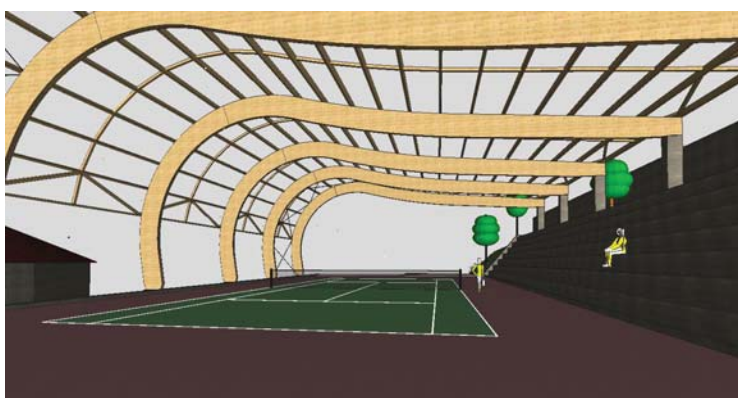




LKS INGENIERÍA, S.COOP.



## II

## Planoak • Planos

Proiektua • Proyecto

**ZUBIKOA POLIKIROLDEGIKO TENIS PISTAREN  
EGOKITZEA • ACONDICIONAMIENTO DE LA PISTA DE  
TENIS DEL POLIDEPORTIVO ZUBIKOA**

Sustatzailea • Promotor

**Oñatiko Udala • Ayuntamiento de Oñate**

Data • Fecha

**2013ko Urria • Octubre de 2013**

Eqilea • Autor

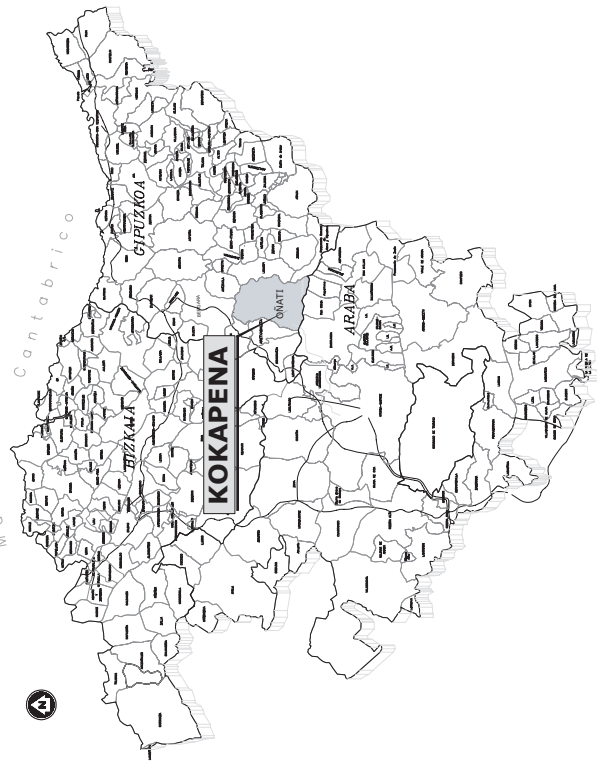
**Joxe Oleaga, Garbiñe Errasti**

Arkitektoak • Arquitectos

|                                                                                                                                                          |                                                                                          |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>FECHA: OCTUBRE 2013</p>                                                                                                                               | <p>Aprobado por: Facultativo del proyecto (&amp;)</p> <p><b>LKS</b></p>                  |
| <p>Nombre y Tipo de proyecto:</p> <p><b>PROYECTO EJECUCIÓN. ACONDICIONAMIENTO DE LA PISTA DE TENIS DEL POLIDEPORTIVO ZUBIKOA DE OÑATI (GIPUZKOA)</b></p> | <p>Nombre:</p> <p>Firma</p> <p>Garbiñe Errasti Ocaranza</p> <p>Joxe Oleaga Mendiartx</p> |

## RELACIÓN DE PLANOS

[illegible]



