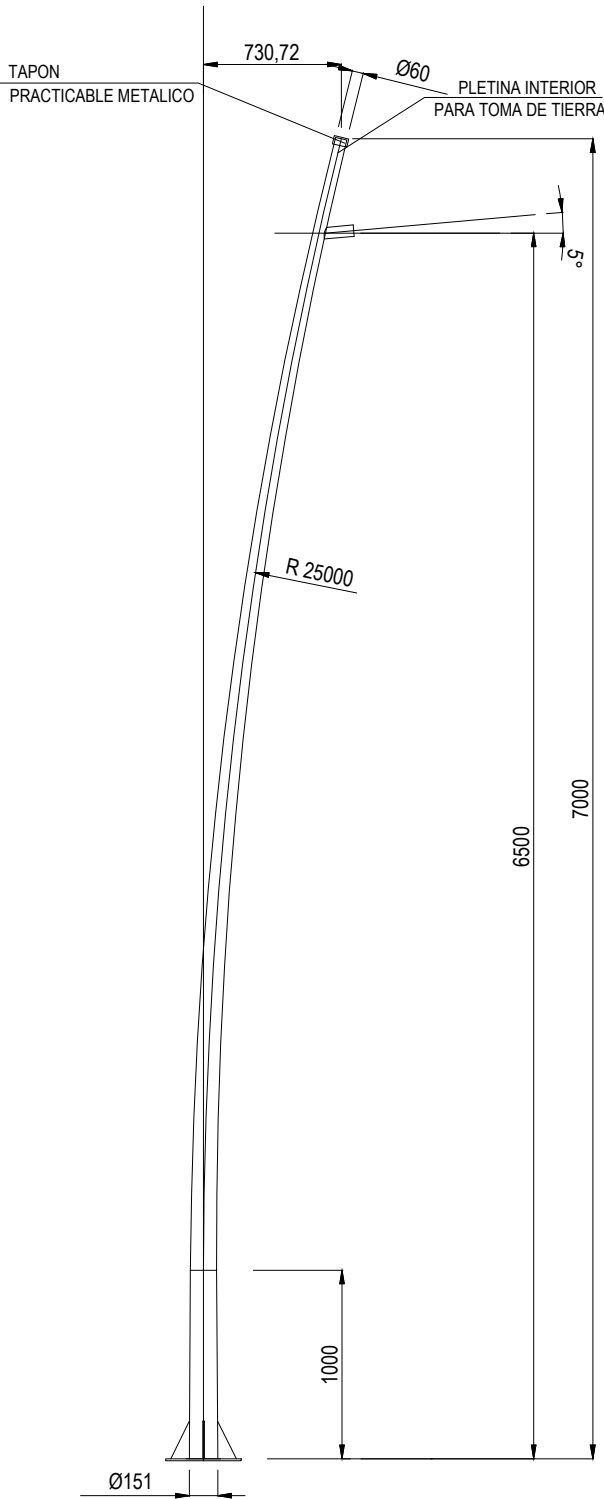


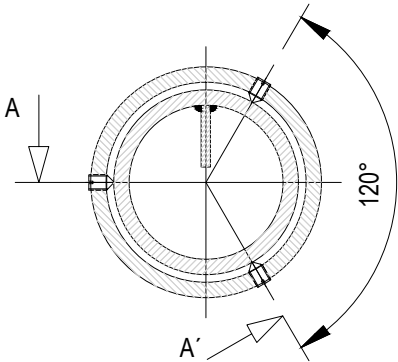
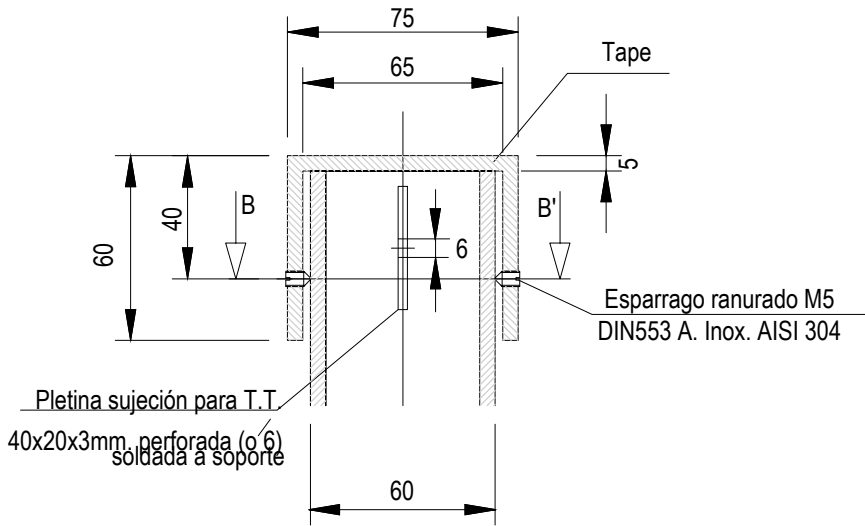
ALZADO COLUMNA

