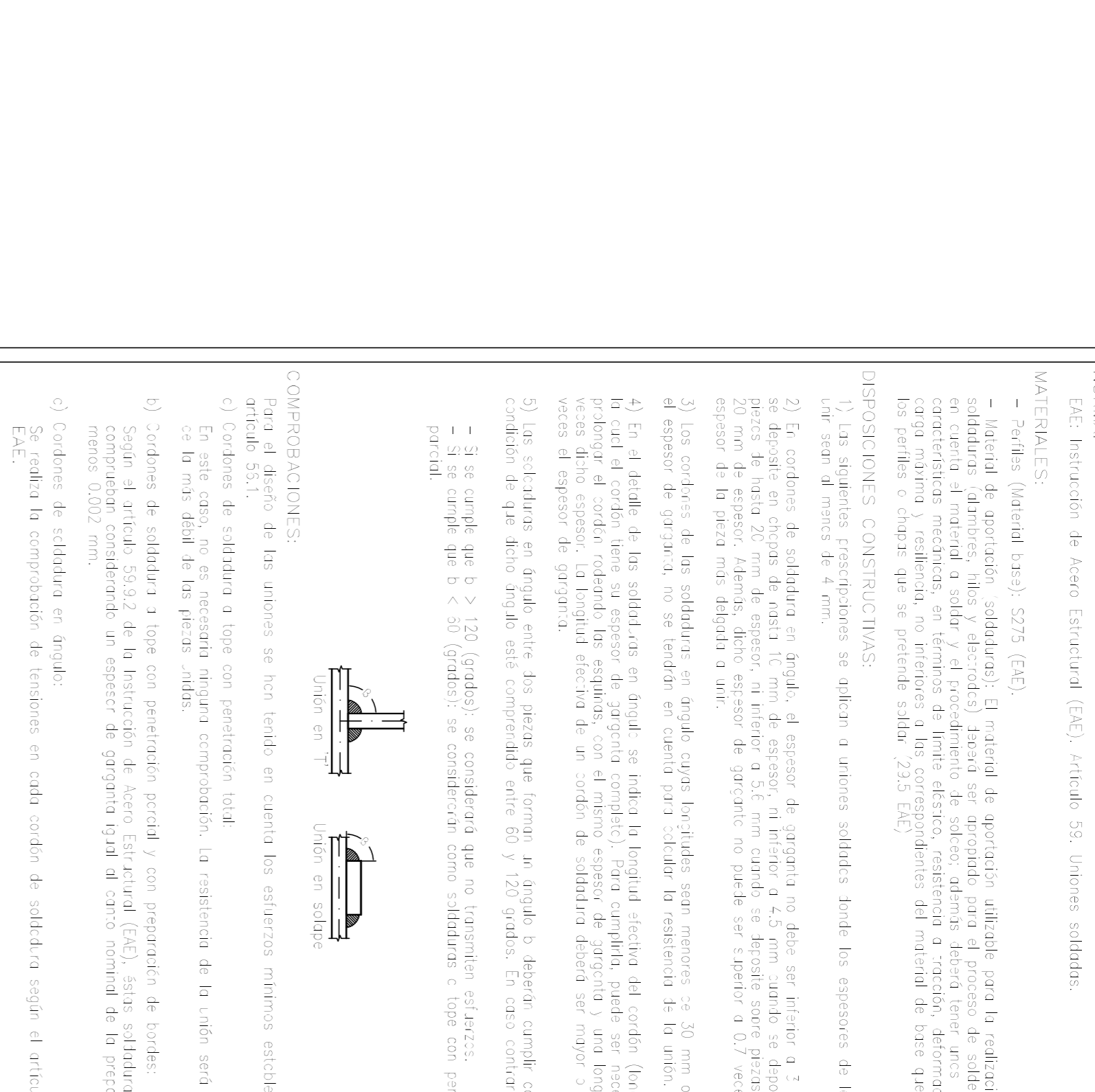
Tipo 1



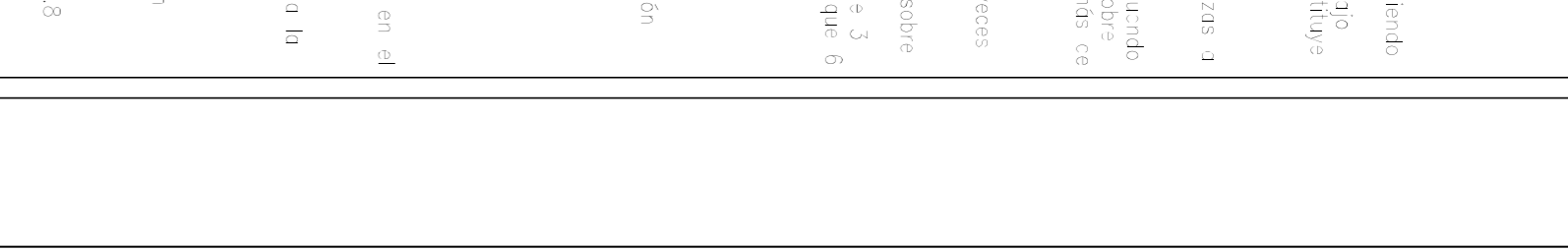
Tipo 2



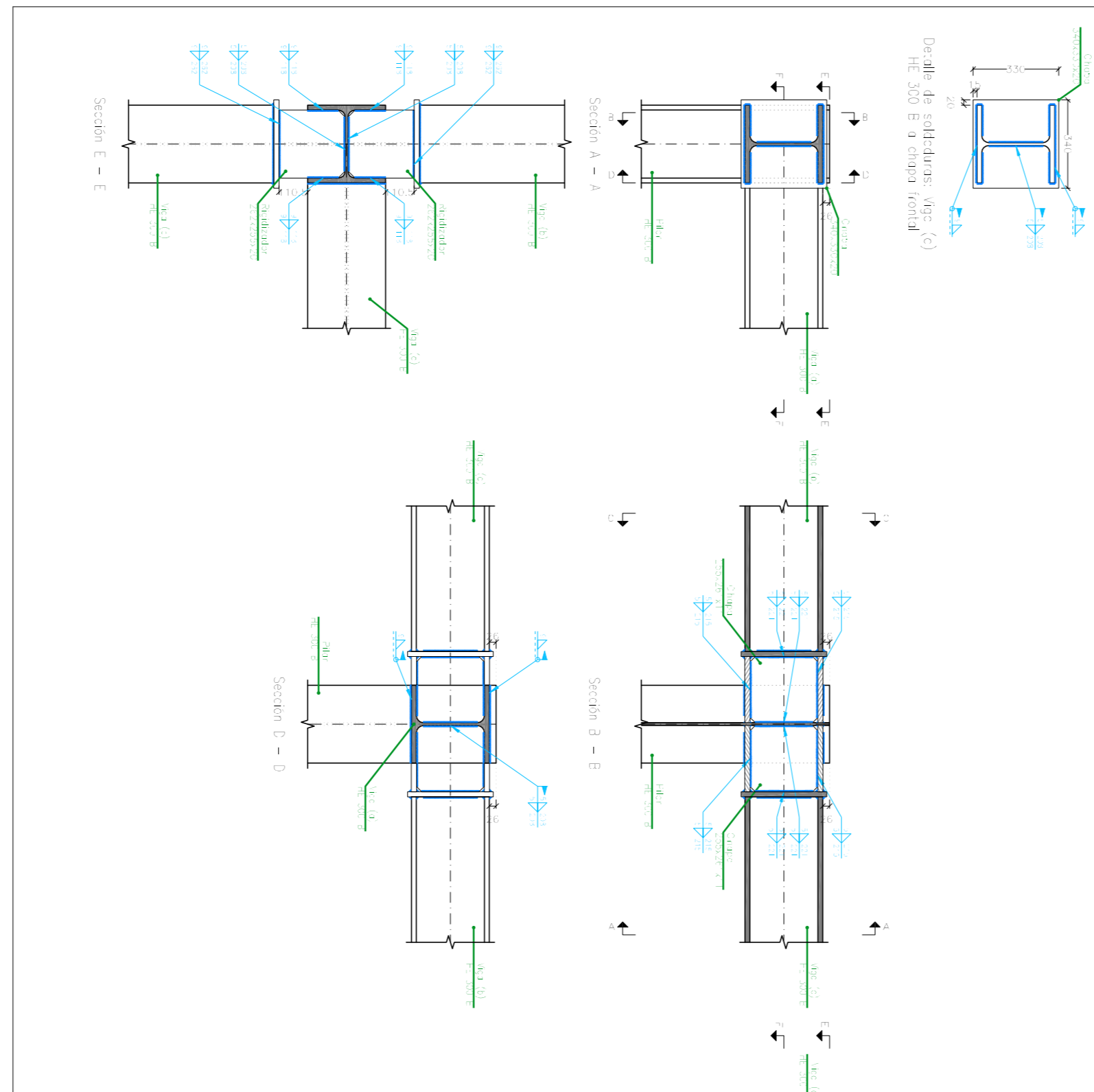
Tipo 3



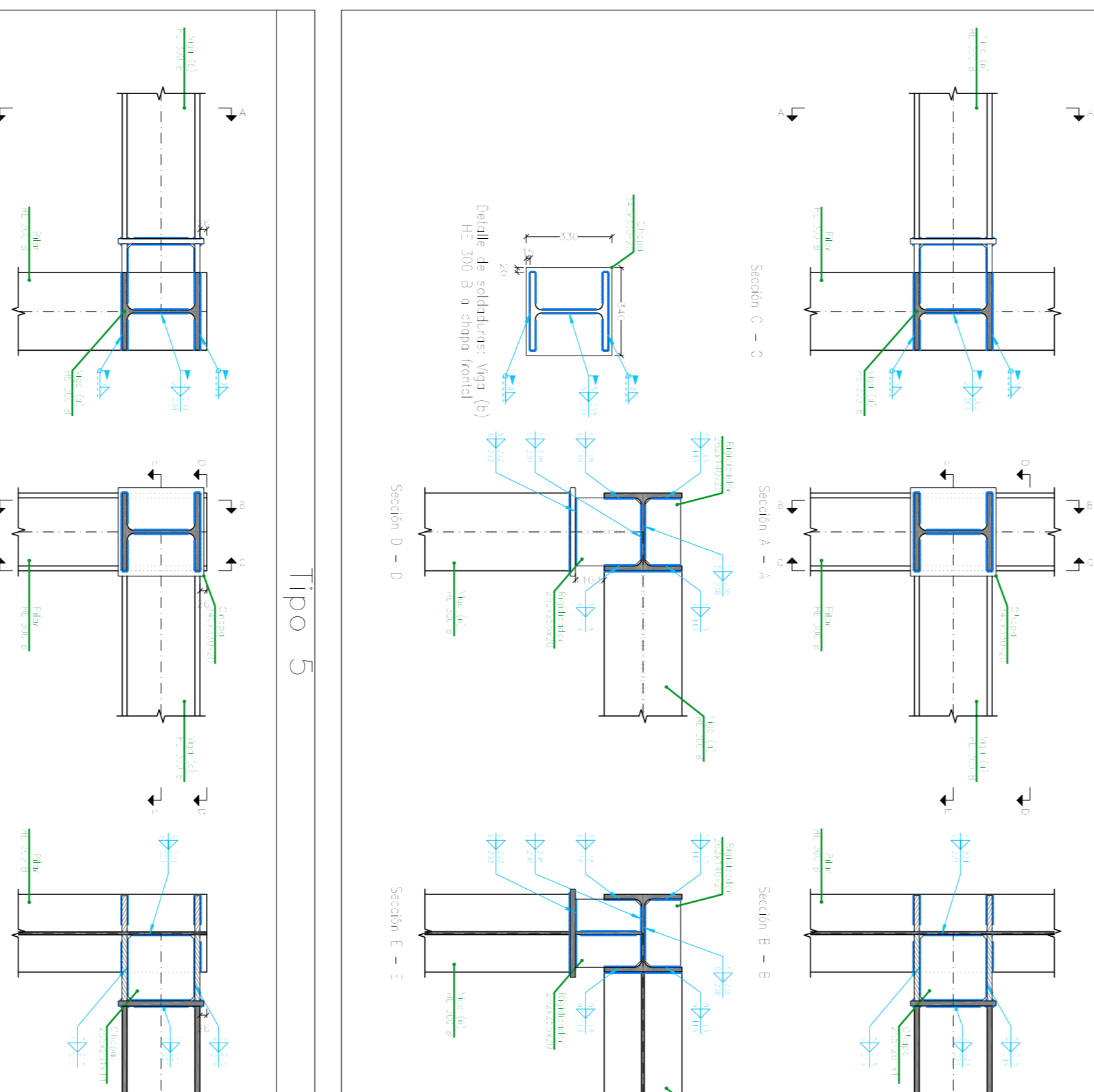
Tipo 4



Tipo 5



Tipo 6



NOTA:  
EAE: Instrucción de Acero Estructural (EAE), Artículo 58. Uniones soldadas.

MATERIALES:  
- Perfiles (material base): S275 (EAE).  
- Tipo de soldadura: soldadura. El material de aportación utilizable para la realización de soldaduras (almoharres, hilos y electrodos) deberá ser diseñado para el proceso de soldar, teniendo en cuenta el material a soldar y el procedimiento de soldar, además deberá tener un grado 140 (para material de aporte), no inferiores a los correspondientes del material de base que constituye las perfiles y el tipo que se pretende soldar (235 EAE).