13300004.5  
OCTUBRE 2013 URRIA

**EKEKUZIO PROIEKTUA**  
ZUBIKOJA POLIKIDOLDEGIKO  
TENIS PISTAREN  
EGOKITZEKO

**PROYECTO DE EJECUCIÓN**  
ACORDICIONAMIENTO DE  
JUEGOS DEPORTIVOS  
POLIDEPORTIVO ZUBIKOJA  
ONATI (GIPUZKOA)

**PROIEKTUAREN  
EGOKITZEKO**

**PROYECTO DE EJECUCIÓN**  
ACORDICIONAMIENTO DE  
JUEGOS DEPORTIVOS  
POLIDEPORTIVO ZUBIKOJA  
ONATI (GIPUZKOA)

**PROYECTO DE EJECUCIÓN**  
ACORDICIONAMIENTO DE  
JUEGOS DEPORTIVOS  
POLIDEPORTIVO ZUBIKOJA  
ONATI (GIPUZKOA)

13300004.5  
OCTUBRE 2013 URRIA

**EKEKUZIO PROIEKTUA**  
ZUBIKOJA POLIKIDOLDEGIKO  
TENIS PISTAREN  
EGOKITZEKO

**PROYECTO DE EJECUCIÓN**  
ACORDICIONAMIENTO DE  
JUEGOS DEPORTIVOS  
POLIDEPORTIVO ZUBIKOJA  
ONATI (GIPUZKOA)

**PROIEKTUAREN  
EGOKITZEKO**

**PROYECTO DE EJECUCIÓN**  
ACORDICIONAMIENTO DE  
JUEGOS DEPORTIVOS  
POLIDEPORTIVO ZUBIKOJA  
ONATI (GIPUZKOA)

13300004.5  
OCTUBRE 2013 URRIA

**EKEKUZIO PROIEKTUA**  
ZUBIKOJA POLIKIDOLDEGIKO  
TENIS PISTAREN  
EGOKITZEKO

**PROYECTO DE EJECUCIÓN**  
ACORDICIONAMIENTO DE  
JUEGOS DEPORTIVOS  
POLIDEPORTIVO ZUBIKOJA  
ONATI (GIPUZKOA)

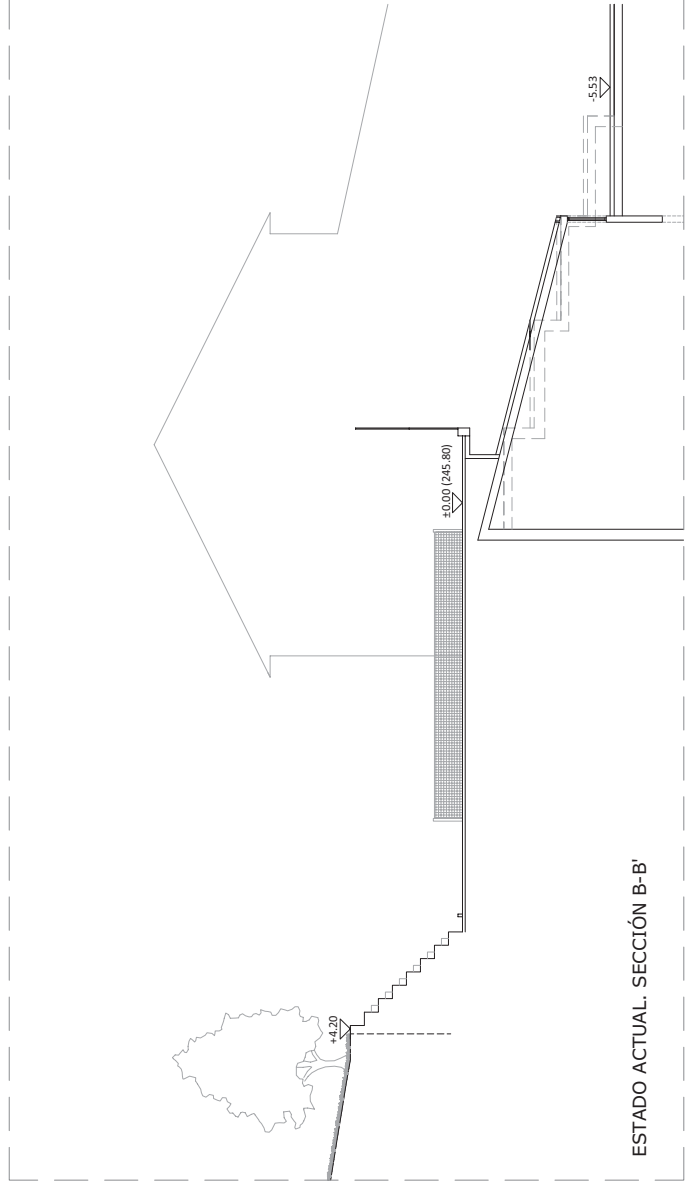
**PROIEKTUAREN  
EGOKITZEKO**

**PROYECTO DE EJECUCIÓN**  
ACORDICIONAMIENTO DE  
JUEGOS DEPORTIVOS  
POLIDEPORTIVO ZUBIKOJA  
ONATI (GIPUZKOA)

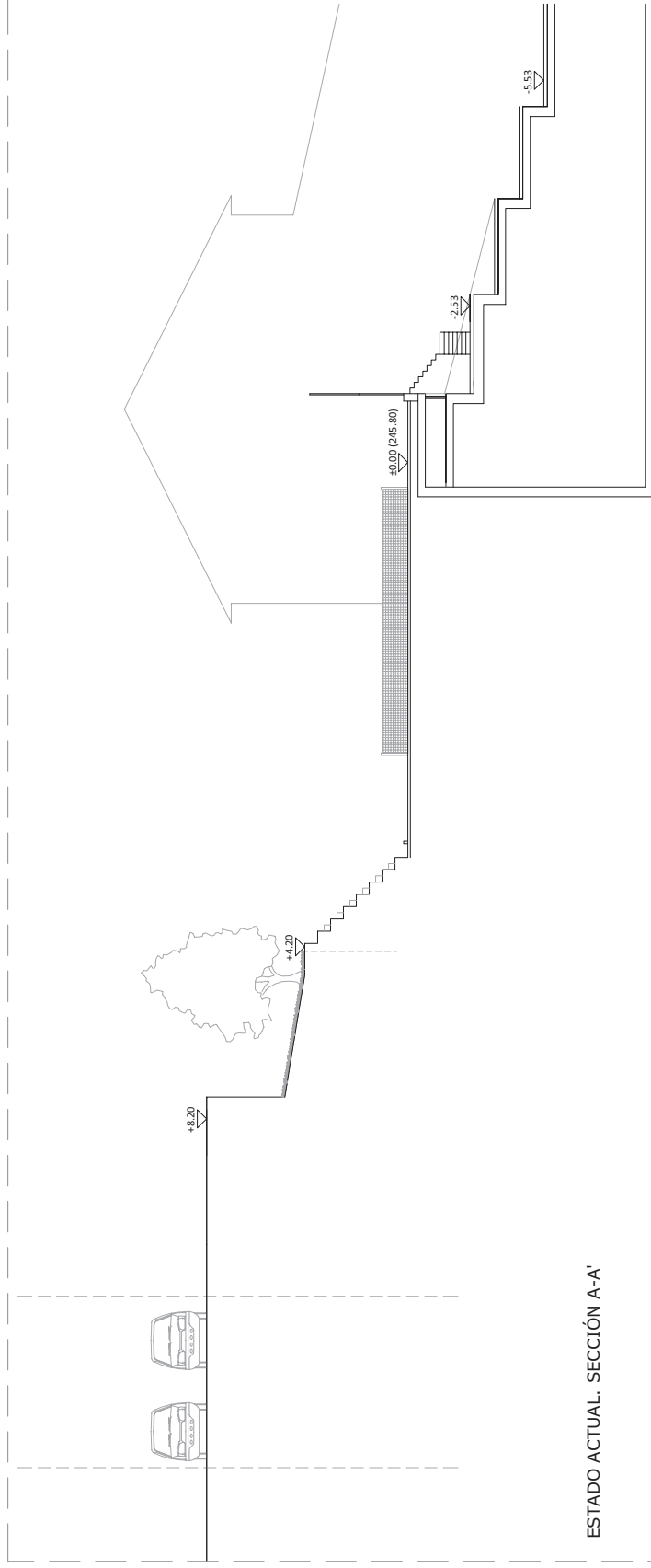








ESTADO ACTUAL. SECCIÓN A-A'

