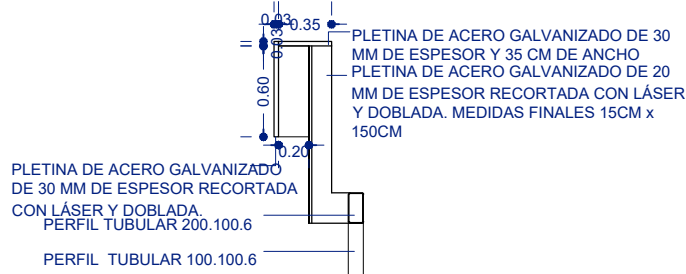
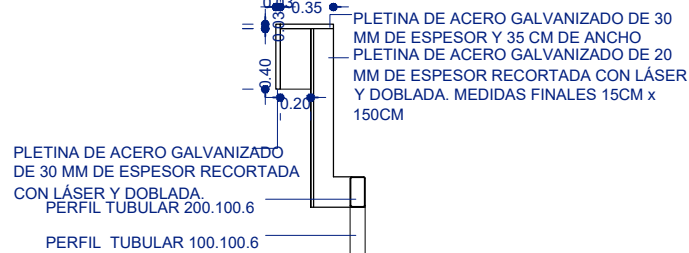


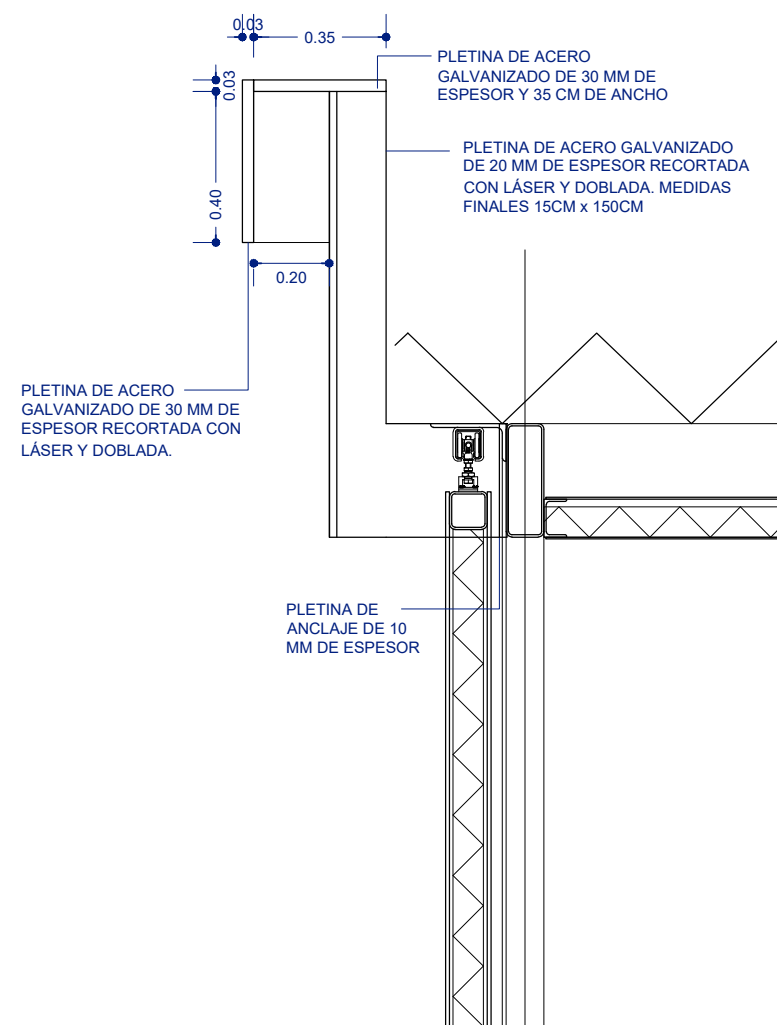
## escala 1/50



## escala 1/50



escala 1/20



- Todas las cotas se expresan en centímetros (cm).

Todos los elementos del presente proyecto que sean galvanizados atenderán a las normas de Galvanizado en Caliente UNE-EN ISO 1461 (Galvanización de piezas diversas), UNE-EN ISO 10684 (Galvanización de tornillería) y UNE 37-505 y UNE-EN 10.240 (Galvanización de tubos), salvo las consideraciones particulares, si mejoran los parámetros de las normas, que se establecen a continuación.

No se contemplan procesos de Reacondicionamiento por posibles fallos del galvanizado en caliente o deterioro de las piezas por transporte. Las piezas puestas en obra mantendrán una protección continua y total del galvanizado en caliente, así como un acabado homogéneo a lo largo de todas sus superficies, sin tener que acudir así a posibles reparaciones.

