

**DOCUMENTO Nº2:
PLANOS**



Puerto de Vigo
 Autoridad Portuaria de Vigo

EL JEFE DE ÁREA DE PLANIFICACIÓN
 E INFRAESTRUCTURAS
 Fdo.: José Enrique Escolar Piedras

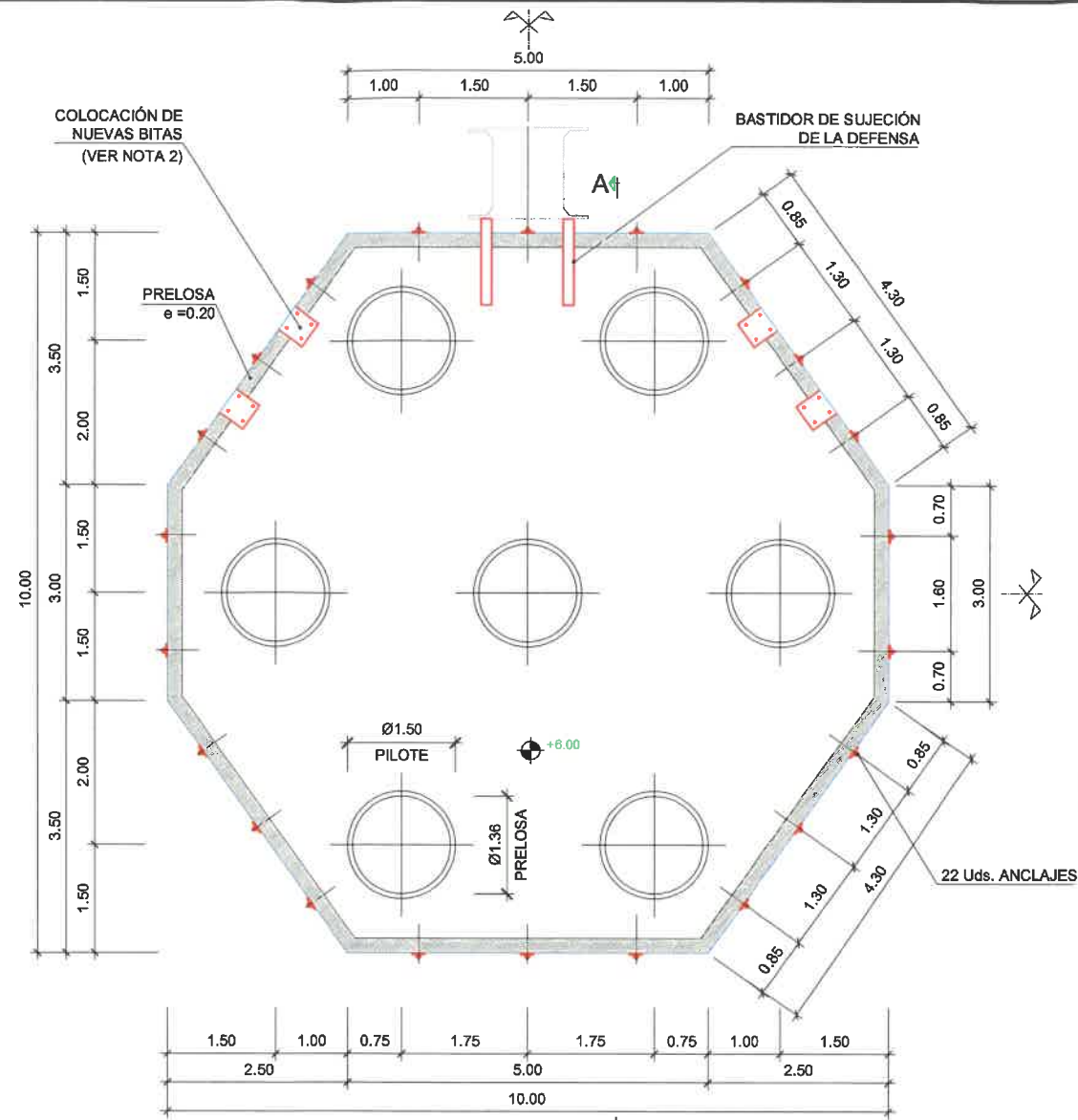
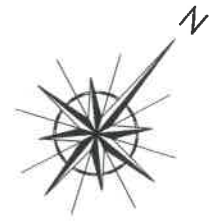
EL JEFE DE DIVISIÓN DE CONSERVACIÓN
 PLIEGO DE BASES DE:
 Fdo.: Ignacio Velasco Martínez

"REFUERZO Y MEJORA DE DUQUES DE ALBA Y PASARELAS DE TRSATLÁNTICOS
 Y COMERCIO EN EL PUERTO DE VIGO"