CONDICIONES CONSTRUCTIVAS:  
1) Las espesores de perfiles se indican en uniones soldadas, tanto los espesores de las placas y los espesores de los perfiles.  
2) En cordones de soldadura en ángulo, el espesor de garganta no debe ser inferior a 2 mm cuando el ángulo sea de 45 grados, a no ser que se indique lo contrario. En ángulos de 60 y 75 grados, el espesor de la raíz debe ser de 2 mm. En ángulos de 90 grados, el espesor de la raíz debe ser de 3 mm.  
3) Las cordones de las soldaduras en ángulo deben tener una resistencia de la raíz, no inferior a la del perfil de acero.  
4) En el detalle de las soldaduras en ángulo se indica la longitud mínima de la soldadura (ver el detalle sobre el perfil de acero) que se indica en el artículo 58.2 de la Instrucción de Acero Estructural (EAE). Si las soldaduras se prolongan al cordón, rodeando los esquinas, con el mismo espesor de garganta, una longitud de 3 veces dicho espesor. La longitud mínima de un cordón de soldadura debe ser mayor o igual que 6 veces el espesor de garganta.  
5) Las soldaduras en ángulo entre las placas que forman un ángulo b deben cumplir con la condición de que dicho ángulo esté comprendido entre 60 y 120 grados. En otros casos:  
- Si el ángulo que b > 130 (grados) se considerará que no hay que soldar.  
- Si el ángulo que b < 60 (grados) se considerará como soldadura a tope con penetración parcial.

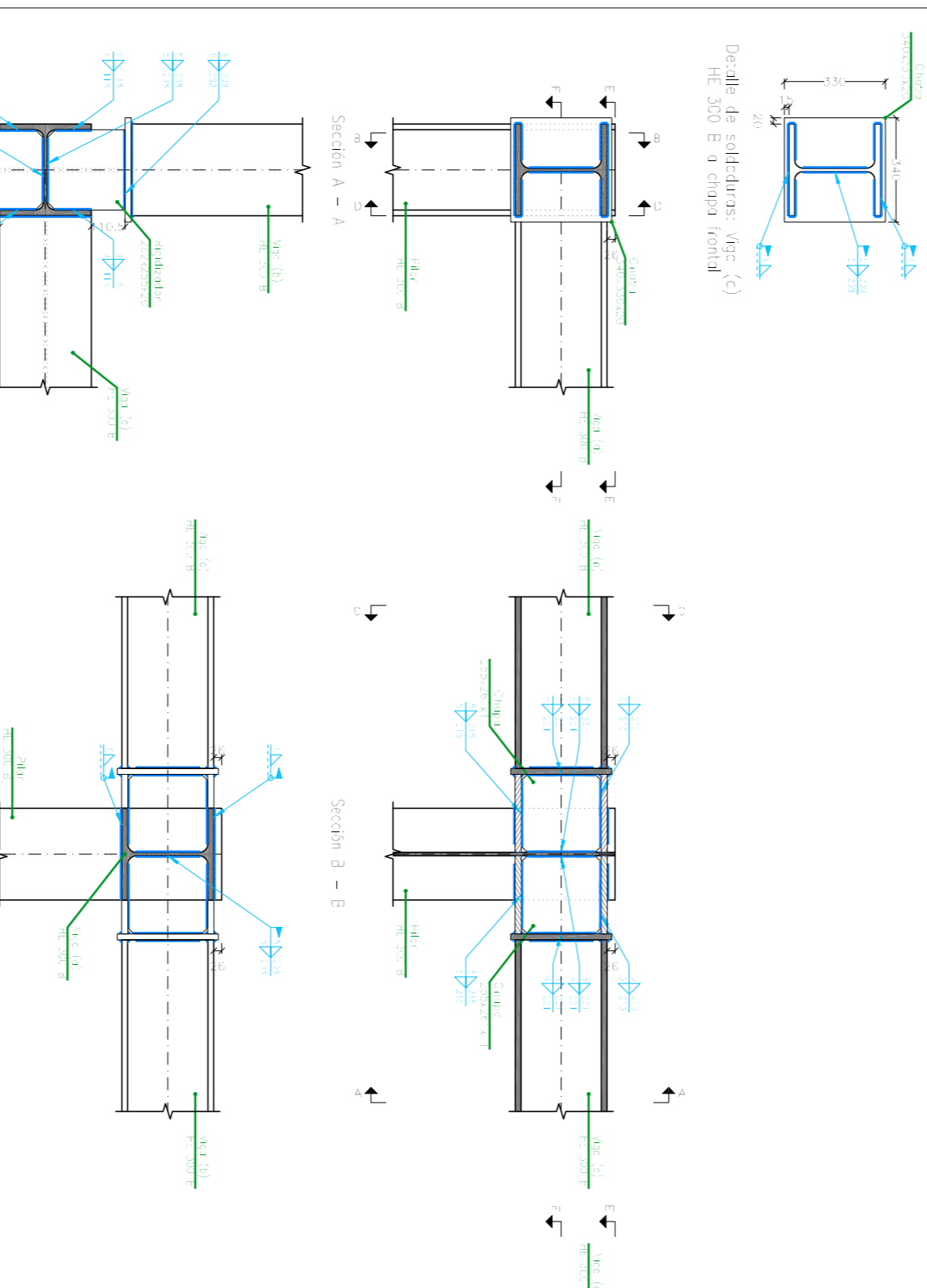
COMPROBACIONES:  
Unión en T  
Unión en solape