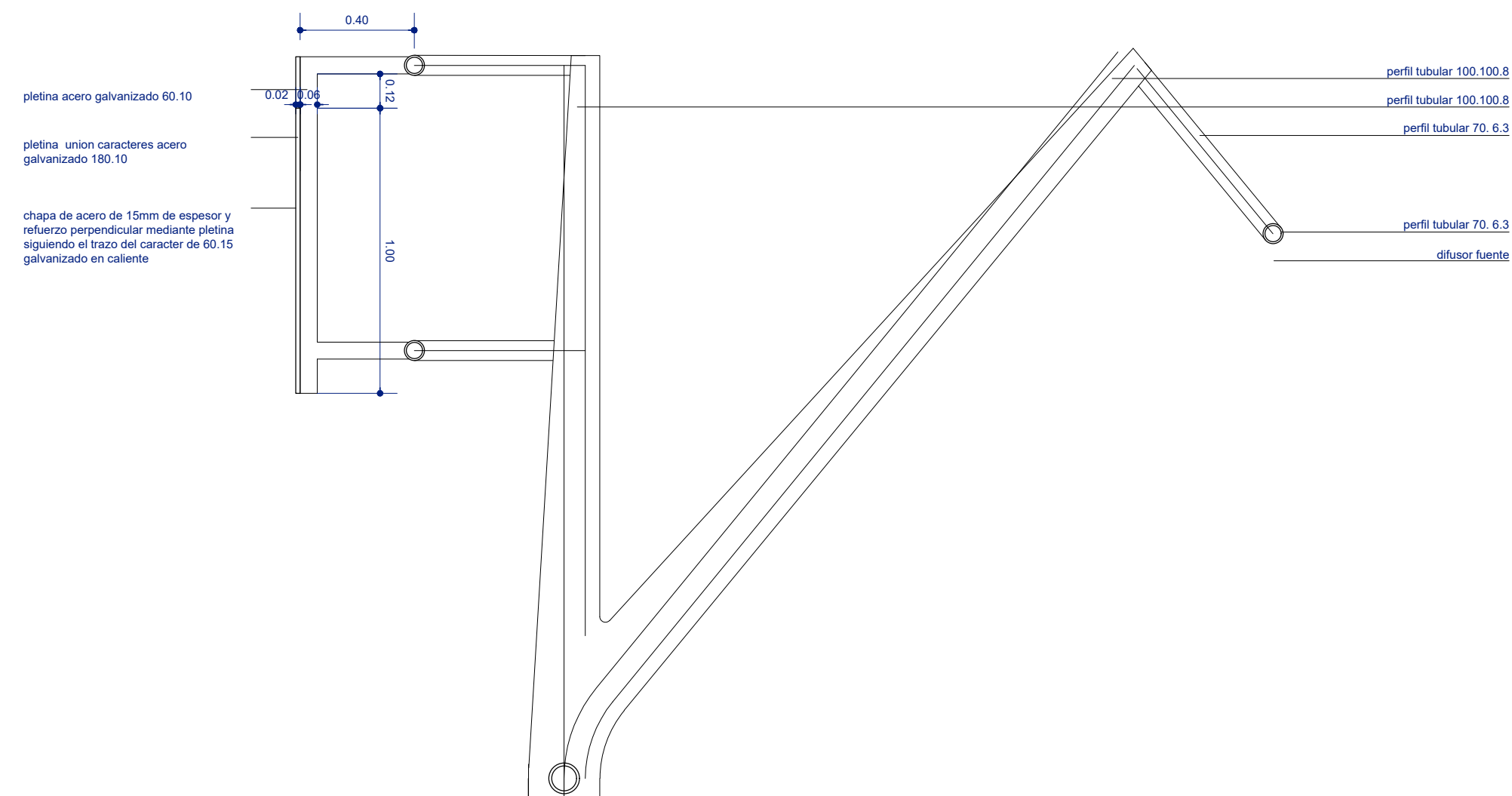
TIPO DE ACERO: Se suministrará acero apto para galvanizar para evitar problemas de reactividad y asegurar una homogeneidad del acabado final. Para ello el acero será dulce, no reactivo, de Clase 1, con una proporción de Silicio más Fósforo inferior al 0,03% para conseguir una reacción hierro-zinc normal y unas características del recubrimiento plateado brillante homogéneo y de espesor normal.

**PIEZAS CORTADAS POR LÁSER:** Cuando se trate de piezas cortadas por láser, se realizarán utilizando nitrógeno en lugar de oxígeno y, una vez que las piezas estén cortadas, se repasar los cantos para quitar las posibles cascarillas y asegurar un perfecto galvanizado en todas las aristas.

**TALADROS PARA EL ACCESO Y EVACUACIÓN DE Zn:** Se realizarán perforaciones en los puntos determinados en el diseño para asegurar el acceso y evacuación del Zn durante el proceso de galvanizado en caliente. Se han previsto dichas perforaciones para asegurar un perfecto galvanizado de todas las caras, tanto interiores como exteriores, pero a pesar de ello se enviará a la empresa de galvanización los planos de las mismas, previa a la producción de las piezas para asegurar un perfecto proceso de galvanizado, así como aclarar el cuélgue durante el proceso. En las piezas que tengan huecos o rincones cerrados, será imprescindible realizar agujeros en todas y cada una de las zonas huecas, para que no queden burbujas de aire y para que el escorrido del Zn líquido sea completo.

La única unión galvanizada que se reparará será la correspondiente con la soldadura entre la pletina base del mueble y la placa de las ruedas. Se tratará con pinturas ricas en Zinc (Etil Silicato-pulvo de zinc de un componente de secado al aire) que aseguren un espesor mínimo en estas juntas de 100 micrómetros.

## escala 1/20



Toda la estructura metálica estará protegida con minio electrolítico y pintura en esmalte color RAL 9006.