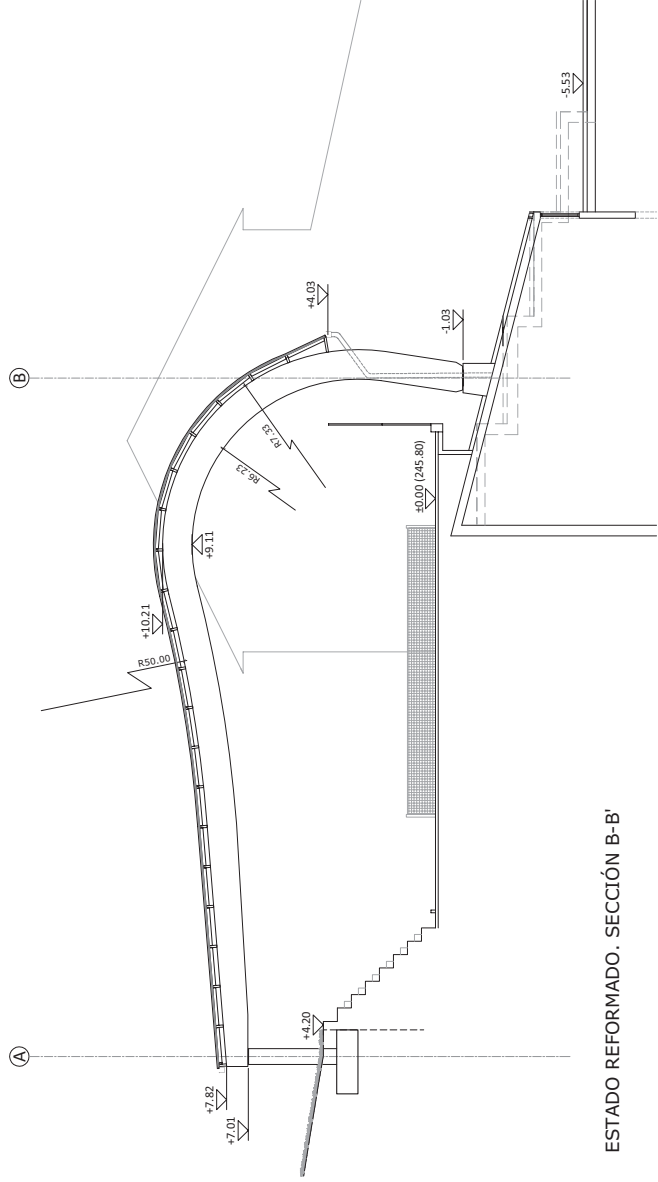


LKS





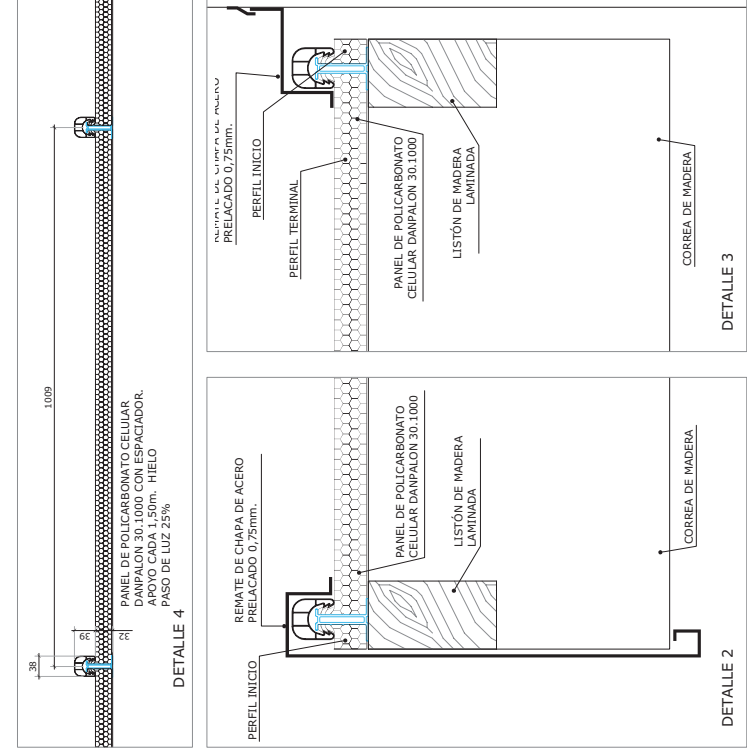




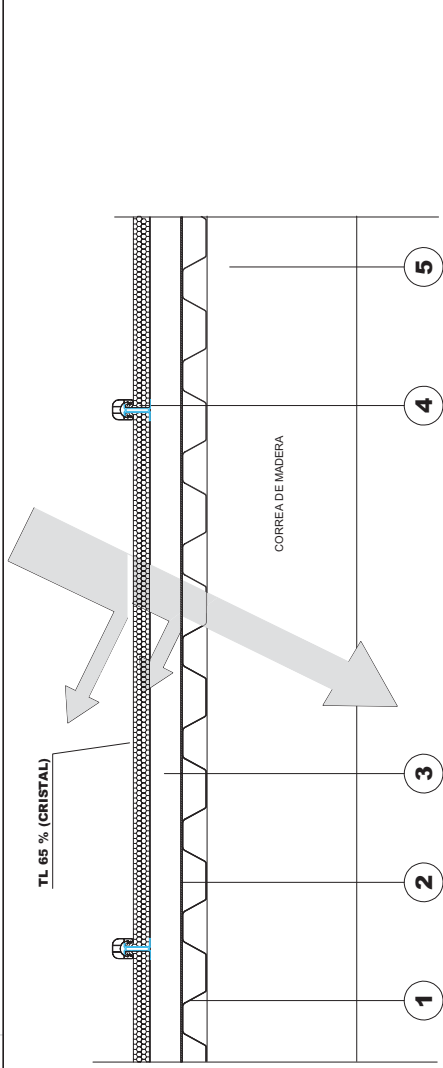
ESTADO REFORMADO. SECCIÓN A-A'

ESTADO REFORMADO. SECCIÓN A-A'

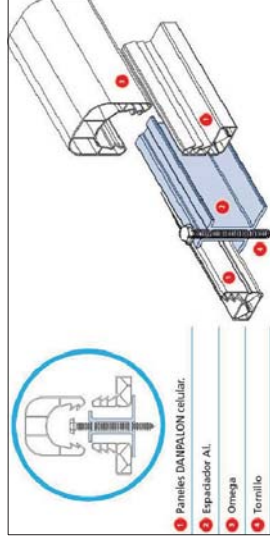
**LKS**



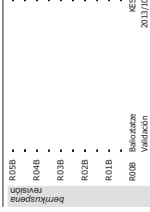
LKS



- 1.- PERFIL ACL-44 EN ACERO PRELACADO DE 1 mm., COLOR STD. DE ACIEROID Y PERFORADO ACUSTICO ANTISON VA-1 CON VELO BLANCO
- 2.- JUNTA ANTIVIBRATORIA ADHESIVA ACON-20 CONTINUA SOBRE PERIFERIA DE ACERO GALVANIZADO DE 1,5 mm (fijada sobre cada correa)
- 3.- CAMARA DE AIRE VARIABLE
- 4.- PERFIL CONTINUO DE POLICARBONATO CELULAR A BASE DE SISTEMA TIPO PD-30 DE 30MM DE ESPESOR Y 1000 DE ANCHO Y SISTEMA EXTERIOR CUPADO.
- 5.- ESTRUCTURA PRINCIPAL MADERA EXISTENTE (correas cada 3m)



**PROYECTO DE EJECUCIÓN**  
ACONDICIONAMIENTO DE  
LA PISTA DE TENIS DEL  
POLIDEPORTIVO ZUBIKOA  
OÑATI (GIPUZKOA)



plano zk  
nº plano

**LKS**





| CUADRO DE CARACTERÍSTICAS SEGÚN DB-SE-A |                  |                                               |                                                  |
|-----------------------------------------|------------------|-----------------------------------------------|--------------------------------------------------|
|                                         | Designación      | Límite Elástico<br>$f_y$ (N/mm <sup>2</sup> ) | Tensión de Ruptura<br>$f_u$ (N/mm <sup>2</sup> ) |
| ACERO LAMINADO                          | ELIEMENTOS       | S-275-JR                                      | 410                                              |
|                                         | ACERO CONFORMADO | -                                             | -                                                |
|                                         | -                | -                                             | -                                                |
|                                         | -                | -                                             | -                                                |
|                                         | -                | -                                             | -                                                |
| TORNILLOS, TUERCAS Y ARANDELAS          | -                | -                                             | -                                                |
|                                         | -                | -                                             | -                                                |
|                                         | -                | -                                             | -                                                |
|                                         | ELIEMENTOS       | 8.8                                           | 640                                              |
|                                         | -                | -                                             | -                                                |
| SOLDADURAS                              | -                | -                                             | -                                                |
|                                         | -                | -                                             | -                                                |
|                                         | -                | -                                             | -                                                |
|                                         | -                | -                                             | -                                                |
|                                         | -                | -                                             | -                                                |