E=1:40



COLUMNA TRONCOCONICA INCLINADA CURVA R25000 SENCILLA DE 7m Y SALIENTE 0,73m CON 1 BRAZO RECTO A 6,5m

SECCION A - A'
E=1:2.5



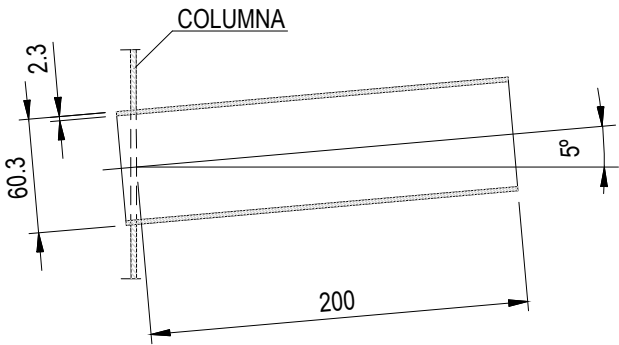
SECCION B - B'
E=1:2.5

OPERACIONES PINTADO SOPORTES GALVANIZADOS

- 1- PREPARACIÓN DEL GALVANIZADO MEDIANTE DESENGRASADO, LIMPIEZA Y SECADO DE LA SUPERFICIE.
- 2- APLICACIÓN DE IMPRIMACIÓN TIPO WASH-PRIMER DE 2 COMPONENTES, FOSFATANTE CON CONTENIDO DE ACTIVADOR DE ÁCIDO FOSFÓRICO Y BASE CON PIGMENTOS INHIBIDORES DE LA CORROSIÓN NO TÓXICOS EN MEDIO EPOXI-VINÍLICO O EQUIVALENTE CON ESPESOR DE PELÍCULA SECA 10/15 MICRAS EXTERIOR ALTURA TOTAL (BRAZOS INCLUIDOS) E INFERIOR 50cm DE ALTURA.
- 3.- PROTECCIÓN CONTRA LA CORROSIÓN COMPUESTO POR ALQUITRÁN DE HULLA Y RESINAS EPOXI CATALIZADA CON POLIAMIDA CON UN ESPESOR DE PELÍCULA SECA 30/35 MICRAS (INT. Y EXT. HASTA 0,5m ALTURA) INCLUSO PLACA BASE.
- 4- PINTURA DE ACABADO DE ESMALTE DE POLIURETANO ALIFÁTICO DE COLOR RAL 6009 CON UN ESPESOR DE PELÍCULA SECA DE 30 MICRAS.

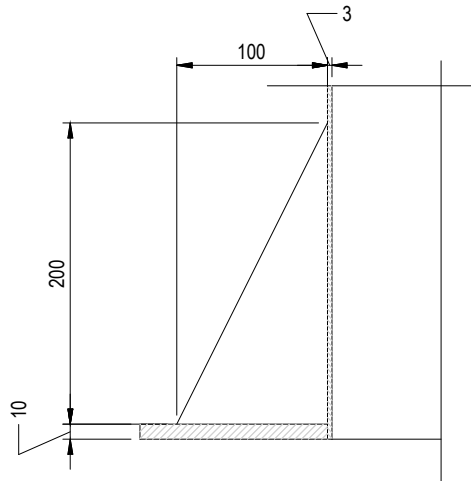
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

