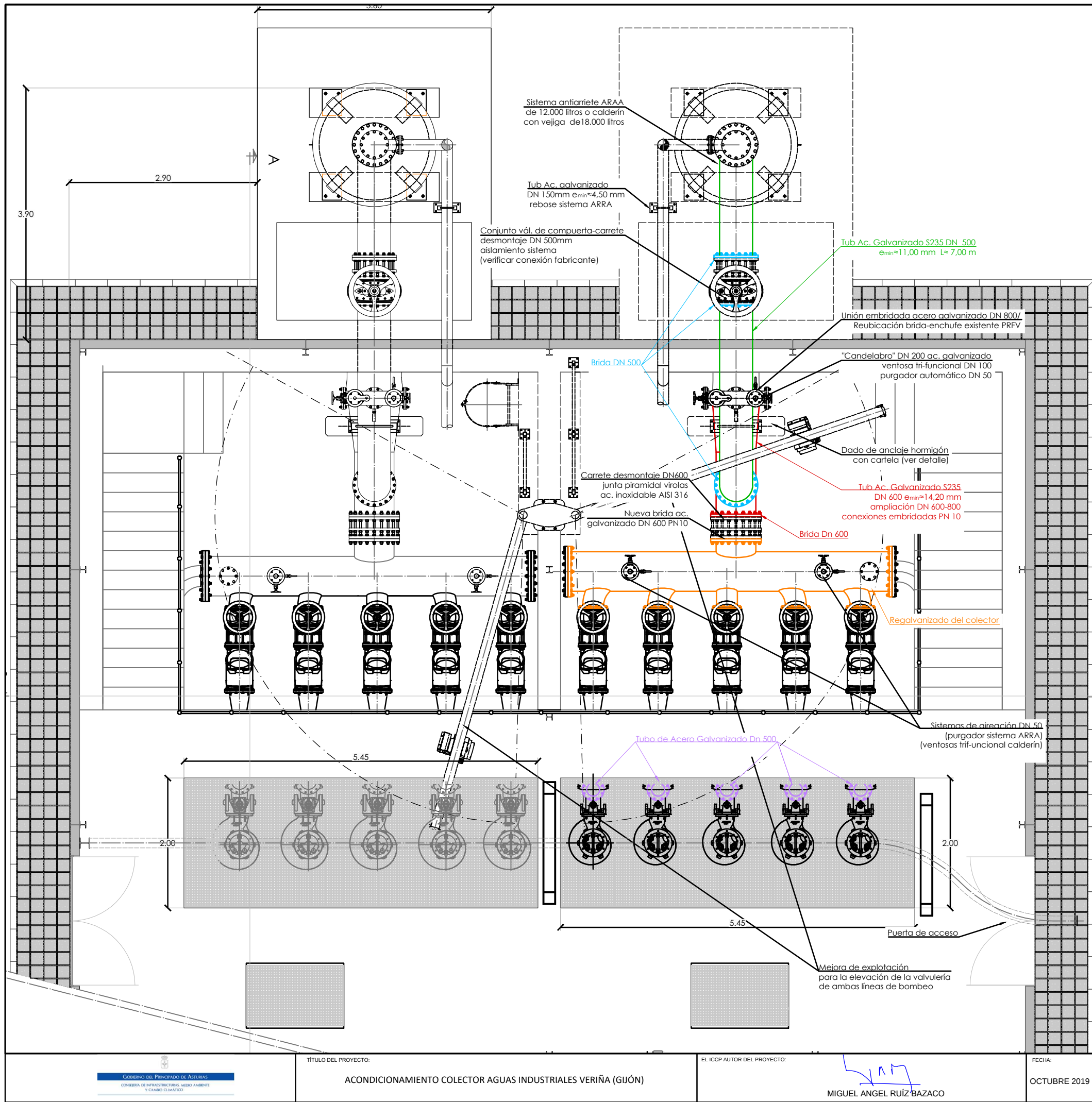
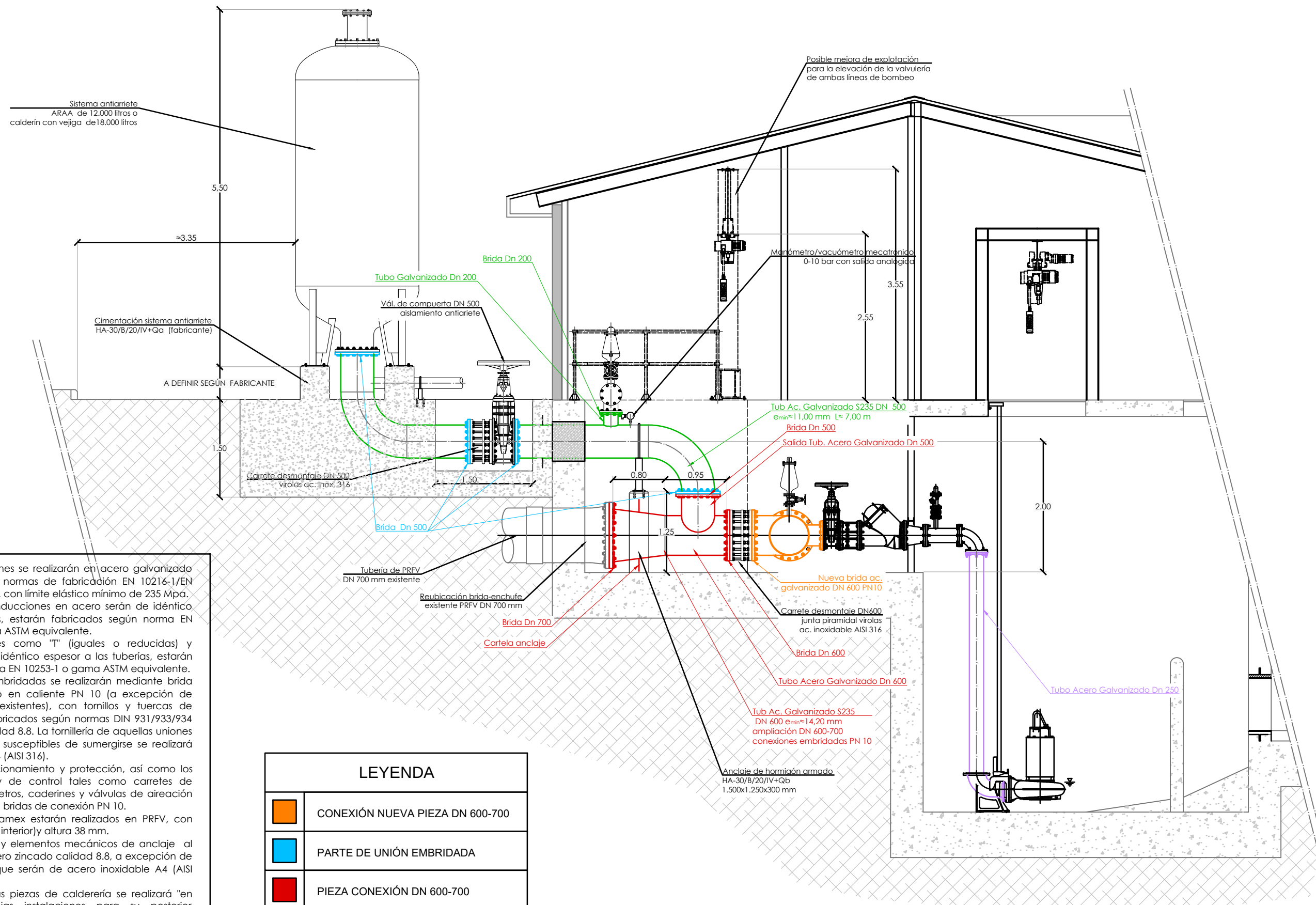




- Todas las conducciones se realizarán en acero galvanizado en caliente según las normas de fabricación EN 10216-1/EN 10216-2 o ASME B36-10, con límite elástico mínimo de 235 Mpa.
- Los codos de las conducciones en acero serán de idéntico espesor a las tuberías, estarán fabricados según norma EN 10253-1 tipo 3D o gama ASTM equivalente.
- Los accesorios tales como "T" (iguales o reducidas) y reducciones serán de idéntico espesor a las tuberías, estarán fabricados según norma EN 10253-1 o gama ASTM equivalente.
- Todas las uniones embridadas se realizarán mediante brida de acero galvanizado en caliente PN 10 (a excepción de conexiones a bridas existentes), con tornillos y tuercas de cabeza hexagonal fabricados según normas DIN 931/933/934 en acero zincado calidad 8.8. La tornillería de aquellas uniones embridadas que sean susceptibles de sumergirse se realizará en acero inoxidable A4 (AISI 316).