ESCALA:
 1:2.500

TÍTULO DEL PLANO:
EMPLAZAMIENTO

FECHA:
 DICIEMBRE DE 2018
 N° PLANO:
 1

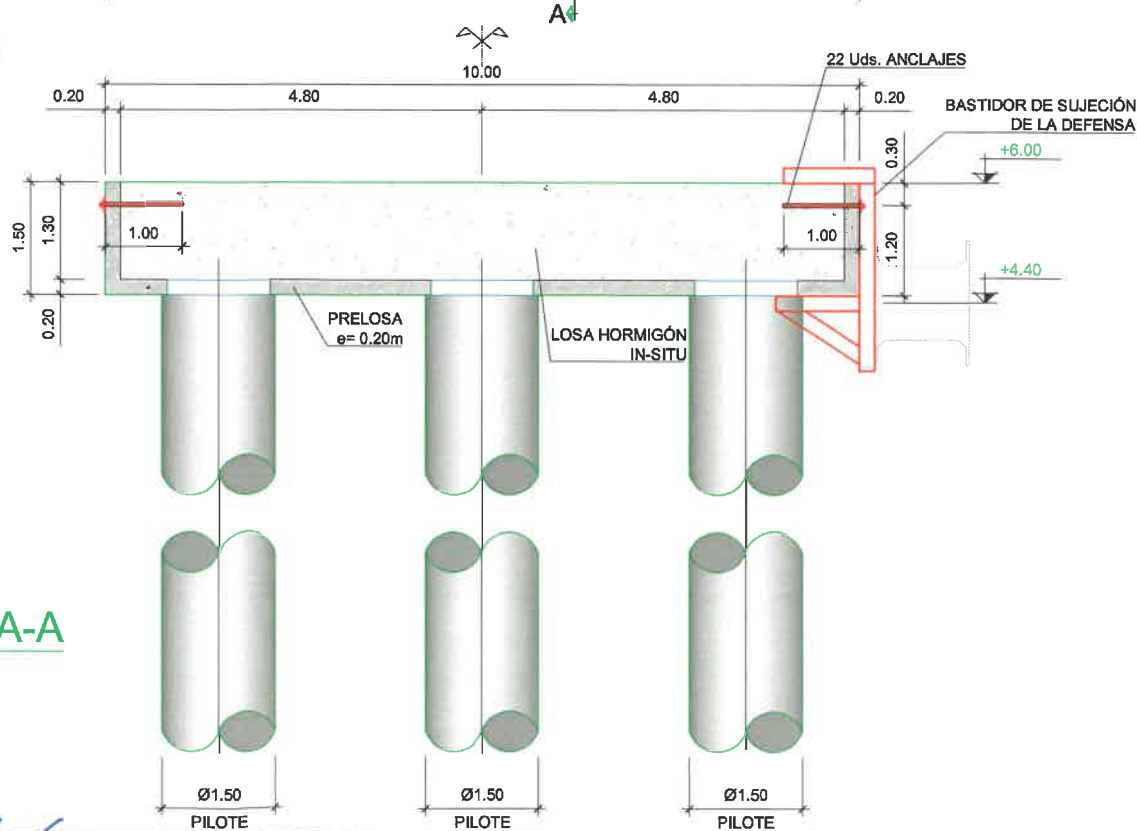


NOTAS

- 1) LAS DEFENSAS Y EL BASTIDOR QUE LAS SUSTENTA ÚNICAMENTE SE COLOCARÁN EN LOS DUQUES DE ALBA: DA1 y DA2
- 2) SE COLOCARÁN NUEVAS BITAS CON UNAS DIMENSIONES TALES QUE NO SE ANCLAN EN LA PRELOSA DEL ENCEPADO DE LOS DUQUES DE ALBA
- 3) LA UNIÓN DE LAS CADENAS DEL ESCUDO AL ENCEPADO DE HORMIGÓN SE REALIZARÁ DEL MISMO MODO AL ACTUAL, ASEGURANDO EL ANCLAJE AL HORMIGÓN SANO
- 4) ANCLAJES
 - BARRAS TIPO GEWI Ø32 hef=1,00m CON RESINA DE UNIÓN EN BASE EPOXI TIPO SIKA ANCHOR FIX 3001 O SIMILAR
 - TALADRO EN HORMIGÓN $d_o=35\text{mm}$
 - PLACA DE ANCLAJE 120x120x20mm Y TUERCA DE ANCLAJE TIPO GEWI O SIMILAR CON PAR DE APRIETE (M=1,60mKN) CON PROTECCIÓN CON PINTURA PARA AMBIENTE CM-5 REALIZADO EN FÁBRICA
- 3) TRATAMIENTO EN HORMIGÓN
 - LIMPIEZA SUPERFICIES CON AGUA A PRESIÓN Y DETERGENTE NEUTRO
 - SELLADO GRIETAS EN EL HORMIGÓN MEDIANTE LA APLICACIÓN MANUAL DE UNA BANDA SELLADORA TIPO COMBIFLEX-SG O SIMILAR
 - APLICACIÓN DE REVESTIMIENTO SUPERFICIAL CON PUENTE DE FISURAS PARA PROTECCIÓN DE CLORUROS TIPO SIKAGARD-670 W ELASTOCOLOR O SIMILAR
- 5) TRATAMIENTO EN ACERO DE ELEMENTOS EXISTENTES (ESCUDO Y NORAY):
 - LIMPIEZA: CHORREO DE ARENA HASTA GRADO Sa2 1/2 SEGÚN NORMA EN ISO 12944, PARTE 4. LAS SUPERFICIES DEBERÁN ESTAR LIBRES DE SUCIEDAD, ACEITE Y GRASAS
 - 1 CAPA DE 100µm DE IMPERMEABILIZACIÓN TIPO EG-PHOSPHATE O SIMILAR
 - 2 CAPAS DE 100µm CADA UNA DEL TIPO SIKACOR EG 1 O SIMILAR
 - 1 CAPA DE ACABADO DE 100µm DEL TIPO SIKACOR EG 4 O SIMILAR

PLANTA NIVEL +6.00

ESCALA 1:100
(Cotas en m.)



SECCIÓN A-A

ESCALA 1:100
(Cotas en m.)



Puerto de Vigo
Autoridad Portuaria de Vigo

EL JEFE DE ÁREA DE PLANIFICACIÓN E INFRAESTRUCTURAS
Fdo.: José Enrique Escolar Piedras

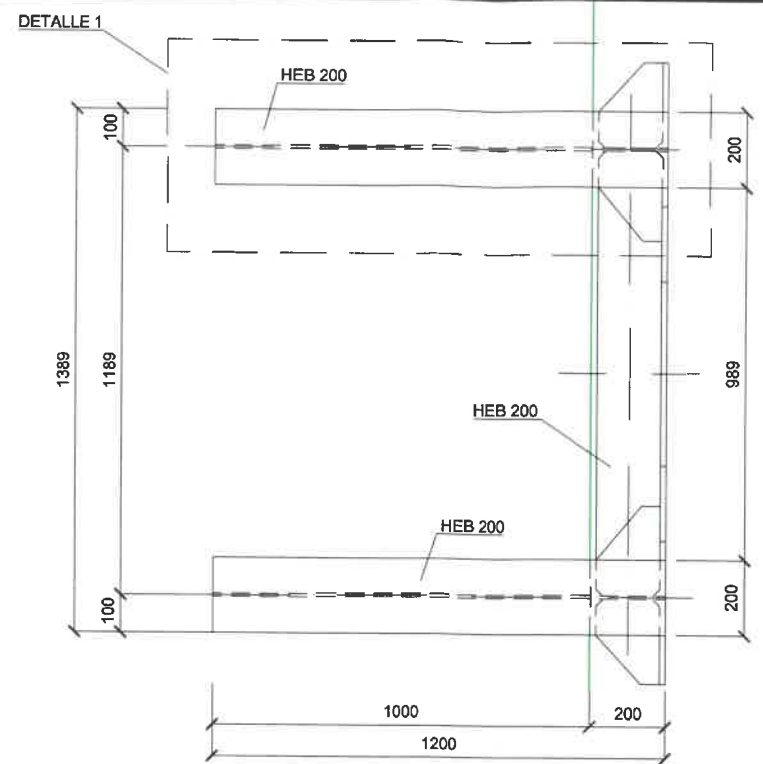
EL JEFE DE DIVISIÓN DE CONSERVACIÓN
Fdo.: Ignacio Velasco Martínez

PLIEGO DE BASES DE:
"REFUERZO Y MEJORA DE DUQUES DE ALBA Y PASARELAS DE TRASATLÁNTICOS Y COMERCIO EN EL PUERTO DE VIGO"

