

NORMAS:
EAE: Instrucción de Acero Estructural (EAE), Artículo 56. Uniones soldadas.
MATERIALES:
- Perfiles (material base): S275 (E4).

MATERIALES:
- Ligant de aplicación: soldadura. El material de aplicación aplicable para la realización de soldaduras (almoharques, fillos y electrodos) deberá ser adecuado para el proceso de soldado, teniendo en cuenta el material a soldar y el procedimiento de soldado además deberá tener un grado 1.10 para gama normal, soldadura, no inferior a la correspondiente del material de base que constituye las perlas y el trozo que se pretende soldar (235 E4).

DISPOSICIONES CONSTRUCTIVAS:
1) Las uniones de fijación se aplicarán a uniones soldadas donde las espesores de las piezas t sean diferentes a 6 mm.
2) En cordones de soldadura en ángulo, el espesor de garganta no debe ser inferior a 2 mm cuando se trata de la raíz, 20 mm cuando el espesor de la placa sea inferior a 50 mm cuando el espesor de la placa sea mayor de 20 mm de espesor, además, dicho espesor de garganta no puede ser superior a 0,7 veces el espesor de la placa más delgada a unir.
3) Las cordones de las soldaduras en ángulo cuyos largueros sean menores de 30 mm a 6 veces el espesor de garganta, no se tendrán en cuenta para calcular la resistencia de la unión.
4) En el ángulo de las soldaduras en ángulo se indicará la longitud del trozo de metal que quedará sobre el cordón cuando se realice el corte a completa profundidad, para completa, queda ser necesario indicar el orden, rotando las esquinas, con el mismo espesor de garganta, una longitud de 3 veces dicho espesor. La longitud de un cordón de soldadura deberá ser mayor o igual que 6 veces el espesor de garganta.
5) Las soldaduras en ángulo entre las piezas que forman un ángulo b deberán 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 ningún soldadura.
- Si el ángulo que $b < 50$ (grados), se considerará como soldaduras a tope con penetración parcial.
COMPROBACIONES:
Unión en T Unión en solape

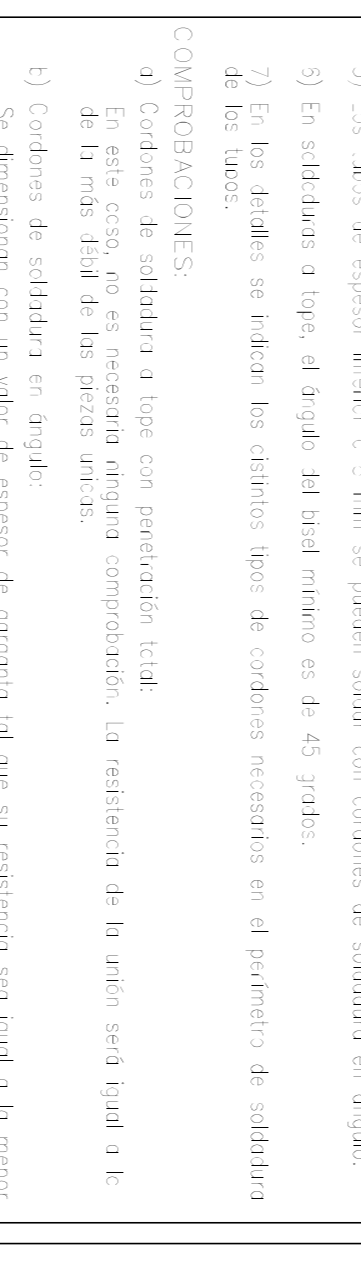
COMPROBACIONES:
Para el diseño de las uniones se han tenido en cuenta las soldaduras siguientes establecidas en el artículo 55.1:
a) Cordones de soldadura a tope con penetración total.
b) En este caso, no es necesario ninguna comprobación, la resistencia de la unión será igual a la de la más débil de las piezas unidas.
c) Cordones de soldadura a tope con penetración parcial y con preparación de bordes.
Según el artículo 56.9.2 de la Instrucción de Acero Estructural (EAE), estas soldaduras se comprobarán considerando un espesor de garganta igual al valor nominal de la preparación menos 0,002 mm.
d) Cordones de soldadura en ángulo.
Se restará la comprobación de tensiones en cada cordón de soldadura según el artículo 53.8 EAE.