- Las válvulas de seccionamiento y protección, así como los elementos auxiliares y de control tales como carretes de desmontaje, caudalímetros, caderines y válvulas de aireación estarán fabricados con bridas de conexión PN 10.
- Los elementos de tramex estarán realizados en PRFV, con malla 40x40 (32x32 mm interior) y altura 38 mm.
- La "barras roscadas" y elementos mecánicos de anclaje al hormigón serán de acero zincado calidad 8.8, a excepción de aquellos sumergibles que serán de acero inoxidable A4 (AISI 316).
- La fabricación de las piezas de calderería se realizará "en negro" en las propias instalaciones para su posterior desmontaje para proceder a su galvanizado en caliente y montaje definitivo.
- El dimensionamiento del elemento de antiarriete así como de su estructuras de anclaje y cimentación deberá ser adecuado a los equipo finalmente instalado.

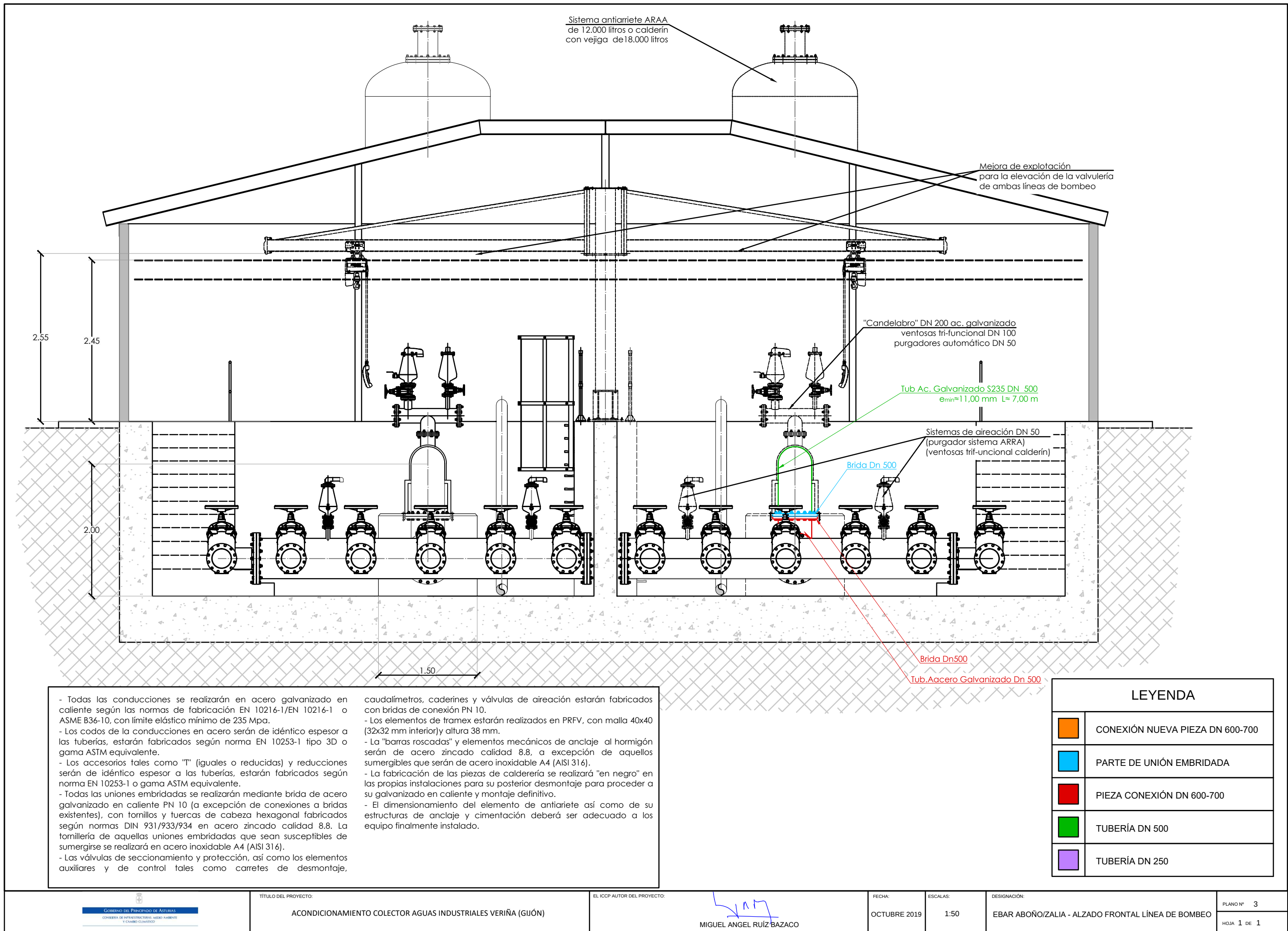
LEYENDA

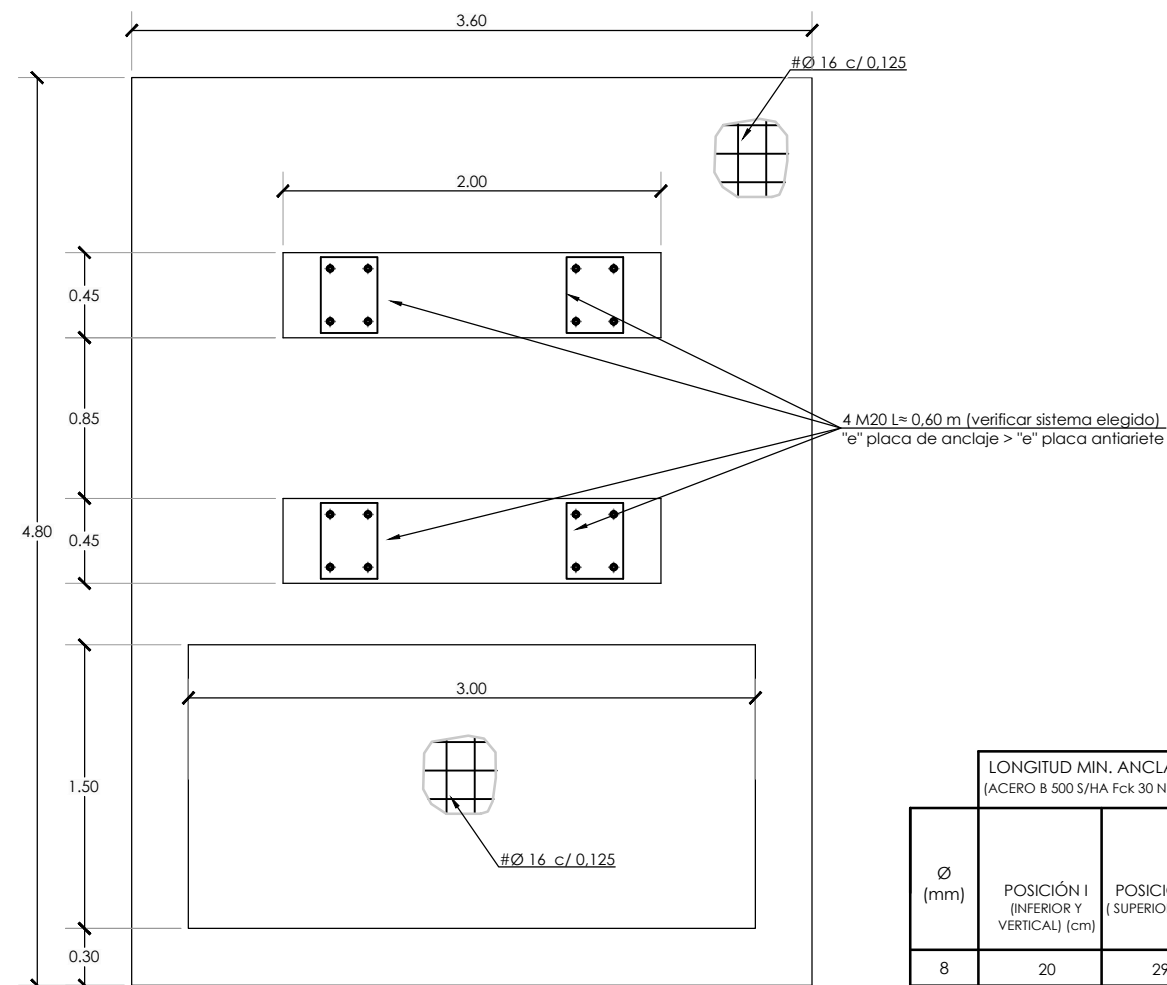
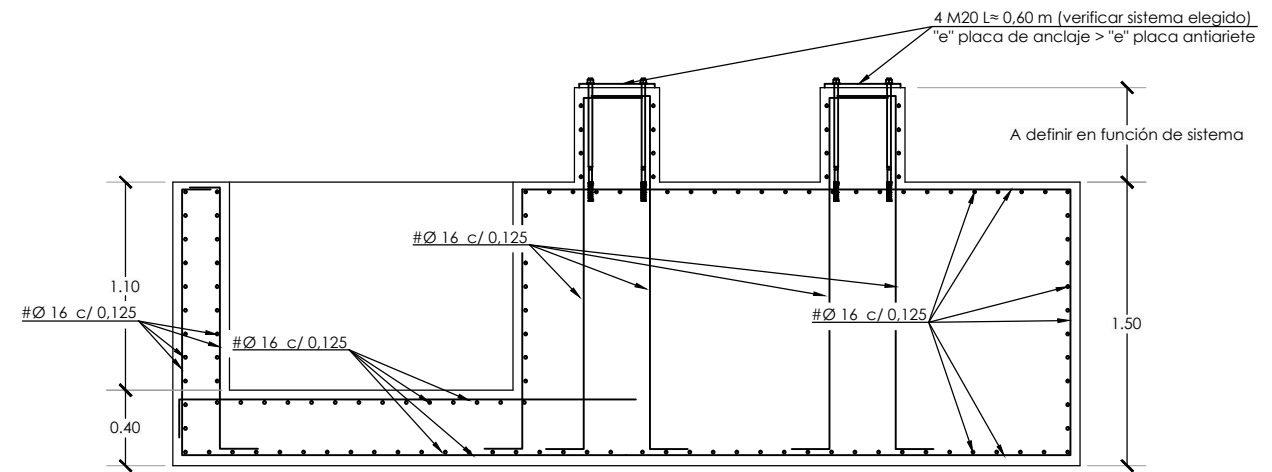
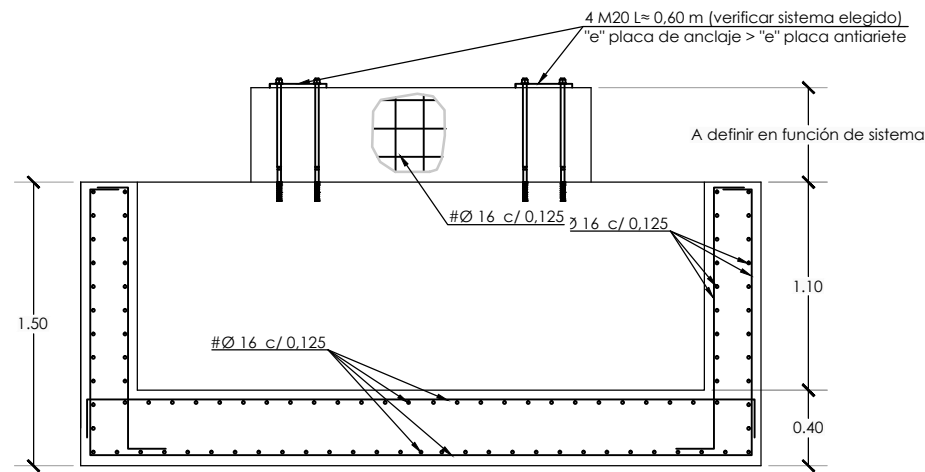
	CONEXIÓN NUEVA PIEZA DN 600-700
	PARTE DE UNIÓN EMBRIDADA
	PIEZA CONEXIÓN DN 600-700
	TUBERÍA DN 500
	TUBERÍA DN 250



- Todas las conducciones se realizarán en acero galvanizado en caliente según las normas de fabricación EN 10216-1/EN 10216-1 o ASME B36-10, con límite elástico mínimo de 235 Mpa.
- Los codos de la conducciones en acero serán de idéntico espesor a las tuberías, estarán fabricados según norma EN 10253-1 tipo 3D o gama ASTM equivalente.
- Los accesorios tales como "T" (iguales o reducidas) y reducciones serán de idéntico espesor a las tuberías, estarán fabricados según norma EN 10253-1 o gama ASTM equivalente.