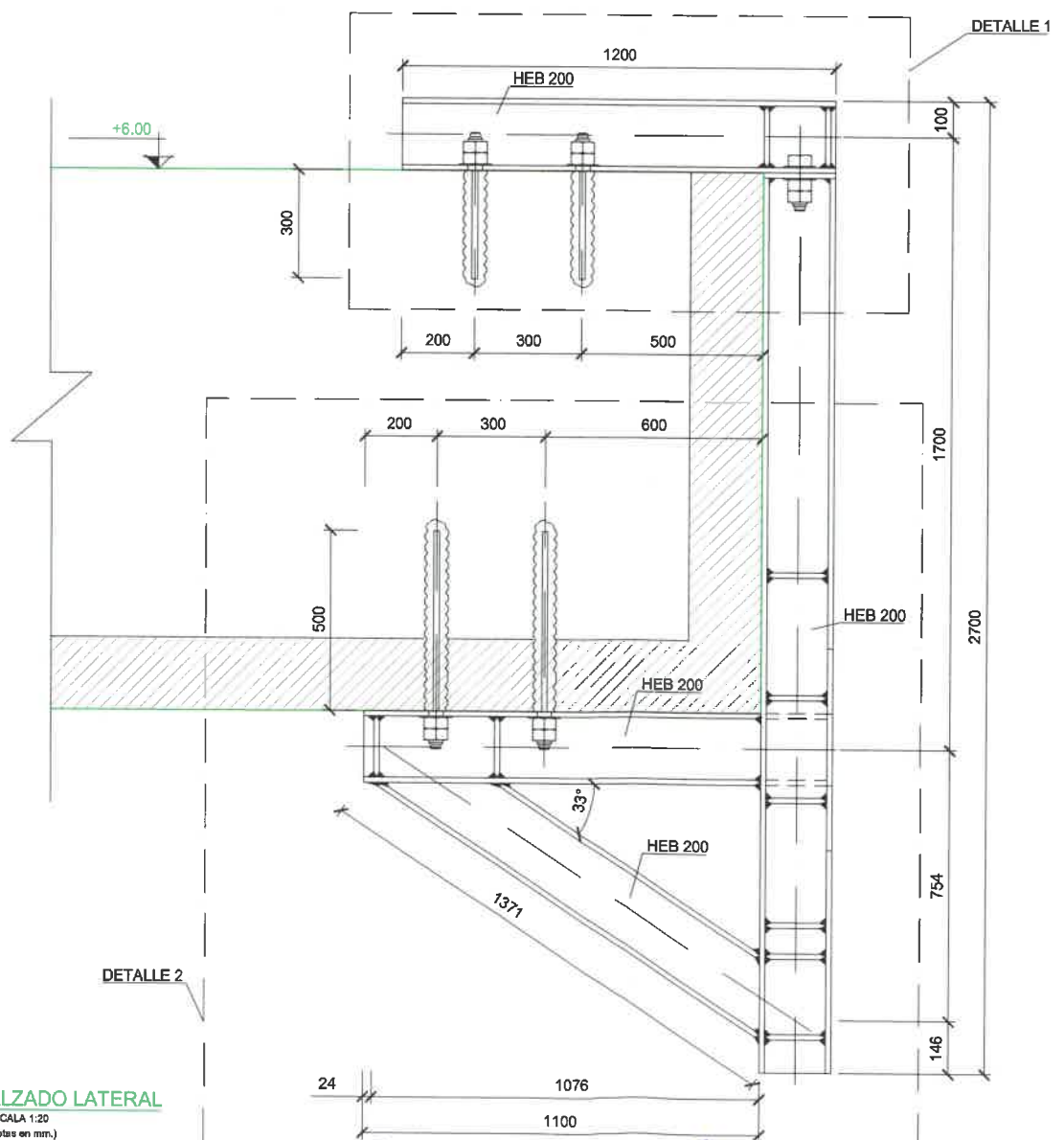
ESCALA:
1:100

TÍTULO DEL PLANO:
"MUELLE DE TRSATLÁNTICOS. GEOMETRÍA DUQUES DE ALBA REFUERZO DE HORMIGÓN"

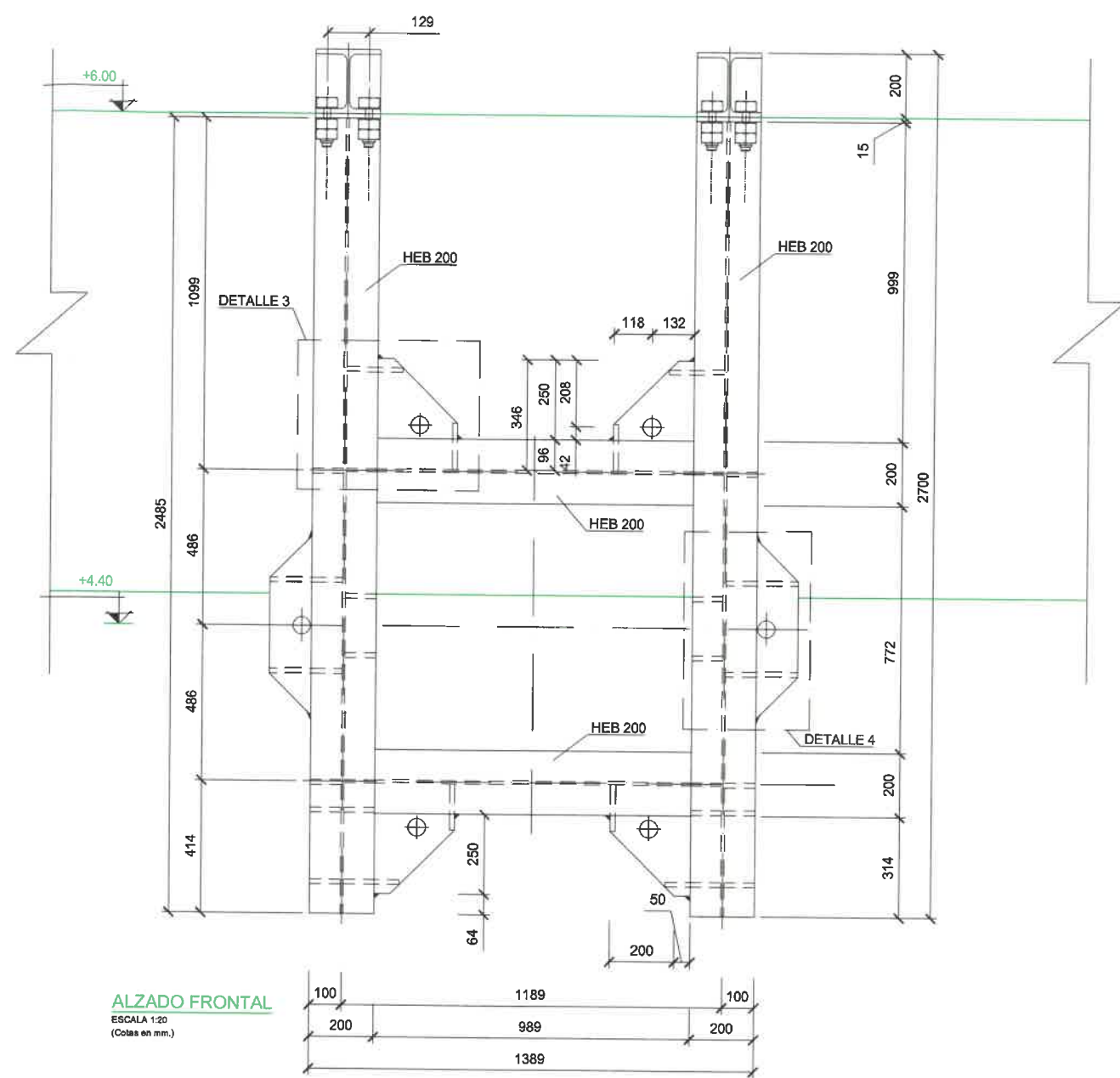
FECHA:
DICIEMBRE DE 2018
Nº PLANO:
2



PLANTA
ESCALA 1:20
(Cotas en mm.)