| CARACTERÍSTICAS EN TODOS LOS CASOS SUPERIORES A LA DEL MATERIAL BASE. |                                                                       |
|-----------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------|
| CALIDAD SEGÚN UNE EN ISO 14555:1999                                   |                                                                       |
| RESISTENCIA DE CÁLCULO                                                | $f_{td} = f_y / \gamma_{m1}$                                          |
| $\gamma_{m1}$                                                         | Factor de seguridad                                                   |
| $\gamma_{m2}$                                                         | Resistencia a la tracción                                             |
| $\gamma_{m3}$                                                         | Resistencia a la tracción en uniones con tornillos pretensados E.L.S. |
| $\gamma_{m4}$                                                         | Deslaminamiento en uniones con tornillos pretensados E.L.U.           |
| $\gamma_{m5}$                                                         | Deslaminamiento en uniones con tornillos pretensados y viga de ángulo |
| $\gamma_{m6}$                                                         | Resistencia última                                                    |
| RESISTENCIA ÚLTIMA                                                    | $f_{td} = f_u / \gamma_{m6}$                                          |

| COEFICIENTES PRINCIPALES DE SEGURIDAD |      |
|---------------------------------------|------|
| $\gamma_{m1}$                         | 1.06 |
| $\gamma_{m2}$                         | 1.06 |
| $\gamma_{m3}$                         | 1.10 |
| $\gamma_{m4}$                         | 1.25 |
| $\gamma_{m5}$                         | 1.40 |
| $\gamma_{m6}$                         | 1.25 |

## UNIONES ATORNILLADAS

PIEZAS SOMETIDAS A AXIL

SE UTILIZÓ UNA TIRANDA UN ESPESOR DE CORDÓN DE A.S. DEGRÉ 5. CORDÓN MÍNIMO DE LAS PIEZAS A UNIR CUANDO SE SUELER POR ARBOLADOS, Y 0.7 VECES EL ESPESOR MÍNIMO CUANDO SE SUELER POR UN SOLO LADO, PERO NUNCA INFERIOR A 3 mm.

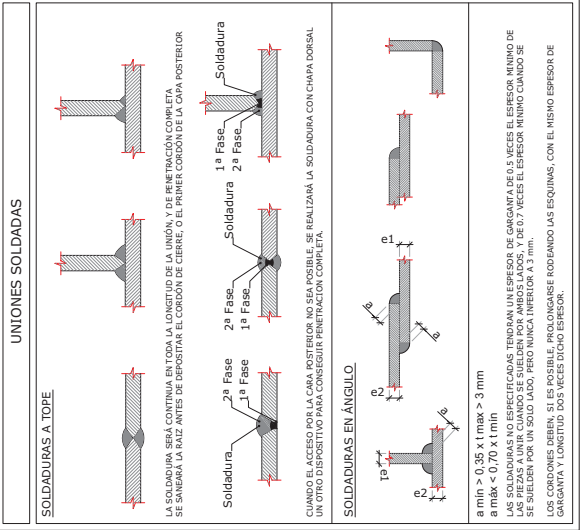
PAR DE APRIETE EN TORNILLOS DE PRETENSIONADO

SE USÓ UN VALOR DE PRETENSIONADO DE LOS TORNILLOS, PROPORCIONAL AL TORNILLO DE PRETENSIONADO DE CÁLCULO (VER TABLA)

|                   | ESFUERZO DE PRETENSIONADO (Tn) |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |  |
|-------------------|--------------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|--|
|                   | M 8                            | M 10 | M 12 | M 16 | M 20 | M 22 | M 24 | M 27 | M 30 | M 33 | M 36 |  |
| Calidad del acero | M 10                           | M 12 | M 16 | M 20 | M 22 | M 24 | M 27 | M 30 | M 33 | M 36 |      |  |
| 4.6               | 1.5                            | 2.1  | 4.0  | 6.2  | 7.7  | 9.0  | 11.6 | 14.3 | 17.7 | 20.1 |      |  |
| 5.6               | 1.8                            | 2.7  | 5.0  | 7.8  | 9.6  | 11.2 | 14.5 | 17.9 | 21.2 | 26.0 |      |  |
| 8.8               | 3.0                            | 4.5  | 8.0  | 12.5 | 15.5 | 18.0 | 23.2 | 28.6 | 35.3 | 41.6 |      |  |
| 10.9              | 3.7                            | 5.3  | 10.0 | 15.5 | 19.3 | 22.5 | 29.0 | 35.5 | 44.2 | 52.0 |      |  |

| Calidad del acero | MOMENTO DE APRENDIZAJE (mkgj (x=18)) |       |       |       |       |       |        |        |         |         |
|-------------------|--------------------------------------|-------|-------|-------|-------|-------|--------|--------|---------|---------|
|                   | M 10                                 | M 12  | M 14  | M 16  | M 18  | M 20  | M 22   | M 24   | M 27    | M 30    |
| 4.6               | 26.6                                 | 46.2  | 115.1 | 224.5 | 305.5 | 388.2 | 564.1  | 77.1   | 1.040.3 | 1.947.6 |
| 5.6               | 33.2                                 | 57.9  | 140.0 | 280.6 | 381.8 | 486.2 | 705.1  | 963.9  | 1.371.1 | 1.684.5 |
| 6.8               | 39.9                                 | 69.3  | 172.6 | 336.8 | 458.1 | 582.3 | 846.2  | 1158.7 | 1.574.0 | 2.021.4 |
| 8.8               | 52.1                                 | 92.4  | 230.2 | 460.9 | 610.8 | 770.6 | 1128.2 | 1582.7 | 2.086.7 | 2.695.2 |
| 10.9              | 66.4                                 | 115.1 | 287.7 | 561.3 | 763.6 | 970.4 | 1410.3 | 1927.2 | 2.623.3 | 3.369.0 |