INDICACIONES:
Unión en T Unión en solape

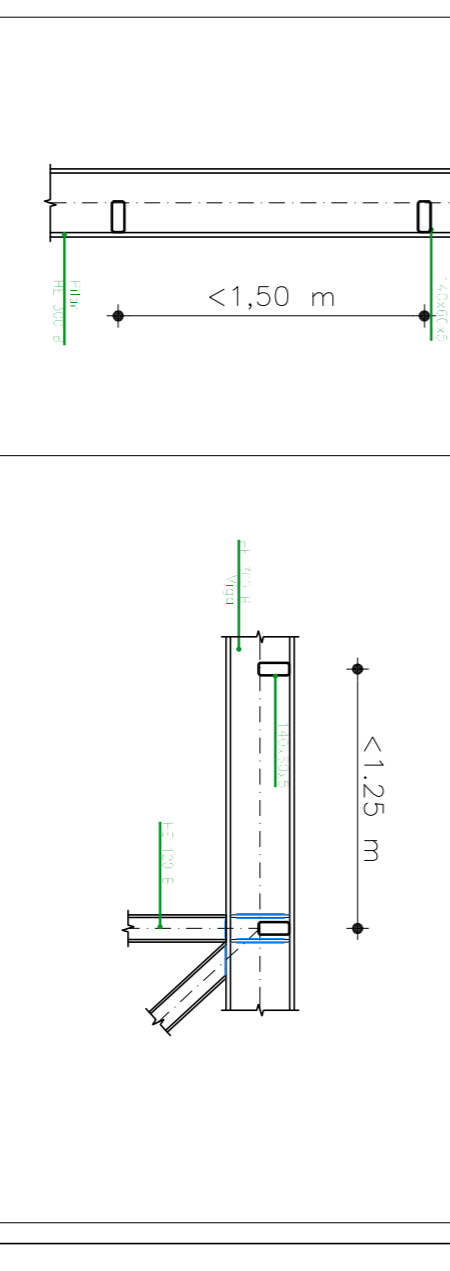
MATERIALES:
- Perfil (material base): S275 (E4).
- Material de aplicación (soldadura): El material de aplicación aplicable para la realización de soldaduras (almoharques, fillos y electrodos) deberá ser adecuado para el proceso de soldado, teniendo en cuenta el material a soldar y el procedimiento de soldado, además deberá tener un grado 1.10 para gama normal, soldadura, no inferior a la correspondiente del material de base que constituye las perlas y el trozo que se pretende soldar (235 E4).

DISPOSICIONES CONSTRUCTIVAS:
1) Cada uno de los miembros se soldará en todo su perímetro de contacto con los otros miembros.
2) Se deberá tener en cuenta el ángulo de inclinación en el plano perpendicular a la línea de soldadura, tomando por las tangentes a los superficies existentes de los trozos que se soldarán entre sí.
3) Para ángulos distintos mayores que 100 grados se deberá reducir soldadura c tipo.
4) Los trozos de espesor igual o superior a 3 mm se soldarán a tope, excepto en las zonas en las que el ángulo dentro de ángulo y queda realicarse convenientemente la soldadura en ángulo.
5) Los trozos de espesor inferior a 3 mm se podrán soldar con cordones de soldadura en ángulo.
6) En soldaduras a tope, el ángulo del trozo mínimo es de 45 grados.
7) En las juntas se indicarán los detalles tipo de cordones necesarios en el perímetro de soldadura de las piezas.

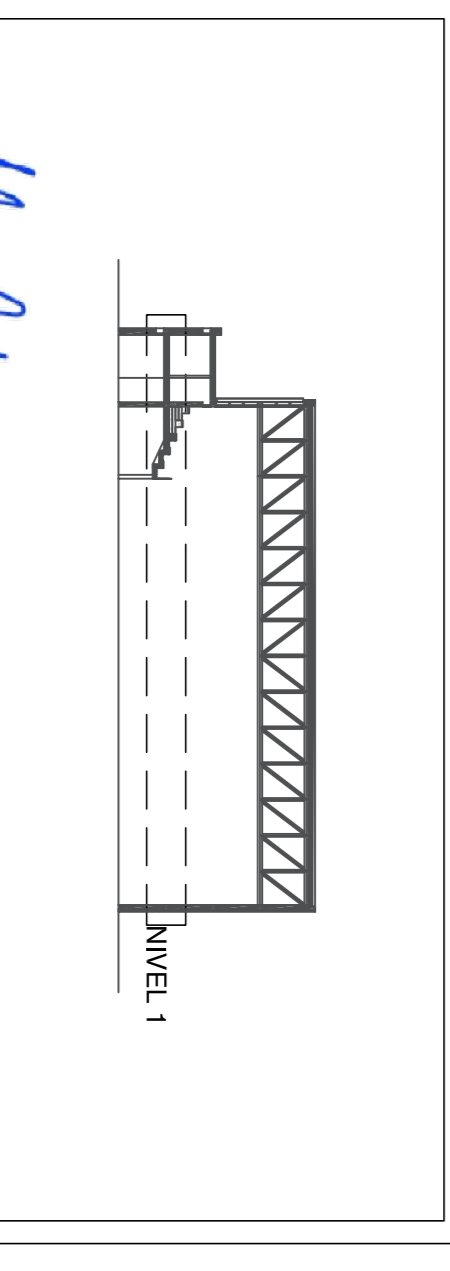
COMPROBACIONES:
a) Cordones de soldadura a tope con penetración total.
En este caso, no es necesario ninguna comprobación, la resistencia de la unión será igual a la de la más débil de las piezas unidas.
b) Cordones de soldadura en ángulo.
Se atenderá con un valor de espesor de garganta tal que su resistencia sea igual a la menor de las piezas que unen.



Correas Laterales Correas Columnas



Correas en Interalías
Tipo de acero: S275
Tipo de perfil: #140x60x5
Separación: <math><1.25\text{ m}</math>



Correas en Cuadras
Tipo de acero: S275
Tipo de perfil: #140x60x5
Separación: <math><1.25\text{ m}</math>

PROYECTO: ASOCIA / REEDICION DE PABELLON POLIDEPORTIVO EN RECINTO DEPORTIVO
MUNICIPALIDAD: BUNDESRIAS EL CORCHITO N° 100, BONARES (HUELVA)
AUTOR: ARQUITECTO: M. A. GARCIA / PROYECTOR: J. GARCIA / AYUDANTE DE BOMEROS: J. GARCIA
Plano: NIVEL 1