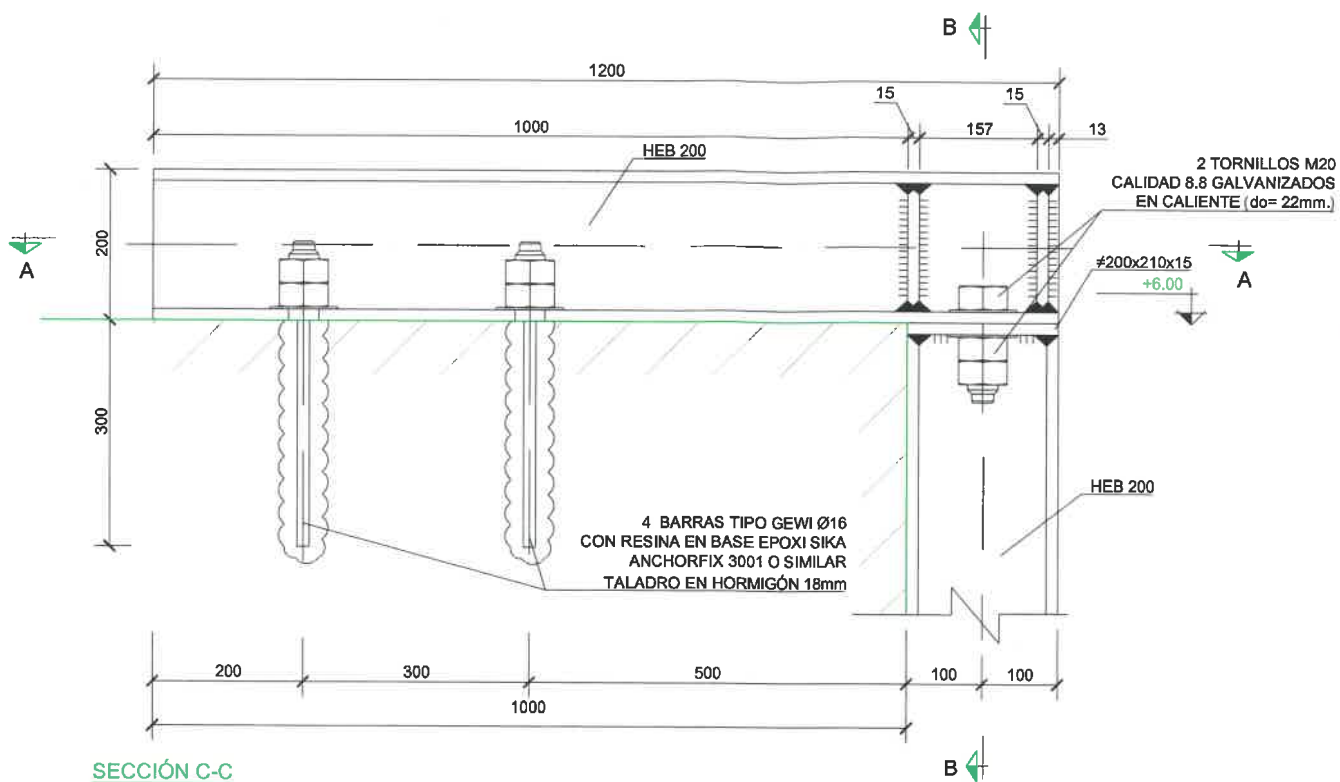


ALZADO LATERAL
ESCALA 1:20
(Cotas en mm.)

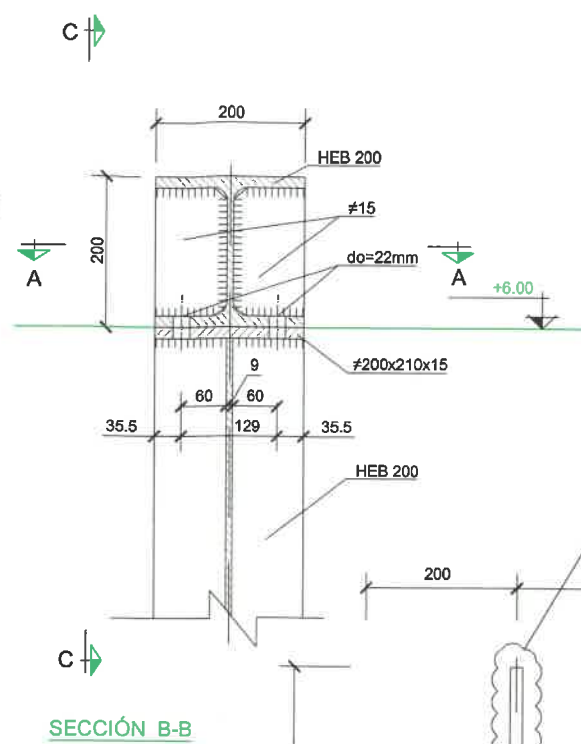


ALZADO FRONTAL
ESCALA 1:20
(Cotas en mm.)

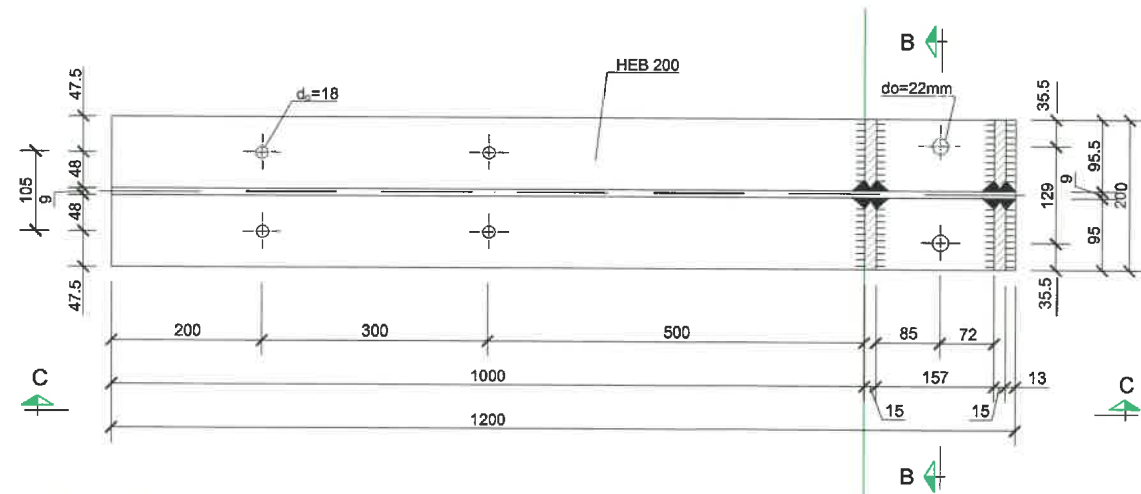
- NOTAS**
- PARA LOS ELEMENTOS SUSCEPTIBLES DE RETENER AGUA, (ALMAS SITUADAS EN HORIZONTAL) SE REALIZARÁN 3 PERFORACIONES EN CADA METRO.
 - SE GARANTIZARÁ EL CONTACTO DEL BASTIDOR CON EL ENCEPADO DE HORMIGÓN. CUANDO EXISTA ESPACIO ENTRE LOS PERFILES METÁLICOS Y LA SUPERFICIE DE HORMIGÓN SE COLOCARÁN CUÑAS METÁLICAS O UN MORTERO CON BAJA RETRACCIÓN.
 - SE REALIZARÁ UN REPLANTEO EN OBRA Y SE VERIFICARÁN LAS DIMENSIONES ESPECIFICADAS EN PLANOS, ADAPTÁNDOLAS A LA REALIDAD.
 - LAS SOLDADURAS SE REALIZARÁN SEGÚN LA NORMA EAE-11.
 - SALVO INDICACIÓN CONTRARIA, LA GARGANTA DEL CORDÓN DE SOLDADURA PARA UNIONES DE ÁNGULO SERÁ DE 0,7 DEL ESPESOR MÍNIMO A SOLDAR.
 - ACERO PARA PERFILES Y CHAPAS S-275JR, GALVANIZADO EN CALIENTE.
 - TORNILLOS: CALIDAD 8.8, GALVANIZADOS EN CALIENTE.
 - ANCLAJES: BARRAS TIPO GEWI O SIMILAR CON ROSCA Y RESINA DE UNIÓN EN BASE EPOXI TIPO SIKA ANCHOR FIX 3001 O SIMILAR. $F_{yk} = 500 \text{ Mpa}$