- Todas las uniones embridadas se realizarán mediante brida de acero galvanizado en caliente PN 10 (a excepción de conexiones a bridas existentes), con tornillos y tuercas de cabeza hexagonal fabricados según normas DIN 931/933/934 en acero zincado calidad 8.8. La tornillería de aquellas uniones embridadas que sean susceptibles de sumergirse se realizará en acero inoxidable A4 (AISI 316).
- Las válvulas de seccionamiento y protección, así como los elementos auxiliares y de control tales como carretes de desmontaje, caudalímetros, caderines y válvulas de aireación estarán fabricados con bridas de conexión PN 10.
- Los elementos de framex estarán realizados en PRFV, con malla 40x40 (32x32 mm interior) y altura 38 mm.
- La "barras roscadas" y elementos mecánicos de anclaje al hormigón serán de acero zincado calidad 8.8, a excepción de aquellos sumergibles que serán de acero inoxidable A4 (AISI 316).
- La fabricación de las piezas de calderería se realizará "en negro" en las propias instalaciones para su posterior desmontaje para proceder a su galvanizado en caliente y montaje definitivo.
- El dimensionamiento del elemento de antiarriete así como de su estructuras de anclaje y cimentación deberá ser adecuado a los equipo finalmente instalado.

LEYENDA	
	CONEXIÓN NUEVA PIEZA DN 600-700
	PARTE DE UNIÓN EMBRIDADA
	PIEZA CONEXIÓN DN 600-700
	TUBERÍA DN 500
	TUBERÍA DN 250





Observaciones:

- Las dimensiones y situación de los muros de apoyo del sistema antiarriete deberán ser adecuadas al equipo finalmente instalado, adecuando de igual forma las dimensiones de las placas de anclaje.
- La ejecución de las placas de anclaje se realizará de tal forma que permita su correcta nivelación una vez instalado el equipo, rellenando posteriormente el espacio existente bajo la placa con mortero autonivelante de resistencia característica igual o superior a la del hormigón utilizado en la cimentación.

ELEMENTO	TIPO DE HORMIGÓN	ARMADURA PASIVA (B500S)		
		RECUBRIMIENTOS (mm)		
		INF.	LATERAL	SUP.
LIMPIEZA Y NIVELACIÓN	HL-150/P/20	-	-	-
RELLENOS Y PENDIENTES	HNE -20/P/20	-	-	-
CIMENTACIONES	HA -30/P/20/IV+Q _c	50	50	50
ALZADOS DE MUROS	HA -30/P/20/IV+Q _c	-	50	-
VIGAS Y PILARES	HA -30/P/20/IV+Q _c	-	50	-
FORJADOS	HA -30/P/20/IV+Q _c	50	50	50

Ø (mm)	POSICIÓN I (INFERIOR Y VERTICAL) (cm)	POSICIÓN II (SUPERIOR) (cm)	DISTANCIA ENTRE LOS EMPALMES MÁS PRÓXIMOS	LONGITUD MÍNIMA SOLAPES (ACERO B 500 S / HA Fck 30 N/mm²)										
				PORCENTAJE DE BARRAS SOLAPADAS TRABAJANDO A TRACCIÓN										
				LONGITUD MIN. ANCLAJE (ACERO B 500 S/HA Fck 30 N/mm²)										
				20	25	33	50	>50	20	25	33	50	>50	
8	20	29	≤10Ø > 10Ø	24 20	28 22	32 24	36 26	40 28	35 29	41 32	47 35	53 38	58 41	
10	25	36	≤10Ø > 10Ø	30 25	35 28	40 30	45 33	50 35	44 36	51 40	58 44	65 47	72 51	
12	30	43	≤10Ø > 10Ø	36 30	42 33	48 36	54 39	60 42	52 43	61 48	69 52	78 56	86 61	
16	40	58	≤10Ø > 10Ø	48 40	56 44	64 48	72 52	80 56	70 58	82 64	93 70	105 76	116 82	
20	52	73	≤10Ø > 10Ø	63 52	73 58	84 68	94 73	104 81	88 73	103 81	117 88	132 95	146 103	
25	82	114	≤10Ø > 10Ø	99 82	115 91	132 99	148 107	164 115	137 114	160 126	183 137	206 149	228 160	