NOTA:  
EAE: Instrucción de Acero Estructural (EAE), Artículo 64. Uniones entre placas de sección variable.

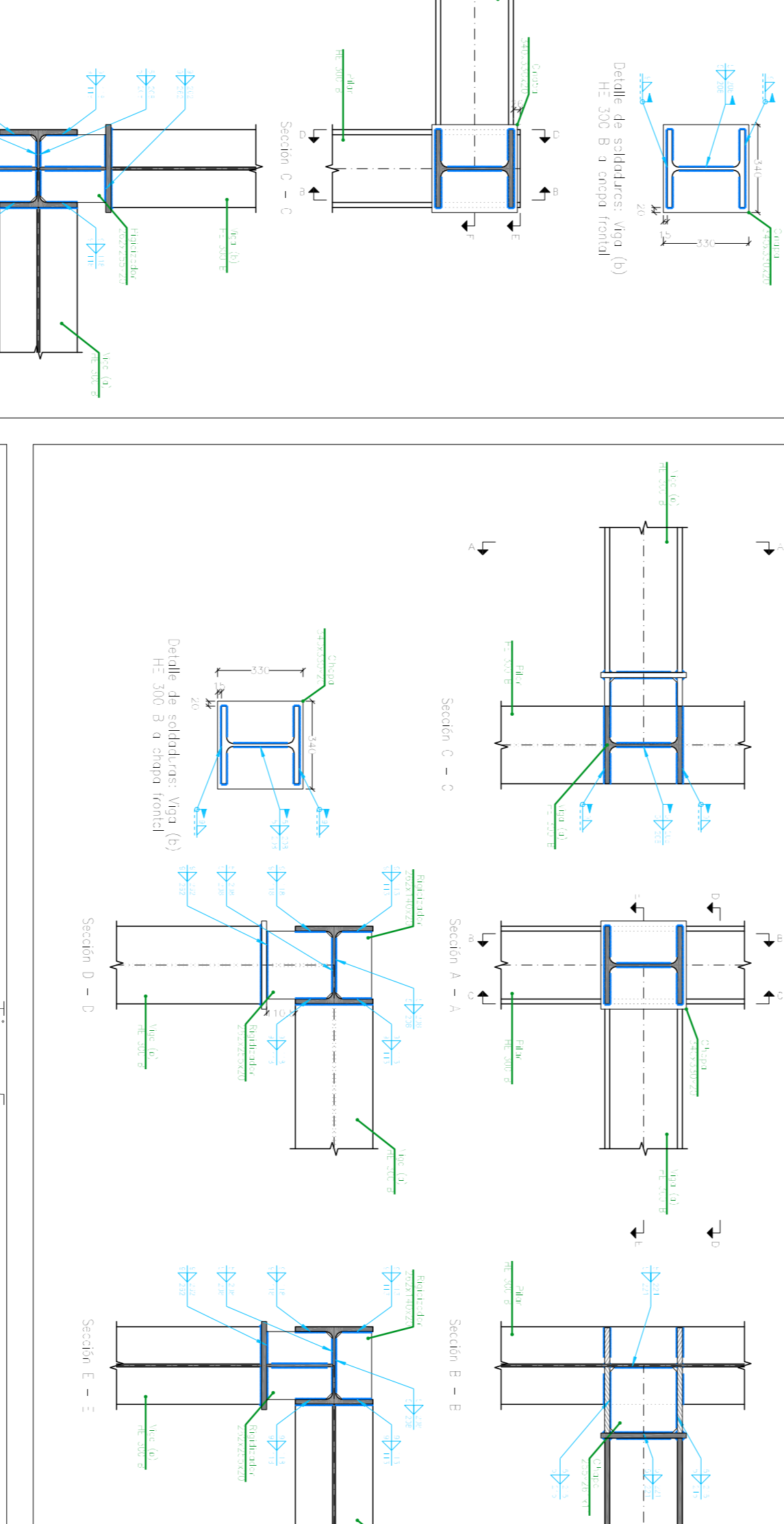
MATERIALES:  
- Perfiles (material base): S275 (EAE).  
- Tipo de soldadura: soldadura. El material de aportación utilizable para la realización de soldaduras (almoharres, hilos y electrodos) deberá ser diseñado para el proceso de soldar, teniendo en cuenta el material a soldar y el procedimiento de soldar, además deberá tener un grado 140 (para material de aporte), no inferiores a los correspondientes del material de base que constituye las perfiles y el tipo que se pretende soldar (235 EAE).