|   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 | 32 | 33 | 34 | 35 | 36 | 37 | 38 | 39 | 40 | 41 | 42 | 43 | 44 | 45 | 46 | 47 | 48 | 49 | 50 | 51 | 52 | 53 | 54 | 55 | 56 | 57 | 58 | 59 | 60 | 61 | 62 | 63 | 64 | 65 | 66 | 67 | 68 | 69 | 70 | 71 | 72 | 73 | 74 | 75 | 76 | 77 | 78 | 79 | 80 | 81 | 82 | 83 | 84 | 85 | 86 | 87 | 88 | 89 | 90 | 91 | 92 | 93 | 94 | 95 | 96 | 97 | 98 | 99 | 100 | 101 | 102 | 103 | 104 | 105 | 106 | 107 | 108 | 109 | 110 | 111 | 112 | 113 | 114 | 115 | 116 | 117 | 118 | 119 | 120 | 121 | 122 | 123 | 124 | 125 | 126 | 127 | 128 | 129 | 130 | 131 | 132 | 133 | 134 | 135 | 136 | 137 | 138 | 139 | 140 | 141 | 142 | 143 | 144 | 145 | 146 | 147 | 148 | 149 | 150 | 151 | 152 | 153 | 154 | 155 | 156 | 157 | 158 | 159 | 160 | 161 | 162 | 163 | 164 | 165 | 166 | 167 | 168 | 169 | 170 | 171 | 172 | 173 | 174 | 175 | 176 | 177 | 178 | 179 | 180 | 181 | 182 | 183 | 184 | 185 | 186 | 187 | 188 | 189 | 190 | 191 | 192 | 193 | 194 | 195 | 196 | 197 | 198 | 199 | 200 | 201 | 202 | 203 | 204 | 205 | 206 | 207 | 208 | 209 | 210 | 211 | 212 | 213 | 214 | 215 | 216 | 217 | 218 | 219 | 220 | 221 | 222 | 223 | 224 | 225 | 226 | 227 | 228 | 229 | 230 | 231 | 232 | 233 | 234 | 235 | 236 | 237 | 238 | 239 | 240 | 241 | 242 | 243 | 244 | 245 | 246 | 247 | 248 | 249 | 250 | 251 | 252 | 253 | 254 | 255 | 256 | 257 | 258 | 259 | 260 | 261 | 262 | 263 | 264 | 265 | 266 | 267 | 268 | 269 | 270 | 271 | 272 | 273 | 274 | 275 | 276 | 277 | 278 | 279 | 280 | 281 | 282 | 283 | 284 | 285 | 286 | 287 | 288 | 289 | 290 | 291 | 292 | 293 | 294 | 295 | 296 | 297 | 298 | 299 | 300 | 301 | 302 | 303 | 304 | 305 | 306 | 307 | 308 | 309 | 310 | 311 | 312 | 313 | 314 | 315 | 316 | 317 | 318 | 319 | 320 | 321 | 322 | 323 | 324 | 325 | 326 | 327 | 328 | 329 | 330 | 331 | 332 | 333 | 334 | 335 | 336 | 337 | 338 | 339 | 340 | 341 | 342 | 343 | 344 | 345 | 346 | 347 | 348 | 349 | 350 | 351 | 352 | 353 | 354 | 355 | 356 | 357 | 358 | 359 | 360 | 361 | 362 | 363 | 364 | 365 | 366 | 367 | 368 | 369 | 370 | 371 | 372 | 373 | 374 | 375 | 376 | 377 | 378 | 379 | 380 | 381 | 382 | 383 | 384 | 385 | 386 | 387 | 388 | 389 | 390 | 391 | 392 | 393 | 394 | 395 | 396 | 397 | 398 | 399 | 400 | 401 | 402 | 403 | 404 | 405 | 406 | 407 | 408 | 409 | 410 | 411 | 412 | 413 | 414 | 415 | 416 | 417 | 418 | 419 | 420 | 421 | 422 | 423 | 424 | 425 | 426 | 427 | 428 | 429 | 430 | 431 | 432 | 433 | 434 | 435 | 436 | 437 | 438 | 439 | 440 | 441 | 442 | 443 | 444 | 445 | 446 | 447 | 448 | 449 | 450 | 451 | 452 | 453 | 454 | 455 | 456 | 457 | 458 | 459 | 460 | 461 | 462 | 463 | 464 | 465 | 466 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|



**ESTRUCTURA METALICA. PROTECCION AL FUEGO.**

- PINTURA INTUMESCENTE PARA UNA RESISTENCIA AL FUEGO DE :
  - R-30
  - R-60
- ESCALERAS
  - RESTO DE ESTRUCTURA PRINCIPAL : R-60
- ELEMENTOS EMERIDOS EN HORMIGÓN : NO SE EXIGE
- EDIFICIO DE INSTALACIONES : R-15

OBSERVACIONES : LAS COTAS QUE SE INDICAN SON SOLO DE REFERENCIA POR LO QUE DEBERIAN SER COMPROBADAS Y REPLANTEADAS TOPOGRAFICAMENTE EN OBRA.

