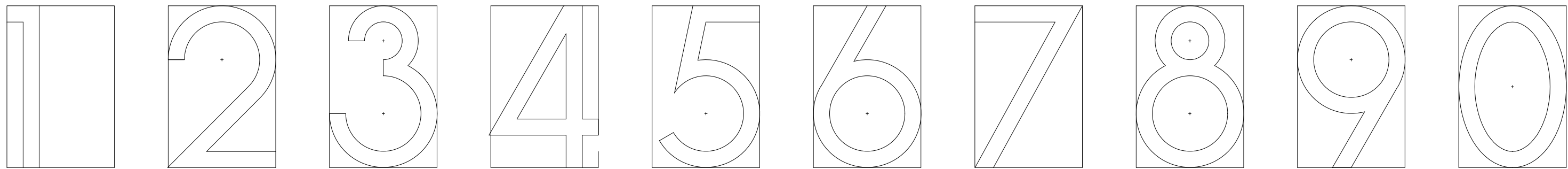
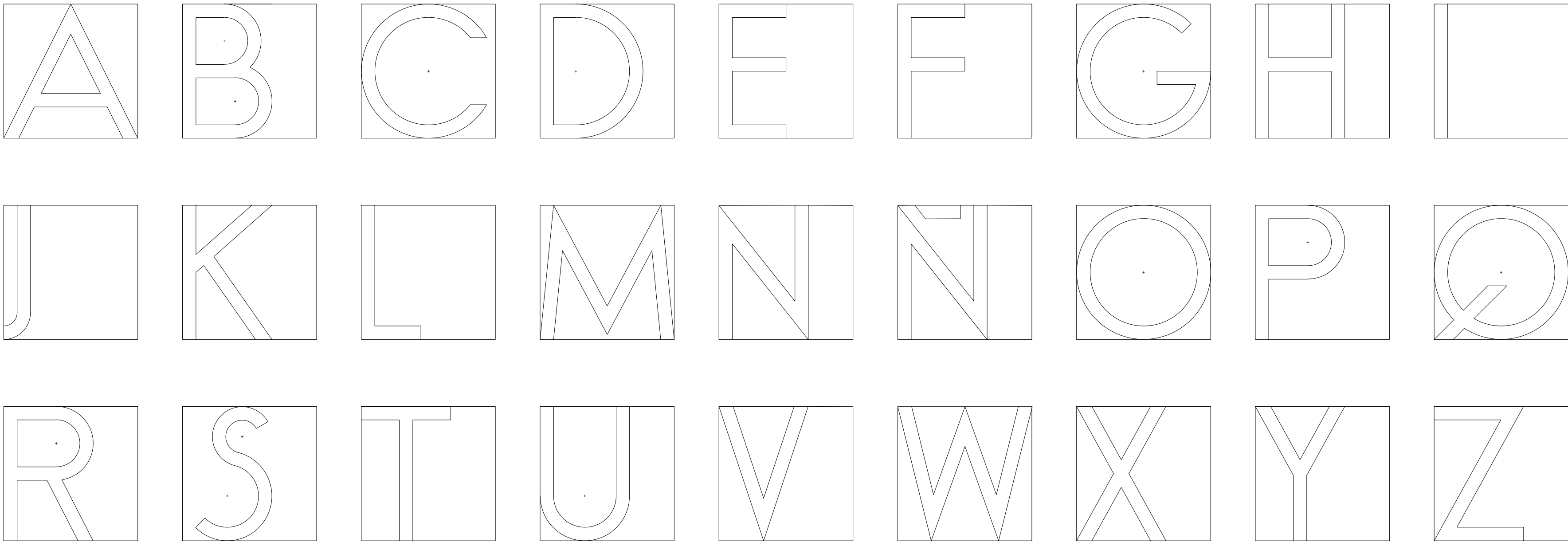