SECCIÓN C-C



SECCIÓN B-B



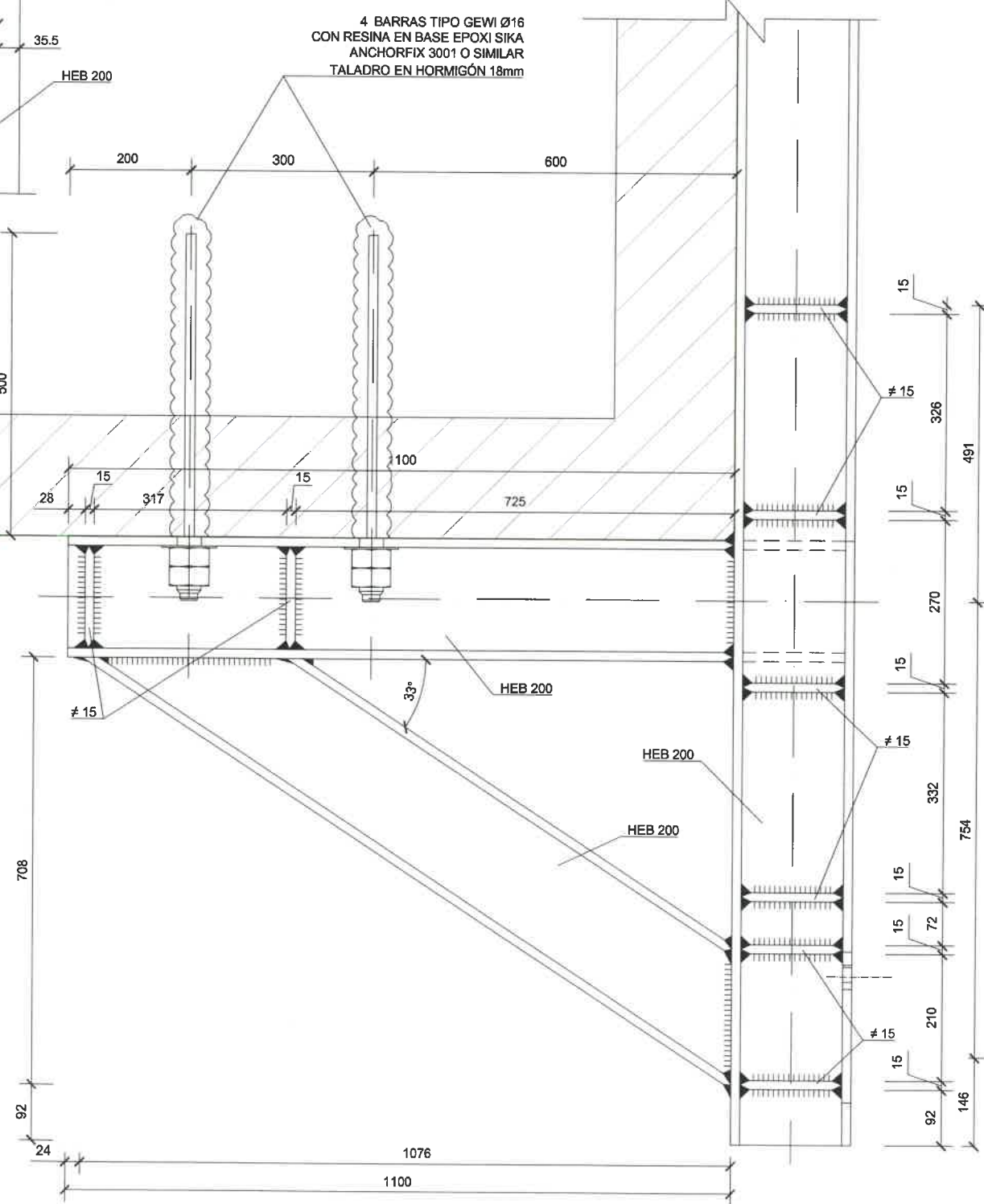
SECCIÓN A-A

DETALLE 1

ESCALA 1:10
(Cotas en mm.)

NOTAS

- PARA LOS ELEMENTOS SUSCEPTIBLES DE RETENER AGUA, (ALMAS SITUADAS EN HORIZONTAL) SE REALIZARÁN 3 PERFORACIONES EN CADA METRO.
- SE GARANTIZARÁ EL CONTACTO DEL BASTIDOR CON EL ENCEPADO DE HORMIGÓN. CUANDO EXISTA ESPACIO ENTRE LOS PERFILES METÁLICOS Y LA SUPERFICIE DE HORMIGÓN SE COLOCARÁN CUÑAS METÁLICAS O UN MORTERO CON BAJA RETRACCIÓN.
- SE REALIZARÁ UN REPLANTEO EN OBRA Y SE VERIFICARÁN LAS DIMENSIONES ESPECIFICADAS EN PLANOS, ADAPTÁNDOLAS A LA REALIDAD.
- LAS SOLDADURAS SE REALIZARÁN SEGÚN LA NORMA EAE-11.
- SALVO INDICACIÓN CONTRARIA, LA GARGANTA DEL CORDÓN DE SOLDADURA PARA UNIONES DE ÁNGULO SERÁ DE 0,7 DEL ESPESOR MÍNIMO A SOLDAR.
- ACERO PARA PERFILES Y CHAPAS S-275JR, GALVANIZADO EN CALIENTE.
- TORNILLOS: CALIDAD 8.8, GALVANIZADOS EN CALIENTE.
- ANCLAJES: BARRAS TIPO GEWI O SIMILAR CON ROSCA Y RESINA DE UNIÓN EN BASE EPOXI TIPO SIKA ANCHOR FIX 3001 O SIMILAR, $F_{yk}=500\text{Mpa}$



DETALLE 2

ESCALA 1:10
(Cotas en mm.)



Ministerio de Fomento
Puerto de Vigo
Autoridad Portuaria de Vigo

EL JEFE DE ÁREA DE PLANTIFICACIÓN E INFRAESTRUCTURAS
Fdo.: José Enrique Escolar Piedras

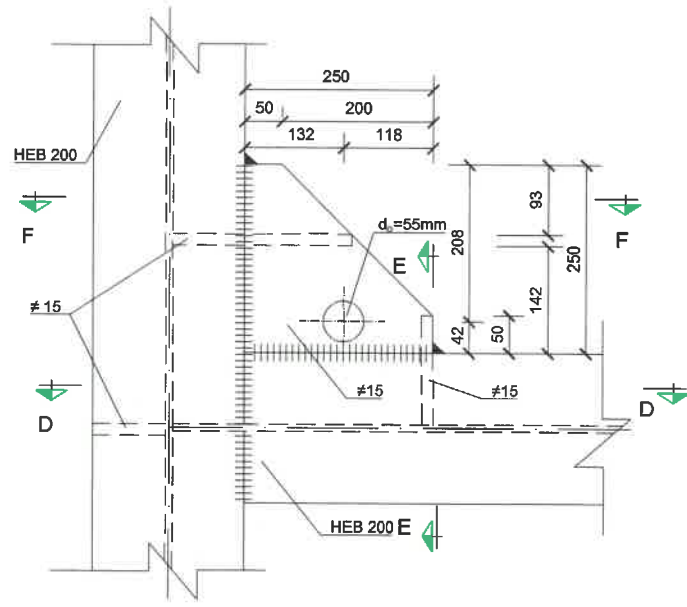
EL JEFE DE DIVISIÓN DE CONSERVACIÓN
Fdo.: Ignacio Velasco Martínez

PLIEGO DE BASES DE:
"REFUERZO Y MEJORA DE DUQUES DE ALBA Y PASARELAS DE TRASATLÁNTICOS Y COMERCIO EN EL PUERTO DE VIGO"