HOMOLOGACIÓN	- REGLAMENTO DE PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN (UE 305/ 2011 DEL PARLAMENTO EUROPEO Y DEL CONSEJO DE 9 DE MARZO DE 2011 EN BASE A LA NORMA ARMONIZADA EN 40-5).
MATERIAL	- CHAPA DE ACERO DE CALIDAD MÍNIMA S 235 JR (EN 10025).
PLEGADO	- CONFORMADO EN FRÍO EN PRENSA HIDRÁULICA.
SOLDADURA	- LONGITUDINAL CONTINUA SIGUIENDO LA GENERATRIZ (EN 1011).
GALVANIZADO	- POR INMERSIÓN EN BAÑO EN CALIENTE DE CINC AL 98,5% DE PUREZA CON UNA DEPOSICIÓN MÍNIMA DE 600gr/m2 EQUIVALENTE A UN ESPESOR MEDIO DE 84 MICRAS (UNE EN-ISO 1461).
PERNOS DE ANCLAJE	- BARRA DE ACERO S-235-JR CINCADOS EN BAÑO ELECTROLÍTICO (EN 10025).
DIMENSIONES Y ESPESORES	- SEGÚN COTAS DE PLANOS (CONICIDAD 12,5 % +-1)



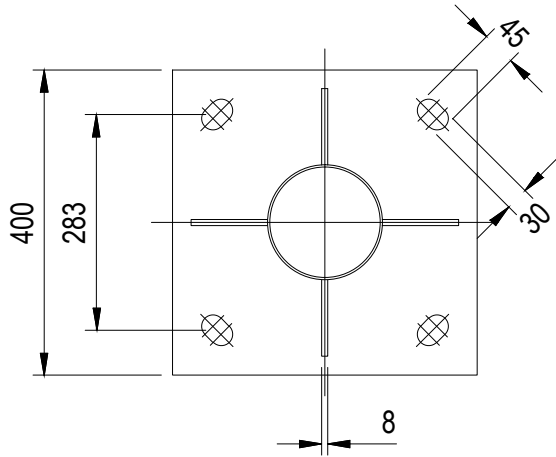
BRAZOS

E=1:4



SEMISECCION PLACA

E=1:5



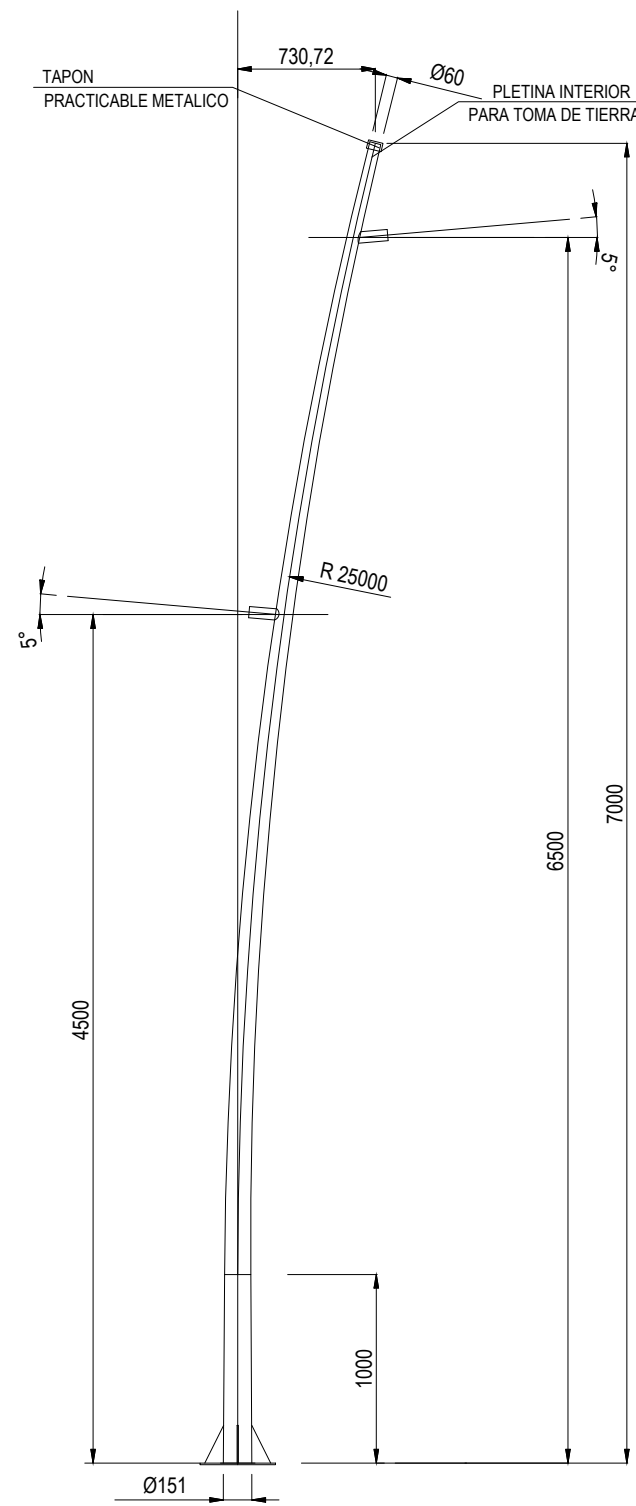
PLACA BASE

E=1:10

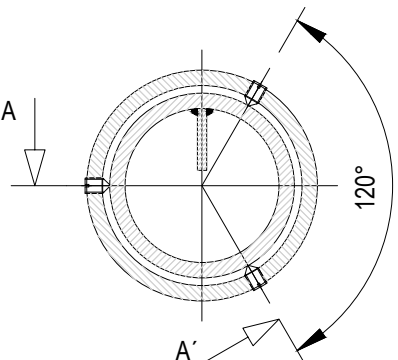
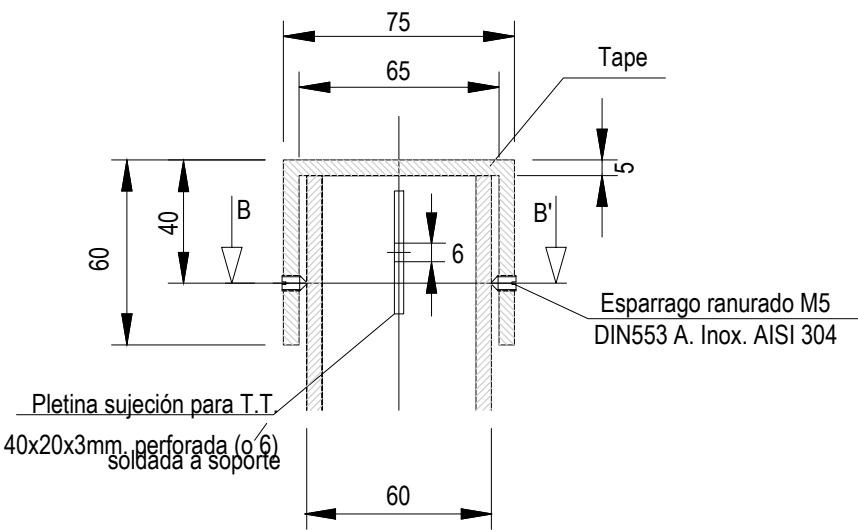
COLUMNA TRONCOCONICA INCLINADA CURVA R25000 SENCILLA DE 7m
Y SALIENTE 0,73m CON 1 BRAZO RECTO A 6,5m Y OTRO BRAZO A 4,5 m