|         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
|---------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| NOTAS : | <p>IDENTIFICACIÓN DE LOS MATERIALES.</p> <p>LAS CARACTERÍSTICAS DE LOS MATERIALES SUMINISTRADOS DEBEN ESTAR DOCUMENTADAS DE FORMA QUE PUEDAN COMPARARSE CON LOS REQUISITOS ESTABLECIDOS EN EL PRESENTE PROYECTO. ADEMÁS, LOS MATERIALES DEBEN PODERSE IDENTIFICAR EN TODAS LAS ETAPAS DE FABRICACIÓN, DE FORMA ÚNICA Y POR UN SISTEMA APROPIADO.</p> <p>LA IDENTIFICACIÓN PUEDE BASARSE EN REGISTROS DOCUMENTADOS PARA CADA PRODUCTO ASIGNADOS A UN PROCESO COMÚN DE PRODUCCIÓN, PERO CADA COMPONENTE DEBE TENER UNA MARCA DURADERA, DISTINGUIBLE, QUE NO PRODUZCA DAÑO Y RESULTE VISIBLE TRAS EL MONTAJE.</p> <p>ESTÁN PERMITIDOS LOS NÚMEROS ESTAMPADOS Y LAS MARCAS PUNZONADAS PARA EL MARCADO, PERO NO LAS ENTALLADURAS CINCELADAS.</p> <p>MANIPULACIÓN Y ALMACENAMIENTO</p> <p>LOS COMPONENTES ESTRUCTURALES DEBEN MANIPULARSE Y ALMACENARSE DE FORMA SEGURA, EVITANDO QUE SE PRODUZCAN DEFORMACIONES PERMANENTES Y DE MANERA QUE LOS DAÑOS SUPERFICIALES SEAN MÍNIMOS. CADA COMPONENTE DEBE PROTEGERSE DE POSIBLES DAÑOS EN LOS PUNTOS EN DONDE SE SUJETE PARA SU MANIPULACIÓN. LOS COMPONENTES ESTRUCTURALES SE ALCANZARÁN APLICADOS SOBRE EL TERRENO PERO SIN CONTACTO CON ÉL, EVITANDO CUALQUIER ACUMULACIÓN DE AGUA.</p> <p>SOLDADO</p> <p>CUALIFICACIÓN DE SOLDADORES.</p> <p>LOS SOLDADORES DEBEN ESTAR CERTIFICADOS POR UN ORGANISMO ACREDITADO Y CUALIFICARSE DE ACUERDO CON LA NORMA UNE EN 287-1:1992, Y SI REALIZAN TAREAS DE COORDINACIÓN DEL SOLDADO, TENER EXPERIENCIA PREVIA EN EL TIPO DE OPERACIÓN QUE SUPERVISA.</p> <p>CADA TIPO DE SOLDADURA REQUIERE LA CUALIFICACIÓN ESPECÍFICA DEL SOLDADOR QUE LA REALIZA.</p> <p>PREPARACIÓN PARA EL SOLDADO</p> <p>LAS SUPERFICIES Y BORDES DEBEN SER LOS APROPIADOS PARA EL PROCESO DE SOLDADO QUE SE UTILICE Y ESTAR EXENTOS DE FISURAS, ENTALLADURAS, MATERIALES QUE AFECTEN AL PROCESO O CALIDAD DE LAS SOLDADURAS Y HUMEDAD.</p> <p>LOS COMPONENTES A SOLDAR DEBEN ESTAR CORRECTAMENTE COLOCADOS Y FIJOS MEDIANTE DISPOSITIVOS ADECUADOS O SOLDADURAS DE PUNTEO, PERO NO MEDIANTE SOLDADURAS ADICIONALES, Y DEBEN SER ACCESIBLES PARA EL SOLDADOR. SE COMPROBARÁ QUE LAS DIMENSIONES FINALES ESTÁN DENTRO DE LAS TOLERANCIAS, ESTABLECIÉNDOSE LOS MARGENES ADECUADOS PARA LA DISTORSIÓN O CONTRACCIÓN.</p> <p>LOS DISPOSITIVOS PROVISIONALES PARA EL MONTAJE, DEBEN SER FÁCILES DE RETIRAR SIN DAÑAR LA PIEZA. LAS SOLDADURAS QUE SE UTILICEN DEBEN EFECTUARSE SIGUIENDO LAS ESPECIFICACIONES GENERALES Y, SI SE CORTAN AL FINAL DEL PROCESO, LA SUPERFICIE DEL METAL BASE DEBE ALCANZAR POR ALOMADO. SE ELIMINARÁN TODAS LAS SOLDADURAS DE PUNTEO NO INCORPORADAS A LAS SOLDADURAS FINALES.</p> <p>SE DEBE CONSIDERAR LA UTILIZACIÓN DE PRECALENTAMIENTO CUANDO EL TIPO DE MATERIAL DEL ACERO Y/O LA VELOCIDAD DE ENFRIAMIENTO PUEDAN PRODUCIR UN ENDURECIMIENTO DE LA ZONA TÉRMICAMENTE AFECTADA POR EL CALOR, CUANDO SE UTILICE, SE EXTENDERÁ 75 MM EN CADA COMPONENTE DEL METAL BASE.</p> <p>METALIZACIONES</p> <p>LOS TORNILLOS CENTRALES DEBEN PRETENSARSE.</p> <p>CADA CONJUNTO DE TORNILLO, TUERCA Y ARANDELA(S) DEBE ALCANZAR LA CONDICIÓN DE "APRETADO A TOPE" SIN SOBREPRESIONAR LOS TORNILLOS. ESTA CONDICIÓN ES LA QUE CONSEGUIRÁ UN HOMBRE CON UNA LLAVE NORMAL, SIN BRAZO DE PROLONGACIÓN.</p> <p>PARA LOS GRUPOS GRANDES DE TORNILLOS EL APRIETE DEBE REALIZARSE DESDE LOS TORNILLOS CENTRALES HACIA EL EXTERIOR E INCLUSO REALIZAR ALGÚN CICLO DE APRIETE ADICIONAL.</p> <p>APRIETE DE LOS TORNILLOS PRETENSADOS.</p> <p>LOS TORNILLOS DE UN GRUPO, ANTES DE INICIAR EL PRETENSADO, DEBEN ESTAR APRETADOS COMO SI FUERAN TORNILLOS SIN PRETENSAR.</p> <p>CON OBTENTO DE ALCANZAR UN PRETENSADO UNIFORME EL APRIETE SE REALIZARÁ PROGRESIVAMENTE DESDE LOS TORNILLOS CENTRALES DE UN GRUPO HACIA LOS BORDES Y POSTERIORMENTE REALIZAR CICLOS ADICIONALES DE APRIETE. PUEDEN UTILIZARSE LUBRICANTES ENTRE LAS TUERCAS Y TORNILLOS O ENTRE LAS ARANDELAS Y EL COMPONENTE QUE GIRA, SIEMPRE QUE NO SE ALCANCE LA SUPERFICIE DE CONTACTO, ESTÉ CONTEMPLADO COMO POSIBILIDAD POR EL PROCEDIMIENTO Y LO ADMITA EL PLIEGO DE CONDICIONES.</p> <p>SI UN CONJUNTO TORNILLO, TUERCA Y ARANDELA (S) SE HA APRETADO HASTA EL PRETENSADO MÍNIMO Y LUEGO ALOREADO, DEBE SER RETIRADO Y DESCARTAR SU UTILIZACIÓN, SALVO QUE LO ADMITA EL PLIEGO DE CONDICIONES.</p> <p>EL APRIETE SE REALIZARÁ SIGUIENDO UNO DE LOS PROCEDIMIENTOS QUE SE INDICAN A CONTINUACIÓN, EL CUAL, DEBE ESTAR CALIBRADO MEDIANTE ENSAYOS DE PROCEDIMIENTO ADECUADOS.</p> <p>A) MÉTODO DE CONTROL DEL PAR TORSOR</p> <p>SE UTILIZA UNA LLAVE DINAMOMÉTRICA AJUSTADA AL PAR MÍNIMO REQUERIDO PARA ALCANZAR EL PRETENSADO MÍNIMO ANTERIORMENTE ESPECIFICADO (VER TABLAS 1 Y 2)</p> <p>B) MÉTODO DEL GIRO DE TUERCA</p> <p>SE MARCA LA POSICIÓN DE "APRETADO A TOPE " Y LUEGO SE DA EL GIRO DE LA TUERCA INDICADO (VER TABLA 3).</p> |
|---------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