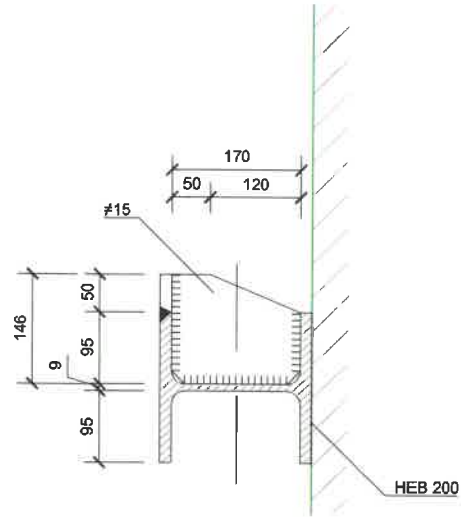
ESCALA:
1:10

TÍTULO DEL PLANO:
MUELLE DE TRASATLÁNTICOS.
"GEOMETRÍA BASTIDOR"
DETALLES

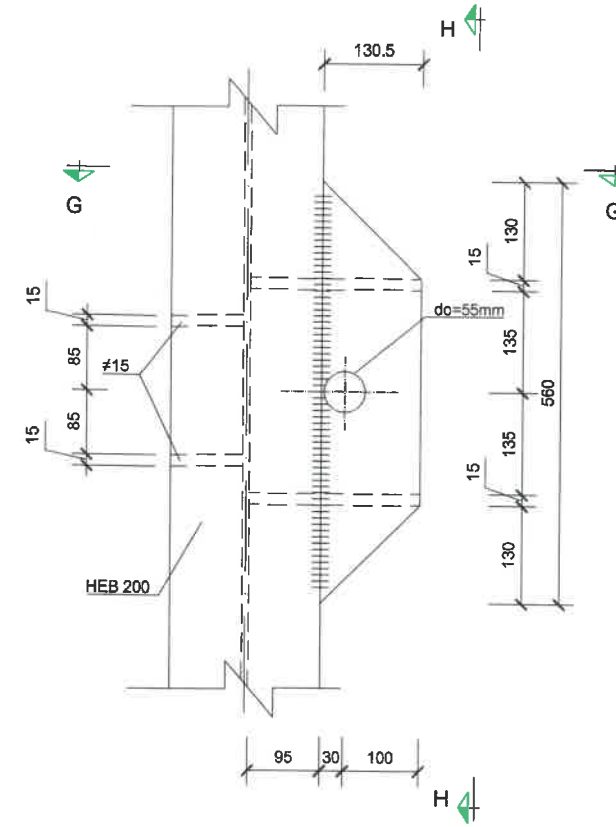
FECHA:
DICIEMBRE DE 2018
Nº PLANO:
3 / 2-3



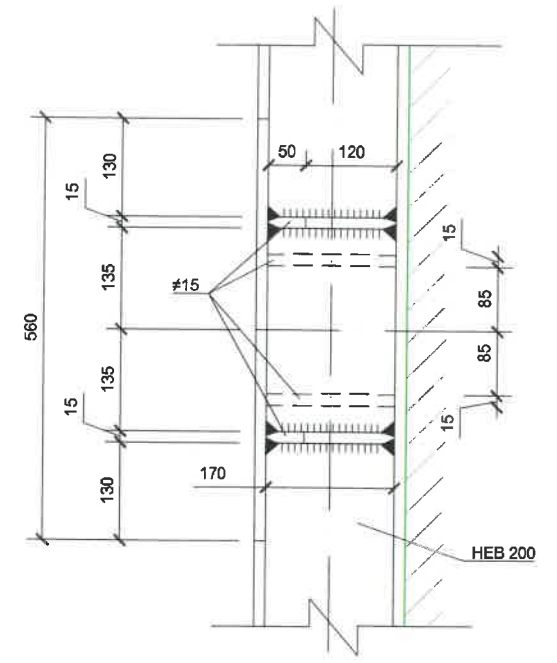
ALZADO FRONTAL



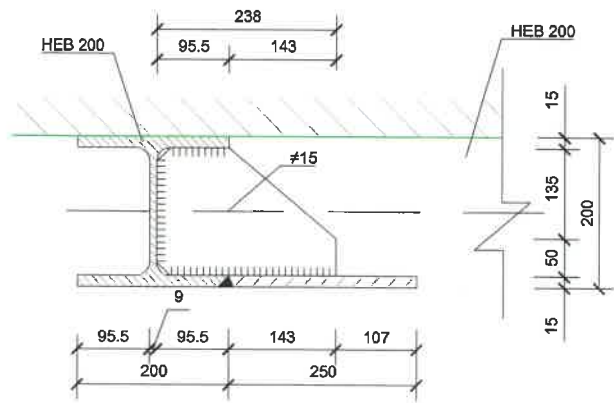
SECCIÓN E-E



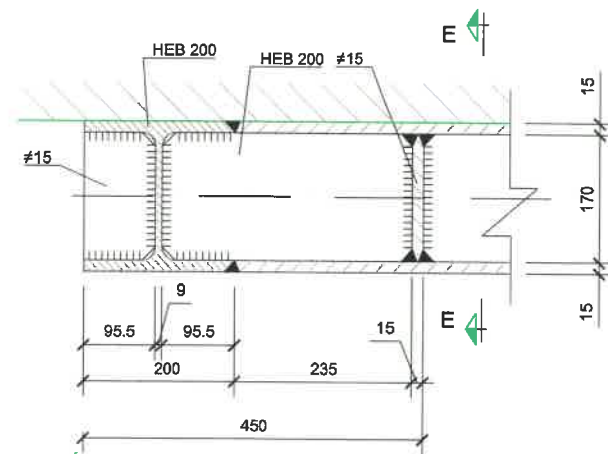
ALZADO FRONTAL



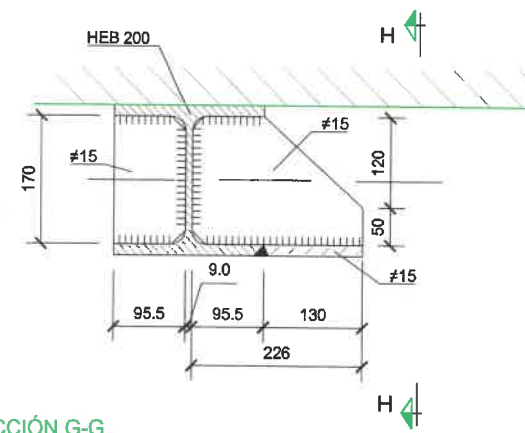
SECCIÓN H-H



SECCIÓN F-F



SECCIÓN D-D



SECCIÓN G-G

DETALLE 3
ESCALA 1:10
(Cotas en mm.)

DETALLE 4
ESCALA 1:10
(Cotas en mm.)

NOTAS

- PARA LOS ELEMENTOS SUSCEPTIBLES DE RETENER AGUA, (ALMAS SITUADAS EN HORIZONTAL) SE REALIZARÁN 3 PERFORACIONES EN CADA METRO.
- SE GARANTIZARÁ EL CONTACTO DEL BASTIDOR CON EL ENCEPADO DE HORMIGÓN. CUANDO EXISTA ESPACIO ENTRE LOS PERFILES METÁLICOS Y LA SUPERFICIE DE HORMIGÓN SE COLOCARÁN CUÑAS METÁLICAS O UN MORTERO CON BAJA RETRACCIÓN.
- SE REALIZARÁ UN REPLANTEO EN OBRA Y SE VERIFICARÁN LAS DIMENSIONES ESPECIFICADAS EN PLANOS, ADAPTÁNDOLAS A LA REALIDAD.
- LAS SOLDADURAS SE REALIZARÁN SEGÚN LA NORMA EAE-11.
- SALVO INDICACIÓN CONTRARIA, LA GARGANTA DEL CORDÓN DE SOLDADURA PARA UNIONES DE ÁNGULO SERÁ DE 0,7 DEL ESPESOR MÍNIMO A SOLDAR.
- ACERO PARA PERFILES Y CHAPAS S-275JR, GALVANIZADO EN CALIENTE.
- TORNILLOS: CALIDAD 8.8, GALVANIZADOS EN CALIENTE.
- ANCLAJES: BARRAS TIPO GEWI O SIMILAR CON ROSCA Y RESINA DE UNIÓN EN BASE EPOXI TIPO SIKHA ANCHOR FIX 3001 O SIMILAR, $F_{yk} = 500\text{Mpa}$