CONDICIONES CONSTRUCTIVAS:  
1) Toda soldadura se indica en todo su perímetro de contacto con los otros tipos.  
2) Se indica como ángulo de inclinación de la línea de soldadura, el ángulo formado por las tangentes a las superficies externas de las placas que se soldan entre sí.  
3) Para ángulos de inclinación mayores que 100 grados se deberá realizar soldadura c tope.  
4) Los tipos de espesor igual o superior a 3 mm se soldarán a tope, excepto en las zonas en las que el ángulo de inclinación sea de 45 grados y pueda realizarse correctamente la soldadura en ángulo.  
5) Los tipos de espesor inferior a 3 mm se podrán soldar con cordones de soldadura en ángulo.  
6) En soldaduras a tope, el ángulo del basal mínimo es de 45 grados.  
7) En las juntas se indican los distintos tipos de cordones necesarios en el perímetro de soldadura de las placas.  
COMPROBACIONES:  
a) Cordones de soldadura a tope con penetración total. En este caso, no es necesaria ninguna comprobación. La resistencia de la unión será igual a la de la más débil de las placas unidas.  
b) Cordones de soldadura a tope con penetración parcial y con preparación de bordes. Según el artículo 58.2 de la Instrucción de Acero Estructural (EAE), estas soldaduras se comprobarán considerando un espesor de garganta igual al valor nominal de la preparación, pero no menor de 0,002 mm.  
c) Cordones de soldadura en ángulo. Se indica la comprobación de tensiones en cada cordón de soldadura según el artículo 58.8 EAE.