|                                |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
|--------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| NOTAS :                        |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
| TRATAMIENTOS DE PROTECCIÓN     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
| PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES | <p>LAS SUPERFICIES SE PREPARARÁN ADECUADAMENTE. PUEDEN TOMARSE COMO REFERENCIA LAS NORMAS UNE-EN 8504-1:2002 Y UNE-EN ISO 8504-2:2002 PARA LIMPIEZA POR CHORRO ABRASIVO, Y UNE-EN ISO 8504-3:2002 PARA LIMPIEZA POR HERRAMIENTAS MECÁNICAS Y MANUALES.</p>                                                                                                                                            |
|                                | <p>SE REALIZARÁN ENSAYOS DE PROCEDIMIENTO DE LOS PROCESOS POR CHORREADO A LO LARGO DE LA PRODUCCIÓN, CON OBJETO DE ASEGURAR SU ADECUACIÓN PARA EL PROCESO DE RECUBRIMIENTO POSTERIOR.</p>                                                                                                                                                                                                             |
|                                | <p>LAS SUPERFICIES QUE ESTÉ PREVISTO QUE VAYAN A ESTAR EN CONTACTO CON EL HORMIGÓN, NO DEBEN EN GENERAL PINTARSE, SINO SIMPLEMENTE LIMPIARSE.</p>                                                                                                                                                                                                                                                     |
|                                | <p>EL SISTEMA DE TRATAMIENTO EN ZONAS QUE LINDAN UNA SUPERFICIE QUE ESTARÁ EN CONTACTO CON EL HORMIGÓN, DEBE EXTENDERSE AL MENOS 30 MM DE DICHA ZONA.</p>                                                                                                                                                                                                                                             |
|                                | <p>NO SE UTILIZARÁN MATERIALES QUE PERJUDICARÁN LA CALIDAD DE UNA SOLDADURA, NI MENOS DE 150 MM DE LA ZONA A SOLDAR Y TRAS REALIZAR LA SOLDADURA, NO SE DEBE PINTAR SIN ANTES HABER ELIMINADO LAS ESCORIAS.</p>                                                                                                                                                                                       |
|                                | <p>DURANTE LA FABRICACIÓN Y EL MONTAJE DEBEN ADOPTARSE TODAS LAS PRECAUCIONES PARA GARANTIZAR QUE SE ALCANZA LA CLASE ESPECIFICADA DE SUPERFICIE DE ROZAMIENTO PARA UNIONES RESISTENTES AL DESLIZAMIENTO.</p>                                                                                                                                                                                         |
|                                | <p>EN EL MOMENTO DEL MONTAJE EN TALLER, LAS SUPERFICIES DE CONTACTO DEBEN ESTAR LIBRES DE CUALQUIER PRODUCTO CON FANJINATE, TALES COMO ACEITE, SUCIEDAD O PINTURA. DEBEN ELIMINARSE LAS REBASAS QUE IMPOSIBILITARÁN UN ASIENTO O PINTURA. DEBEN ELIMINARSE LAS REBASAS QUE IMPOSIBILITARÁN DE LA SUPERFICIE DEL ACERO MEDIANTE EL USO DE LIMPIADORES QUÍMICOS Y NO MEDIANTE LIMPIEZA POR SOPLETE.</p> |
|                                | <p>SI LAS SUPERFICIES SIN RECUBRIR NO SE PUEDEN ARMAR DIRECTAMENTE DESPUÉS DE LA PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES DE CONTACTO, SE LAS DEBE LIBRAR DE TODAS LAS PELÍCULAS DELGADAS DE ÓXIDO Y CUALQUIER OTRO MATERIAL SUELO, MEDIANTE CEPILLADO CON CEPILLO METÁLICO. SE PONDRÁ CUIDADO DE NO DAÑAR NI PULIR LA SUPERFICIE RUGOSA.</p>                                                                   |
|                                | <p>NO SE REALIZARÁ NINGÚN TRATAMIENTO SUPERFICIAL SOBRE LOS ELEMENTOS DE FIJACIÓN ANTES DE QUE SE HAYAN INSPECCIONADO.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                            |
| MÉTODOS DE RECUBRIMIENTO       |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
| GALVANIZACIÓN:                 | <p>SE REALIZARÁ DE ACUERDO CON UNE-EN-ISO 14601:1996 O UNE-EN-ISO 14611:1999, SEGÚN PROCEDA;</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
|                                | <p>EN SU CASO, LAS SOLDADURAS DEBEN ESTAR SELLADAS ANTES DE USAR UN DECAPADO PREVIO A LA GALVANIZACIÓN;</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
|                                | <p>SI HAY ESPACIOS CERRADOS EN EL ELEMENTO FABRICADO SE DISPONDRÁN AGUJEROS DE VENTEO O PURGA DONDE INDIQUE EL PLIEGO DE CONDICIONES;</p>                                                                                                                                                                                                                                                             |
|                                | <p>LAS SUPERFICIES GALVANIZADAS DEBEN LIMPIARSE Y TRATARSE CON PINTURA DE IMPRIMACIÓN ANTICORROSIVA CON DILUYENTE ÁCIDO O CHORREADO BARREDO ANTES DE SER PINTADAS.</p>                                                                                                                                                                                                                                |
| PINTURA:                       |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
|                                | <p>INMEDIATAMENTE ANTES DE COMENZAR A PINTAR SE COMPROBARÁ QUE LAS SUPERFICIES CUMPLEN LOS REQUISITOS DEL FABRICANTE;</p>                                                                                                                                                                                                                                                                             |
|                                | <p>SE PINTARÁ SIGUIENDO LAS INSTRUCCIONES DEL FABRICANTE Y SI SE DÁ MÁS DE UNA CAPA, SE USARÁ EN CADA UNA DE ELLAS UNA SOMBRA DE COLOR DIFERENTE;</p>                                                                                                                                                                                                                                                 |
|                                | <p>SE PROTEGERÁ LAS SUPERFICIES PINTADAS DE LA ACUMULACIÓN DE AGUA DURANTE CIERTO PERÍODO, DE ACUERDO CON LOS DATOS DEL FABRICANTE DE PINTURA.</p>                                                                                                                                                                                                                                                    |
|                                | <p>TRATAMIENTO DE LOS ELEMENTOS DE FIJACIÓN.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
|                                | <p>PARA EL TRATAMIENTO DE ESTOS ELEMENTOS SE DEBE CONSIDERAR SU MATERIAL Y EL DE LOS ELEMENTOS A UNIR JUNTO CON EL TRATAMIENTO QUE ÉSTOS LLEVEN PREVIAMENTE, EL MÉTODO DE APRETADO, LA CLASIFICACIÓN CONTRA LA CORROSIÓN Y CUALQUIER OTRA CIRCUNSTANCIA INDICADA EN EL PLIEGO DE CONDICIONES.</p>                                                                                                     |

[illegible]

1000000

13300004.5  
OCTUBRE 2013 URRIA  
**EKEKUZIO PROIEKTUA**  
ZUBIKOAK POLIKIROLEDGIKO  
TENIS PISTAREN  
EGOKITZEKO  
proiektua datuak  
prezabotilekoa n°

**PROYECTO DE EJECUCIÓN**  
ACONDICIONAMIENTO DE  
LA PISTA DE TENIS DEL  
POLIDEPORTIVO ZUBIKOA  
OÑATI (GIPUZKOA)


 SUSTAZA  
 ZAHARA  
 PROMOTOR

[illegible]

## ALTZAIRUA eta HORMIGOIA. ZEHASTAPENAK

## ACERO y HORMIGÓN. ESPECIFICACIONES

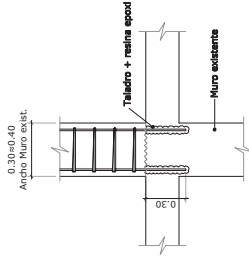
PE-ECI-00

**protektoria**

Aktionen - Projektierte  
Kontexte und Zusammenhänge  
**GIANRILE EBRASTI OSCARINZA**  
*ZZZ-*  
Famiglia - Lelli Corrado di,  
**JOE OLEGA MENDIMATK**  
*Play*  
**LKS**







**UNIÓN PILARES Alineaciones B y B' con Muro Existente**  
ESCALA: A1 (1/20) A3 (1/40)

proiektu data zk  
13302004.5  
OCTUBRE 2013 URRIA  
**EKEKUZIO PROIEKTUA**  
ZUBIKOA POLIKIROLDEGIKO  
TENIS PISTAREN  
EGOKITZEKO

## PROYECTO DE EJECUCIÓN

ACONDICIONAMIENTO DE LA PISTA DE TENIS DEL POLIDEPORTIVO ZUBIKOA

ONATI (GIPUZKOA)



| <i>dermiskuspens</i> | R05B | R04B | R03B | R02B | R01B | R00B | Befristete<br>Validación | KE-<br>2013/10 |
|----------------------|------|------|------|------|------|------|--------------------------|----------------|
|                      | -    | -    | -    | -    | -    | -    |                          |                |

## ZIMENTAZIOA (II)

## CIMENTACIÓN (II)

**PE-ECI-02**

PE.ECI.00-02\_Cimentia.dwg

Architectural - Architects

GARBINE ER RASTI OCARANZA  
Etiopopside zila : 3 296 Celigada n.º.

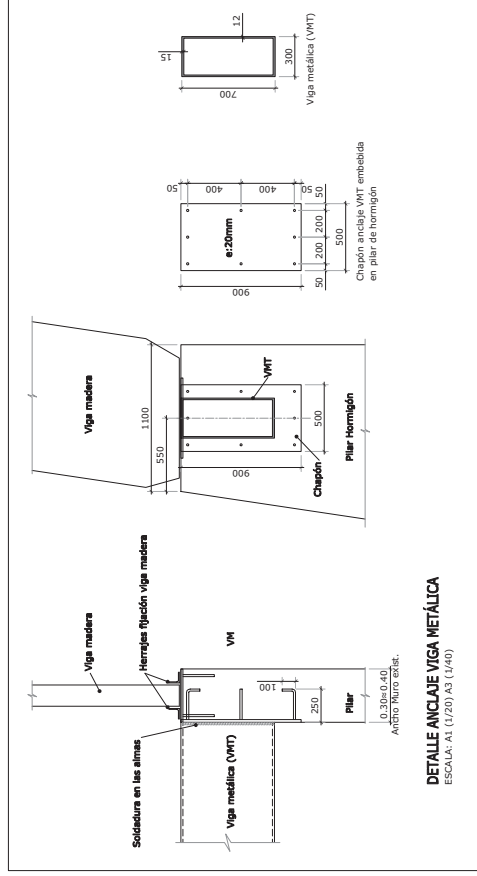
22.