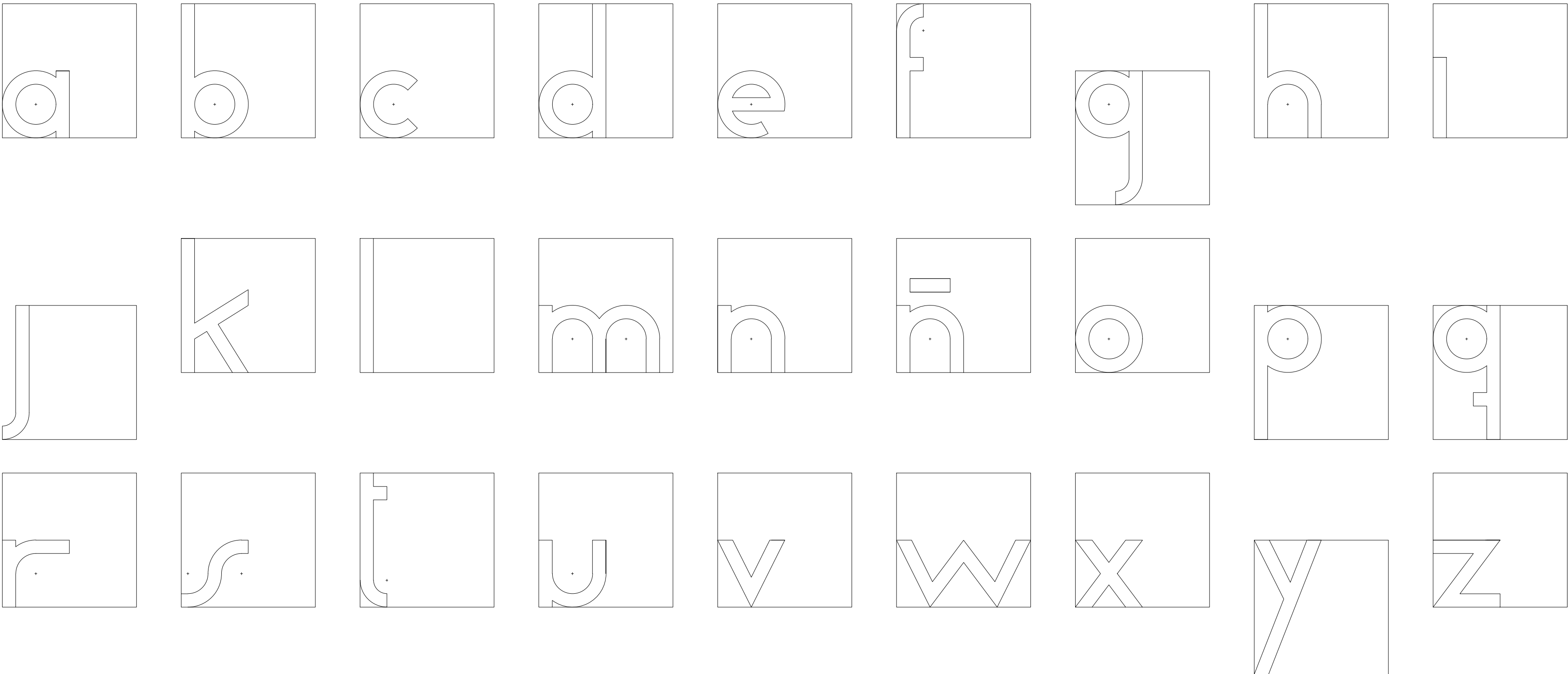
Tipografía gruesa Salamero



Detalle 1, tipografía gruesa_Números



Detalle 2, tipografía gruesa_Mayúsculas



Detalle 1, tipografía gruesa_Minúsculas

NOTAS:

Las cotas se expresan en centímetros (cm).

- CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS Y VALORES DEL GALVANIZADO EN CALIENTE

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 realizará ninguna soldadura en los elementos del proyecto después del proceso de galvanización en caliente. No se utilizarán materiales galvanizados (productos pregalvanizados) que deban ensamblarse, doblarse, soldarse o perforarse para asegurar una protección continua del galvanizado en caliente en todos los frentes o recovecos de las piezas diseñadas, salvo por especificación explícita en los planos del proyecto. Se asegurará de esta forma una protección final total del recubrimiento.

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.

El espesor mínimo del galvanizado en caliente de todas las piezas y artículos diversos del proyecto (UNE-EN ISO 1461) será siempre superior a 120 micrómetros en valores locales como medios (se incluyen aquí los perfiles laminados abiertos y pletinas). De la tornillería utilizada (UNE-EN ISO 10684) será siempre superior a 50 micrómetros en valores locales como medios. Y de los tubos cerrados (UNE 37-505 y UNE-EN 10.240) será siempre superior a 85 micrómetros en valores locales como medios.

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.

CONTROL DEL ACERO SUMINISTRADO: Se solicitará al proveedor las características de todo el acero empleado. En todo caso, en el control de calidad, se contrastarán en laboratorios con equipos de Espectrómetros de Masas.

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 cascarrillas y asegurar un perfecto galvanizado en todas las aristas.

SOLDADURAS: Las soldaduras se realizarán siguiendo una misma frecuencia y condiciones de soldeo, serán continuas y uniformes, y se repararán para asegurar superficies continuas entre los distintos planos de soldadura, para evitar tensiones y torsiones en el galvanizado. Asimismo, se eliminarán todas las cascarrillas o proyecciones producidas por las soldaduras y se limpiarán previamente todas las piezas antes del galvanizado en caliente para evitar imperfecciones en sus acabados. En el caso de existir superficies planas con mucha superficie de contacto entre sí se evitará la soldadura en discontinuo, para asegurar el acceso de Zn. Cuando la soldadura sea continua se dejarán orificios de drenaje para evitar explosiones durante el proceso.

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 cuelgue 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 escurrido del Zn líquido sea completo.

ACEROS LIBRES DE GRASAS Y POSIBLES RESTOS DE PINTURA: Posteriormente a la configuración de las piezas de acero se limpiarán de grasas y posibles restos con productos neutros para evitar manchas en el acabado del galvanizado.

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-pólv de zinc de un componente de secado al aire) que aseguren un espesor mínimo en estas juntas de 100 micrómetros.

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