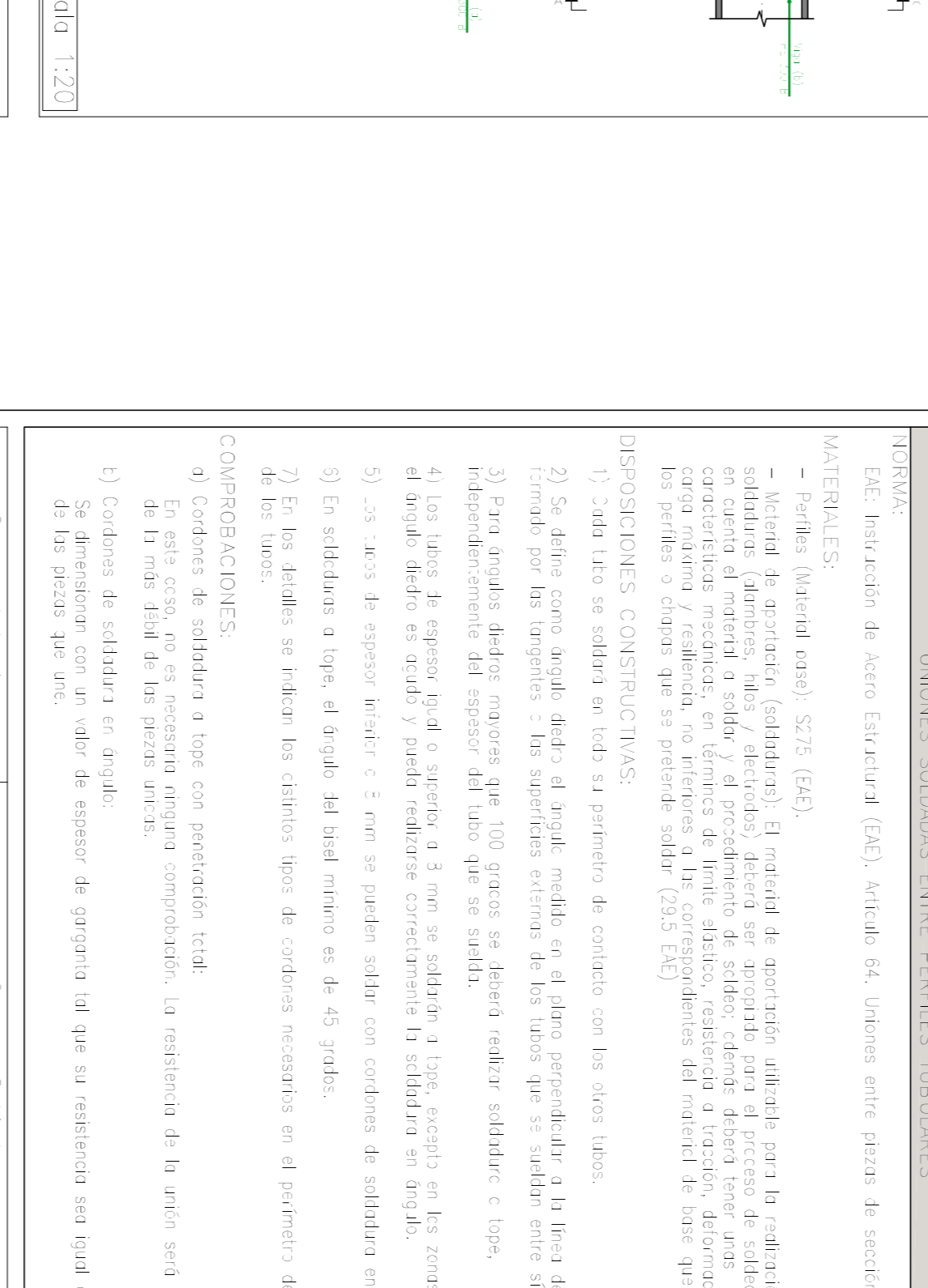
Tipo 1



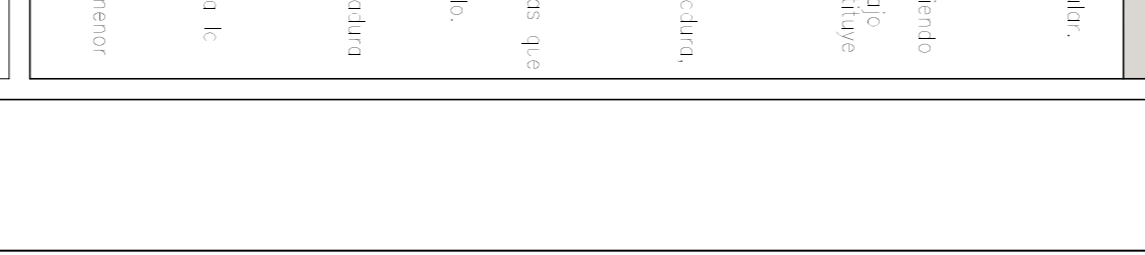
Tipo 2



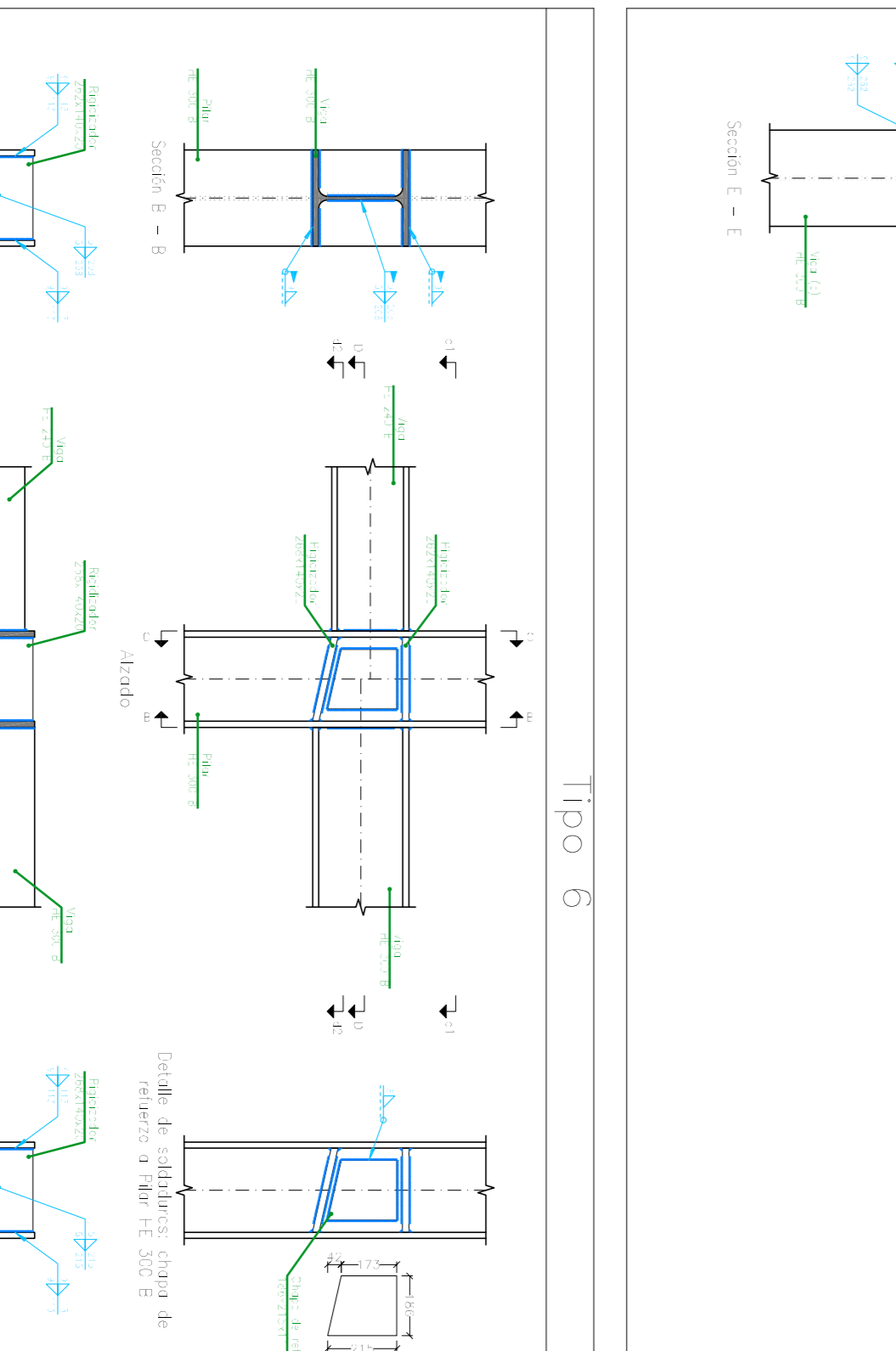
Tipo 3



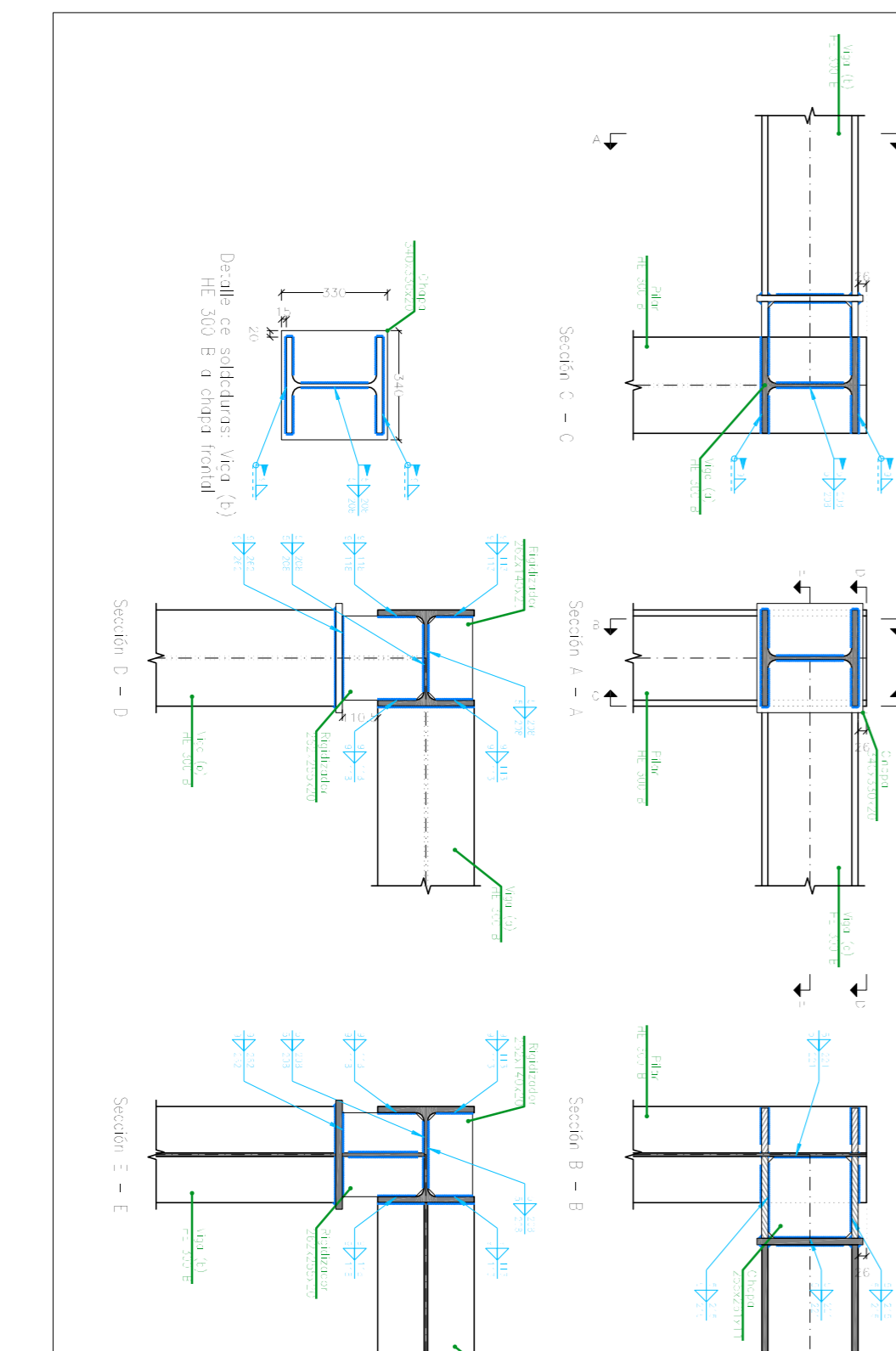
Tipo 4



Tipo 5



Tipo 6



NOTA:  
EAE: Instrucción de Acero Estructural (EAE), Artículo 58. Uniones soldadas.

MATERIALES:  
- Perfiles (material base): S275 (EAE).  
- Tipo de soldadura: soldadura. El material de aportación utilizable para la realización de soldaduras (almoharres, hilos y electrodos) deberá ser diseñado para el proceso de soldar, teniendo en cuenta el material a soldar y el procedimiento de soldar, además deberá tener un grado 140 (para material de aporte), no inferiores a los correspondientes del material de base que constituye las perfiles y el tipo que se pretende soldar (235 EAE).