Puerto de Vigo
Autoridad Portuaria de Vigo

EL JEFE DE AREA DE PLANIFICACIÓN
E INICIATIVAS ESTRUCTURAS

Fdo.: José Enrique Escolar Pielmas

EL JEFE DE DIVISION DE CONSERVACIÓN

Fdo.: Ignacio Velasco Martínez

PLIEGO DE BASES DE:

"REFUERZO Y MEJORA DE DUQUES DE ALBA Y PASARELAS DE TRASATLÁNTICOS
Y COMERCIO EN EL PUERTO DE VIGO"

ESCALA:

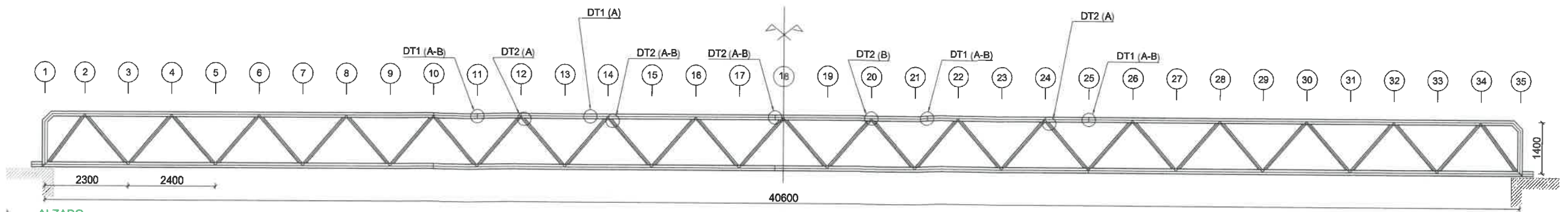
1:10

TÍTULO DEL PLANO:

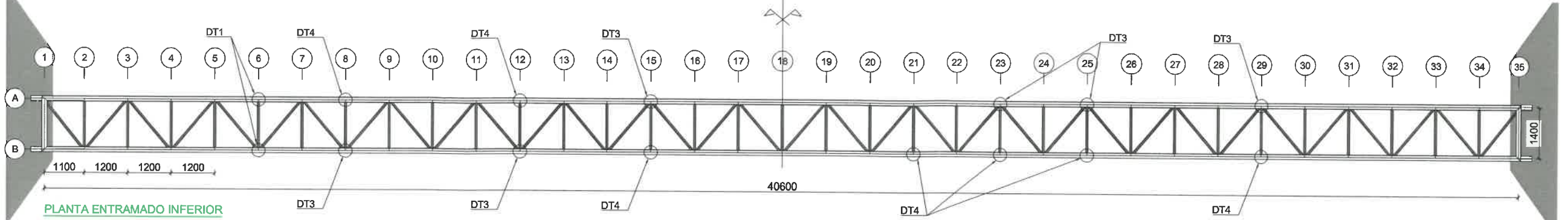
MUELLE DE TRASATLÁNTICOS.
"GEOMETRÍA BASTIDOR"
DETALLES

FECHA:
DICIEMBRE DE 2018

Nº PLANO:
3 / 3-3



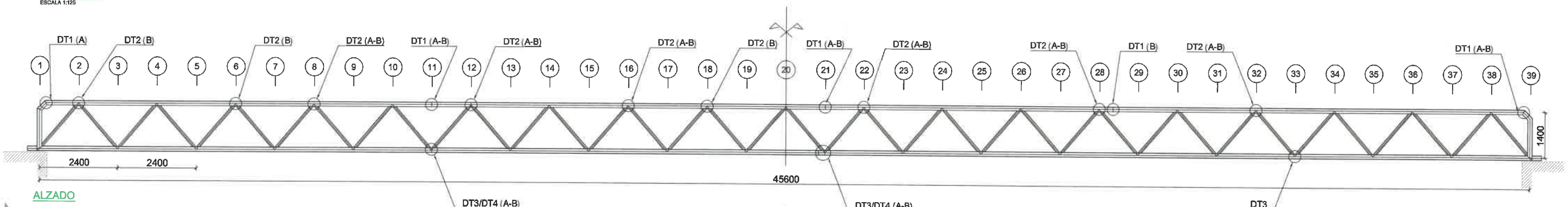
ALZADO



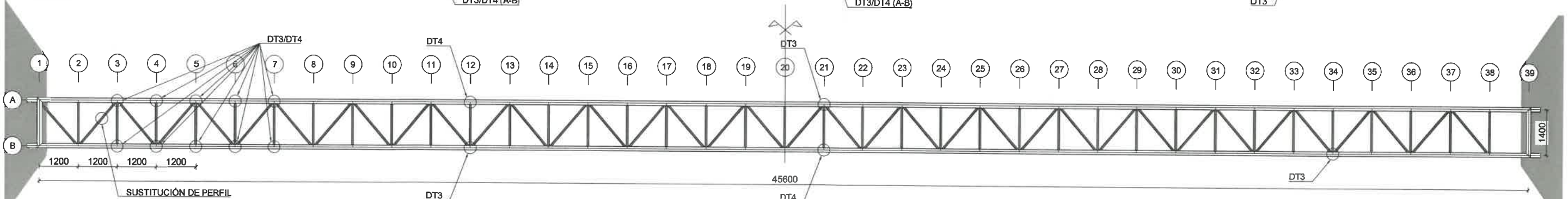
PLANTA ENTRAMADO INFERIOR

PASARELA 2

ESCALA 1:125



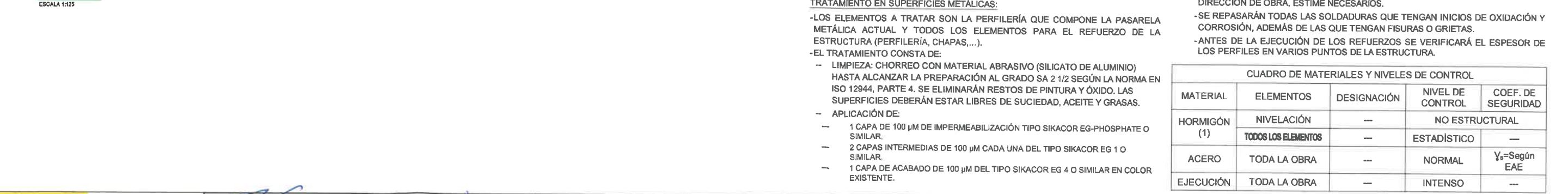
ALZADO



PLANTA ENTRAMADO INFERIOR

PASARELA 3

ESCALA 1:125



PLANTA ENTRAMADO INFERIOR

TRATAMIENTO EN SUPERFICIES METÁLICAS:

- LOS ELEMENTOS A TRATAR SON LA PERFILERÍA QUE COMPONE LA PASARELA METÁLICA ACTUAL Y TODOS LOS ELEMENTOS PARA EL REFUERZO DE LA ESTRUCTURA (PERFILERÍA, CHAPAS,...).
- EL TRATAMIENTO CONSTA DE:
 - LIMPIEZA: CHORREO CON MATERIAL ABRASIVO (SILICATO DE ALUMINIO) HASTA ALCANZAR LA PREPARACIÓN AL GRADO SA 2 1/2 SEGÚN LA NORMA EN ISO 12944, PARTE 4. SE ELIMINARÁN RESTOS DE PINTURA Y ÓXIDO. LAS SUPERFICIES DEBERÁN ESTAR LIBRES DE SUCIEDAD, ACEITE Y GRASAS.
 - APLICACIÓN DE:
 - 1 CAPA DE 100 µM DE IMPERMEABILIZACIÓN TIPO SIKACOR EG-PHOSPHATE O SIMILAR.
 - 2 CAPAS INTERMEDIAS DE 100 µM CADA UNA DEL TIPO SIKACOR EG 1 O SIMILAR.
 - 1 CAPA DE ACABADO DE 100 µM DEL TIPO SIKACOR EG 4 O SIMILAR EN COLOR EXISTENTE.