*El largo hilo de la vida*: 1.614 Colecciones MP.

JOKE OLEAGI MENJADARATX

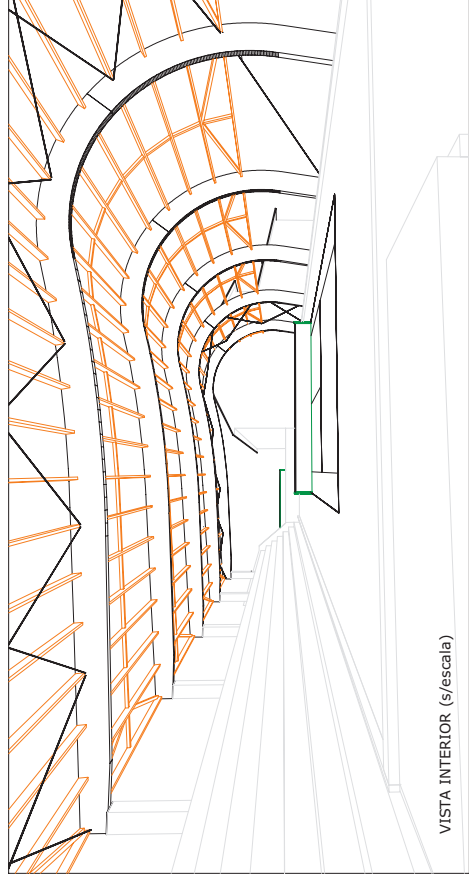
IKC

LKS INGENIERIA S. COOP. : WWW.LKS.COOP



### DETALLE ANCLAJE VIGA METÁLICA

PLANTA CIMENTACIÓN  
ESCALA: A1 (1/100) A3 (1/200)

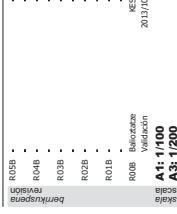


EDIFICIO EXISTENTE

- Todos los pilares deben ir coronados por una chapa de anclaje
- Todas las chapas de anclaje deben estar niveladas y centradas en las alineaciones
- Se toma como cota +/- 0 el suelo de la pista
- Todas las cotas en mm
- Madera laminada encolada categoría: GL28c y GL24h.
- GL28c en vigas y pilares, GL24h en correas y resto de elementos
- Color de la madera: Natural, Incoloro
- Tratamiento de la madera para clase de servicio 2,
- Entreeje de correas 1500 mm
- Herrajes y tornillería galvanizados en caliente
- Material de los herrajes: Acero S275JR
- Vigas : Resistencia al fuego R30
- El encuentro de la cubierta con el edificio existente se resolverá en obra, ajustando las correas y remates a la intersección de la cubierta con el edificio existente (cubierta y salientes).

El encuentro de la cubierta con el edificio existente se resolverá en obra ajustando las correas y remates a la intersección de la cubierta con el edificio existente (cubierta y salientes).

**PROYECTO DE EJECUCIÓN**  
ACONDICIONAMIENTO DE  
LA PISTA DE TENIS DEL  
POLIDEPORTIVO ZUBIKOA  
OÑATI (GIPUZKOA)

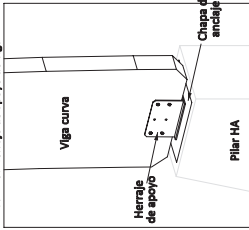


proiektling/lea  
proyeclista  
npl  
PE EMD 01-03\_Estrut-Medera.dwg

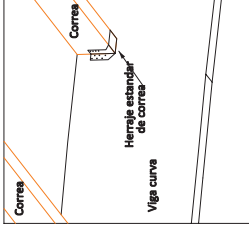




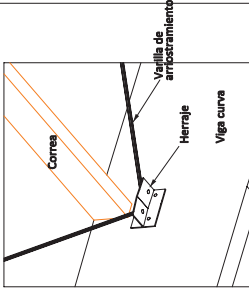
**DETALLE 3: HERRAJE DE APOYO DE VIGA**



**DETALLE 4: HERRAJE DE CORREA**



**DETALLE 3: HERRAJE DE AMIOSTRAMIENTO**



- Todos los pilares deben ir coronados por una chapa de anclaje
- Todas las chapas de anclaje deben estar niveladas y centradas en las alineaciones
- Se toma como cota +/- 0 el suelo de la pista
- Todas las cotas en mm
- Madera laminada encolada categoría: GL28c y GL24h.
- GL28c en vigas y pilares, GL24h en correas y resto de elementos
- Color de la madera: Natural, Incoloro
- Tratamiento de la madera para clase de servicio 2,
- Entreeje de correas 1500 mm
- Herrajes y tornillería galvanizados en caliente
- Material de los herrajes: Acero S275JR
- Vigas : Resistencia al fuego R30
- El encuentro de la cubierta con el edificio existente se resolverá en obra, ajustando las correas y remates a la intersección de la cubierta con el edificio existente (cubierta y salientes).

**PROYECTO DE EJECUCIÓN**  
ACONDICIONAMIENTO DE  
LA PISTA DE TENIS DEL  
POLIDEPORTIVO ZUBIKOA  
**OÑATI (GIPUZKOA)**



|                        | R05B | R04B | R03B | R02B | R01B | R00B | Balotage Validation | KES<br>2013/10 |
|------------------------|------|------|------|------|------|------|---------------------|----------------|
| bemkuspensia revisiton | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -                   | -              |

## ZUREZKO EGITURA (II)

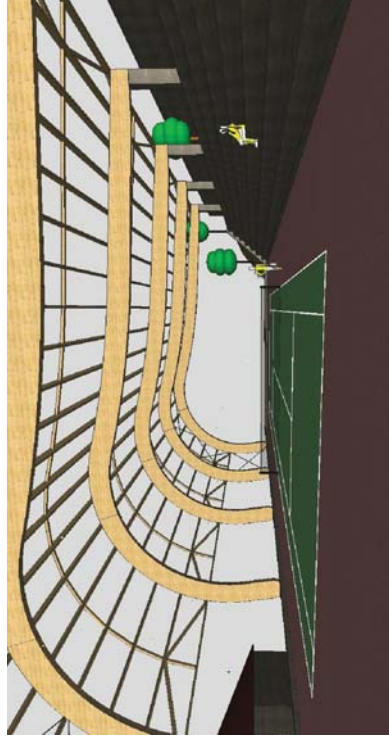
## ESTRUCTURA DE MADERA (II)

**PE-EMD-02**

PE\_END.01-03\_Estrut-Madera.dwg





LKS INGENIERÍA, S. COOP. • [www.lks.es](http://www.lks.es)