ALZADO COLUMNA

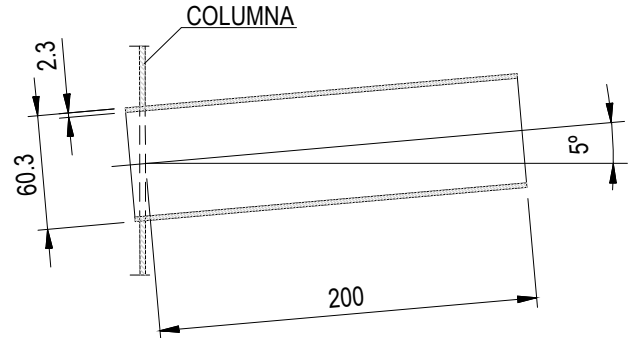
E=1:40



SECCION A - A'
E=1:2.5

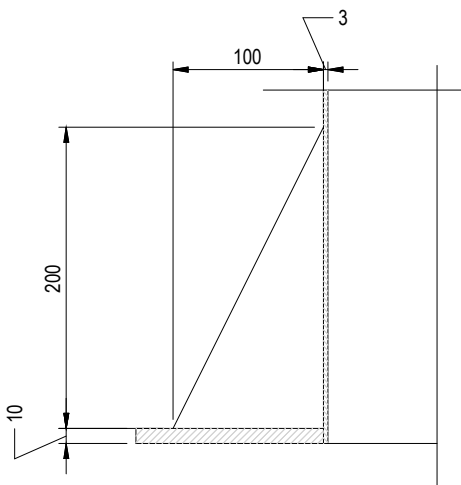


SECCION B - B'
E=1:2.5



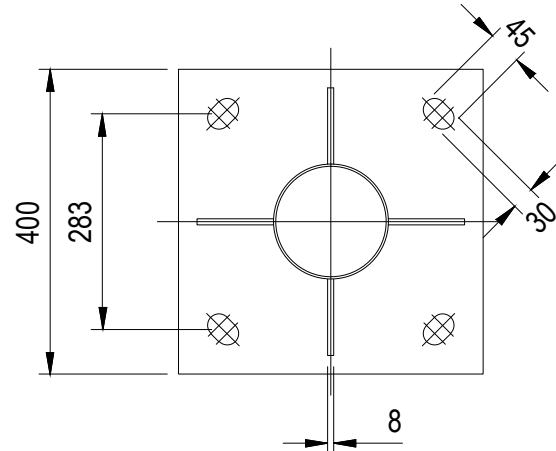
BRAZOS

E=1:4



SEMISECCION PLACA

E=1:5



PLACA BASE

E=1:10

OPERACIONES PINTADO SOPORTES GALVANIZADOS

- 1- PREPARACIÓN DEL GALVANIZADO MEDIANTE DESENGRASADO, LIMPIEZA Y SECADO DE LA SUPERFICIE.
- 2- APLICACIÓN DE IMPRIMACIÓN TIPO WASH-PRIMER DE 2 COMPONENTES, FOSFATANTE CON CONTENIDO DE ACTIVADOR DE ÁCIDO FOSFÓRICO Y BASE CON PIGMENTOS INHIBIDORES DE LA CORROSIÓN NO TÓXICOS EN MEDIO EPOXI-VINÍLICO O EQUIVALENTE CON ESPESOR DE PELÍCULA SECA 10/15 MICRAS EXTERIOR ALTURA TOTAL (BRAZOS INCLUIDOS) E INFERIOR 50cm DE ALTURA.
- 3.- PROTECCIÓN CONTRA LA CORROSIÓN COMPUESTO POR ALQUITRÁN DE HULLA Y RESINAS EPOXI CATALIZADA CON POLIAMIDA CON UN ESPESOR DE PELÍCULA SECA 30/35 MICRAS (INT. Y EXT. HASTA 0,5m ALTURA) INCLUSO PLACA BASE.
- 4- PINTURA DE ACABADO DE ESMALTE DE POLIURETANO ALIFÁTICO DE COLOR RAL 6009 CON UN ESPESOR DE PELÍCULA SECA DE 30 MICRAS.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

HOMOLOGACIÓN	- REGLAMENTO DE PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN (UE 305/ 2011 DEL PARLAMENTO EUROPEO Y DEL CONSEJO DE 9 DE MARZO DE 2011 EN BASE A LA NORMA ARMONIZADA EN 40-5).
MATERIAL	- CHAPA DE ACERO DE CALIDAD MÍNIMA S 235 JR (EN 10025).
PLEGADO	- CONFORMADO EN FRÍO EN PRENSA HIDRÁULICA.
SOLDADURA	- LONGITUDINAL CONTINUA SIGUIENDO LA GENERATRIZ (EN 1011).
GALVANIZADO	- POR INMERSIÓN EN BAÑO EN CALIENTE DE CINC AL 98,5% DE PUREZA CON UNA DEPOSICIÓN MÍNIMA DE 600gr/m2 EQUIVALENTE A UN ESPESOR MEDIO DE 84 MICRAS (UNE EN-ISO 1461).
PERNOS DE ANCLAJE	- BARRA DE ACERO S-235-JR CINCADOS EN BAÑO ELECTROLÍTICO (EN 10025).
DIMENSIONES Y ESPESORES	- SEGÚN COTAS DE PLANOS (CONICIDAD 12,5 % +-1)