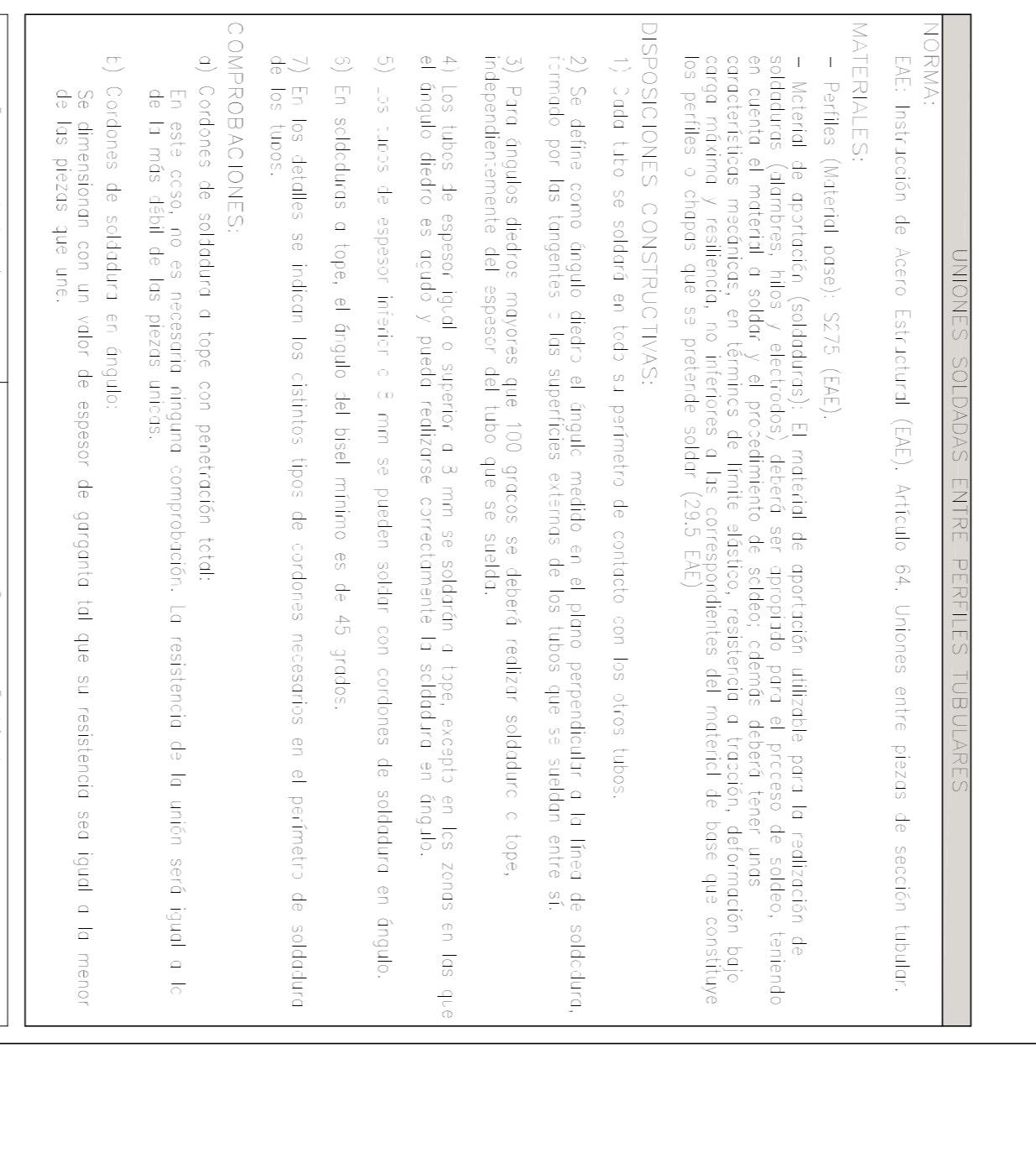
CONDICIONES CONSTRUCTIVAS:  
1) Las espesores de perfiles se indican en uniones soldadas, tanto los espesores de las placas y los espesores de los perfiles.  
2) En cordones de soldadura en ángulo, el espesor de garganta no debe ser inferior a 2 mm cuando el ángulo sea de 45 grados, a no ser que se indique lo contrario. En ángulos de 60 y 75 grados, el espesor de la raíz debe ser de 2 mm. En ángulos de 90 grados, el espesor de la raíz debe ser de 3 mm.  
3) Las cordones de las soldaduras en ángulo deben tener una resistencia de la raíz, no inferior a la del perfil de acero.  
4) En el detalle de las soldaduras en ángulo se indica la longitud mínima de la soldadura (ver el detalle sobre el perfil de acero) que se indica en el artículo 58.2 de la Instrucción de Acero Estructural (EAE). Si las soldaduras se prolongan al cordón, rodeando los esquinas, con el mismo espesor de garganta, una longitud de 3 veces dicho espesor. La longitud mínima de un cordón de soldadura debe ser mayor o igual que 6 veces el espesor de garganta.  
5) Las soldaduras en ángulo entre las placas que forman un ángulo b deben cumplir con la condición de que dicho ángulo esté comprendido entre 60 y 120 grados. En otros casos:  
- Si el ángulo que b > 130 (grados) se considerará que no hay que soldar.  
- Si el ángulo que b < 60 (grados) se considerará como soldadura a tope con penetración parcial.

COMPROBACIONES:  
Unión en T  
Unión en solape

NOTA:  
EAE: Instrucción de Acero Estructural (EAE), Artículo 64. Uniones entre placas de sección variable.

MATERIALES:  
- Perfiles (material base): S275 (EAE).  
- Tipo de soldadura: soldadura. El material de aportación utilizable para la realización de soldaduras (almoharres, hilos y electrodos) deberá ser diseñado para el proceso de soldar, teniendo en cuenta el material a soldar y el procedimiento de soldar, además deberá tener un grado 140 (para material de aporte), no inferiores a los correspondientes del material de base que constituye las perfiles y el tipo que se pretende soldar (235 EAE).

CONDICIONES CONSTRUCTIVAS:  
1) Toda soldadura se indica en todo su perímetro de contacto con los otros tipos.  
2) Se indica como ángulo de inclinación de la línea de soldadura, el ángulo formado por las tangentes a las superficies externas de las placas que se soldan entre sí.  
3) Para ángulos de inclinación mayores que 100 grados se deberá realizar soldadura c tope.  
4) Los tipos de espesor igual o superior a 3 mm se soldarán a tope, excepto en las zonas en las que el ángulo de inclinación sea de 45 grados y pueda realizarse correctamente la soldadura en ángulo.  
5) Los tipos de espesor inferior a 3 mm se podrán soldar con cordones de soldadura en ángulo.  
6) En soldaduras a tope, el ángulo del basal mínimo es de 45 grados.  
7) En las juntas se indican los distintos tipos de cordones necesarios en el perímetro de soldadura de las placas.  
COMPROBACIONES:  
a) Cordones de soldadura a tope con penetración total. En este caso, no es necesaria ninguna comprobación. La resistencia de la unión será igual a la de la más débil de las placas unidas.  
b) Cordones de soldadura a tope con penetración parcial y con preparación de bordes. Según el artículo 58.2 de la Instrucción de Acero Estructural (EAE), estas soldaduras se comprobarán considerando un espesor de garganta igual al valor nominal de la preparación, pero no menor de 0,002 mm.  
c) Cordones de soldadura en ángulo. Se indica la comprobación de tensiones en cada cordón de soldadura según el artículo 58.8 EAE.



Correas laterales

Correas cubiertas

Correas en laterales  
Tipo de Acero: S275  
Tipo de perfil: #140x60x5  
Separación: <1,25 m.

Correas en cubiertas  
Tipo de Acero: S275  
Tipo de perfil: #140x60x5  
Separación: <1,25 m.

PROYECTO BÁSICO Y DE EJECUCIÓN DE PABELLÓN POLIDEPORTIVO EN RECINTO DEPORTIVO MUNICIPAL POLIGONO INDUSTRIAL EL CORCHILLO Nº 100, BONAERES (BUENOS AIRES)

PROYECTISTA: Ingeniero Angel Corzo Corzo

PROYECTOR: Ayuntamiento de Bonaer

Plano: DETALLE DE ESTRUCTURA METALICA 1.

Fecha: 08/03/2020 Escala: 1:100 Plano nº: E 13