



TEKTON
INGENIERÍA Y CONSTRUCCIÓN

Especificaciones Técnicas

DESCRIPCIÓN GENERAL DE LA ESTRUCTURA

a) Bases de columnas apoyadas:

Al no existir empotramientos, no se crean momentos en las bases debido a Asentamientos por giro.

b) Correas continuas en paredes y techo:

Todas las correas tienen un solape atornillado que crea una estabilidad general en todos los pórticos, al ir atados entre sí por las correas.

c) Estructura aporticada de base apoyada:

Individualmente, cada pórtico no sufre deformación apreciable por asientos verticales, siendo éstos los más frecuentes. En los asientos horizontales que producen un desplazamiento hacia fuera de las bases de las columnas, se crea una situación de deformación plástica en los puntos 1 y 2, que prácticamente no resta capacidad resistente a la Estructura.



d) Todas las Estructuras TEKTON, están calculadas según el Código Técnico de la Edificación (CTE-DB-SE-A)) y revisadas según EUROCÓDIGO EC-3.

TIPO DE ACERO EN LA ESTRUCTURA

ESTRUCTURA PRIMARIA

La Estructura Primaria está compuesta por marcos **rígidos**, formados por vigas y columnas de doble "T", de alma llena y sección variable, fabricadas por soldeo, partiendo de chapa de acero laminado en caliente.

El tipo de acero empleado para fabricar la estructura primaria será Fe430.

	RESIST. A LA TRACCIÓN	LÍMITE DE FRECUENCIA	ALARGAMIENTO DE ROTURA %	COMPOSICIÓN		
				C	P	S
Fe430	42 A 53	24 A 26	22 A 24	0,22-0,24	0,05	0,05

Los aceros laminados empleados en estas Estructuras están de acuerdo con el Código Técnico de la Edificación CTE-DB-SE-A.

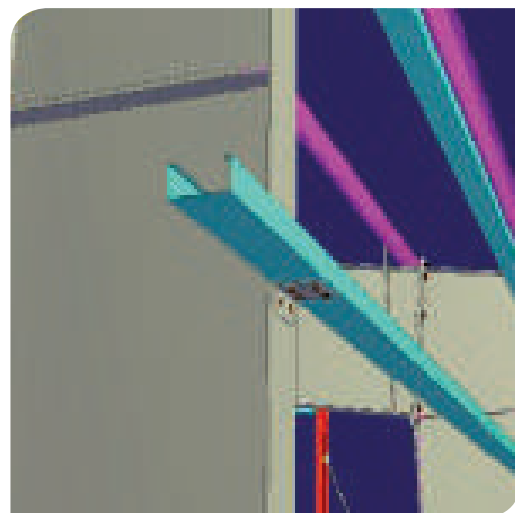
ESTRUCTURA SECUNDARIA

La Estructura Secundaria de los Edificios, estará formada por correas solapadas, de perfiles en Z, trabajados como vigas continuas y perfiles en C, trabajados como vigas apoyadas, conformadas en frío, a partir de chapa laminada y conformada en frío con acero S-250GD+Z.

CORREA DE TECHO



CORREA DE PARED



TORNILLERÍA PARA UNIONES ESTRUCTURALES

Toda la tornillería de **alta resistencia**, empleada en las uniones estructurales, es de calidad A8T (según normas DIN), con una resistencia a la tracción de 80/100 Kg/mm² y con un alargamiento de 12%, límite de fluencia mínimo 64 Kg/mm².

También se emplean tornillos de calidad A10T, con resistencia a la tracción de 100/120 kg/mm², alargamiento de rotura del 8% y un límite de fluencia 90 kg/mm².

Esta tornillería se utiliza para las uniones que forman el pórtico.

Toda la **tornillería ordinaria**, es de calidad comercial, con acero de calidad A4T (según normas DIN), con una resistencia a la tracción de 34 a 55 Kg/mm² y un alargamiento de 25%; límite de fluencia mínimo 21 Kg/mm².

Se utiliza para la unión de correas de cubierta y fachada a los pórticos y entre sí.

ARRIOSTRAMIENTOS

Sirven para proporcionar estabilidad a la nave frente a los empujes de viento en las paredes frontales y por otro lado para alinear y aplomar la estructura.

El número y la situación de los vanos arriostrados, dependen del tipo de edificación.

El arriostramiento se realiza a base de varillas roscadas en los extremos con sus correspondientes elementos de fijación y tensado.

CLASE DE ACERO	RESIST. A LA TRACCIÓN	LÍMITE DE FRECUENCIA	ALARGAMIENTO DE ROTURA %	COMPOSICIÓN		
				C	P	S
F-112	54 A 74	36	19	0,2 A 0,3	0,035	0,035

IMPRIMACIÓN PARA ESTRUCTURA METÁLICA

MATERIAL A PINTAR ESTRUCTURA PRINCIPAL

Piezas soldadas o perfiladas fabricadas a partir de chapa de acero laminado en caliente.

APLICACIÓN DE PINTURA

Mediante equipo Airless electrónico en caliente.

PINTURA

Imprimación mono-componente de secado rápido, a base de cromato de zinc-óxido de hierro y extendedor inerte, color rojo óxido. Aplicada con un espesor de la película seca de 35 micras de media.

SECADO DE LA PINTURA

Al aire, aunque con el fin de evitar adherencias durante el apilado de piezas, se puede acelerar el secado mediante aire impulsado por ventiladores.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS IMPRIMACIÓN

REFERENCIA	379-326.
COLOR	Rojizo.
BRILLO	Mate.
COMPOSICIÓN	Cromato de zinc, óxido de hierro
VISCOSIDAD	75 - 80 K.U. (20°C).
SECADO	Al polvo: 8 minutos Al tacto: 20 “ Seco total: 4 horas.
PESO ESPECÍFICO	1,41 Kg/Lto.
CONTENIDO EN SÓLIDOS	En peso: 63,3%. En volumen: 41,6%.
RENDIMIENTO	Teórico: 11,9 m ² /lto. Práctico : 8,9“
ESPESOR SECO	35 micras.
APLICACIÓN	Pistola, rebajando la viscosidad mediante la adición de disolvente.
DILUYENTE	Disolvente sintético, Ref. 003-151.
RESISTENCIA NIEBLA SALINA, INTA 160604.	270 horas, con espesor de 50 micra

DESCRIPCIÓN PRODUCTO

Es una imprimación anticorrosiva intumescente de secado rápido adecuada para su aplicación a pistola sobre superficies de hierro o acero convenientemente preparadas, sobre las que presente excelente adherencia, dando películas duras y elásticas.

Es compatible con pinturas intumescentes, esmaltes alcídicos brillantes o mates, pinturas de clorocaucho, vinílicas, lacas de nitro-celulosa, poliuretanos y epoxis de 2 componentes.

ESTRUCTURA SECUNDARIA

La estructura de correas de cubierta y fachadas se entrega **galvanizada**, lo que supone una garantía a la corrosión y un mantenimiento nulo.

En el proceso "SENDZIMIR", la banda de acero se somete a un galvanizado en continuo por inmersión en un baño de zinc fundido, en cual le da un recubrimiento de doble cara, según normas UNE. Por otra parte, el espesor del recubrimiento es extremadamente regular, pues la galvanización se efectúa por un proceso en totalmente automático.