NOTAS:

- SE REVISARÁN EN OBRA, PREVIA EJECUCIÓN DE LOS TRABAJOS DE REPARACIÓN, TODOS LOS NUDOS, SOLDADURAS Y PERFILES. REFORZANDO TODOS LOS NUDOS INDICADOS EN ESTE PLANO Y LOS QUE, A JUICIO DE LA DIRECCIÓN DE OBRA, ESTIME NECESARIOS.
- SE REPARARÁN TODAS LAS SOLDADURAS QUE TENGAN INICIOS DE OXIDACIÓN Y CORROSIÓN, ADEMÁS DE LAS QUE TENGAN FISURAS O GRIETAS.
- ANTES DE LA EJECUCIÓN DE LOS REFUERZOS SE VERIFICARÁ EL ESPESOR DE LOS PERFILES EN VARIOS PUNTOS DE LA ESTRUCTURA.

CUADRO DE MATERIALES Y NIVELES DE CONTROL

MATERIAL	ELEMENTOS	DESIGNACIÓN	NIVEL DE CONTROL	COEF. DE SEGURIDAD
HORMIGÓN (1)	NIVELACIÓN	--	NO ESTRUCTURAL	--
	TODOS LOS ELEMENTOS	--	ESTADÍSTICO	--
ACERO	TODA LA OBRA	--	NORMAL	γs=Según EAE
EJECUCIÓN	TODA LA OBRA	--	INTENSO	--



Puerto de Vigo
Autoridad Portuaria de Vigo

EL JEFE DE ÁREA DE PLANIFICACIÓN E INICIATIVAS

Fdo.: José Enrique Escobar Piñeros

EL JEFE DE DIVISIÓN DE CONSERVACIÓN

Fdo.: Ignacio Iglesias Martínez

PLIEGO DE BASES DE:

"REFUERZO Y MEJORA DE DUQUES DE ALBA Y PASARELAS DE TRASATLÁNTICOS Y COMERCIO EN EL PUERTO DE VIGO"

ESCALA:

1:125

TÍTULO DEL PLANO:

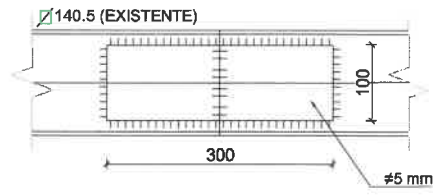
MUELLE DE TRASATLÁNTICOS
"REFUERZO ESTRUCTURAL PASARELAS 2 Y 3"

FECHA:

DICIEMBRE DE 2018

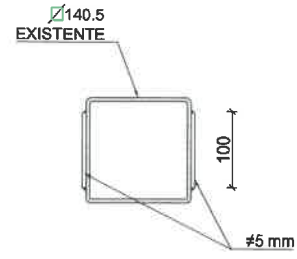
Nº PLANO:

4 / 1-2

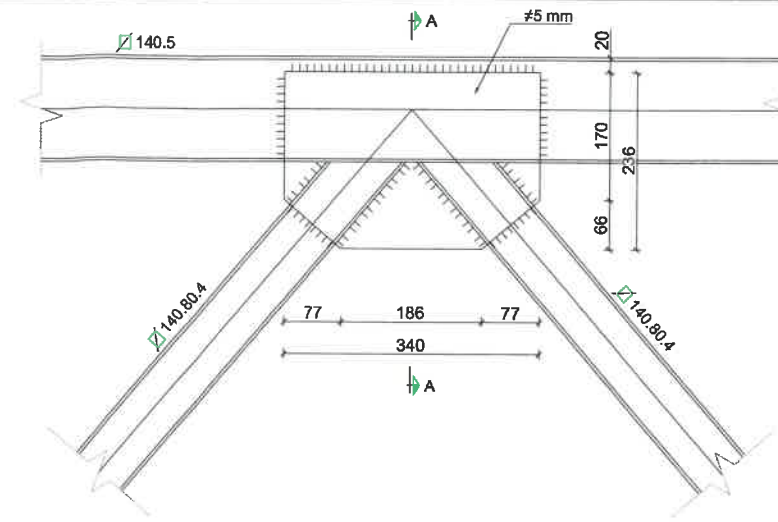


ALZADO

DETALLE TIPO 1 (DT1)
ESCALA 1:10

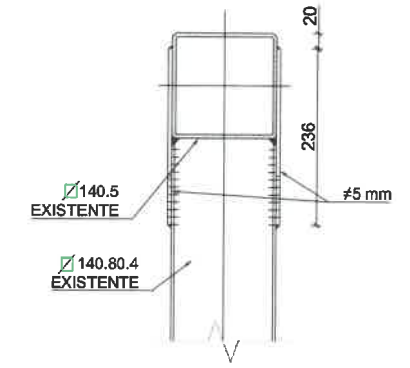


SECCIÓN TIPO

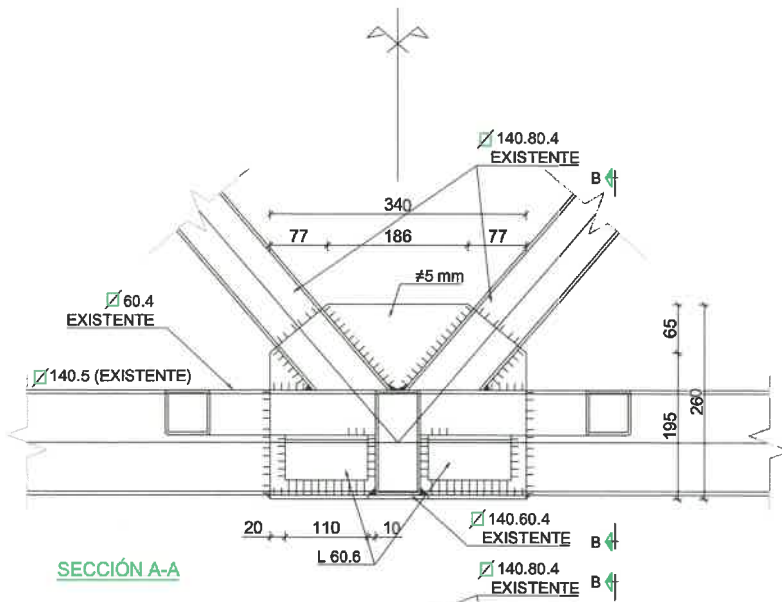


ALZADO

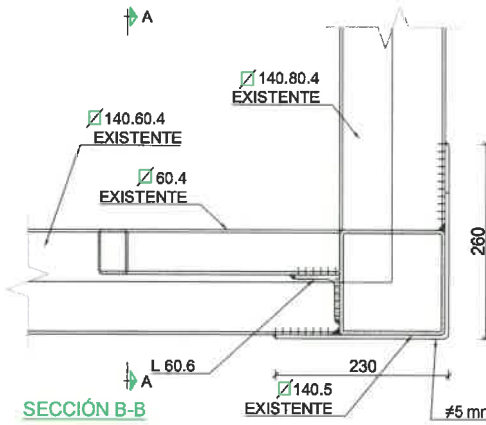
DETALLE TIPO 2 (DT2)
ESCALA 1:10



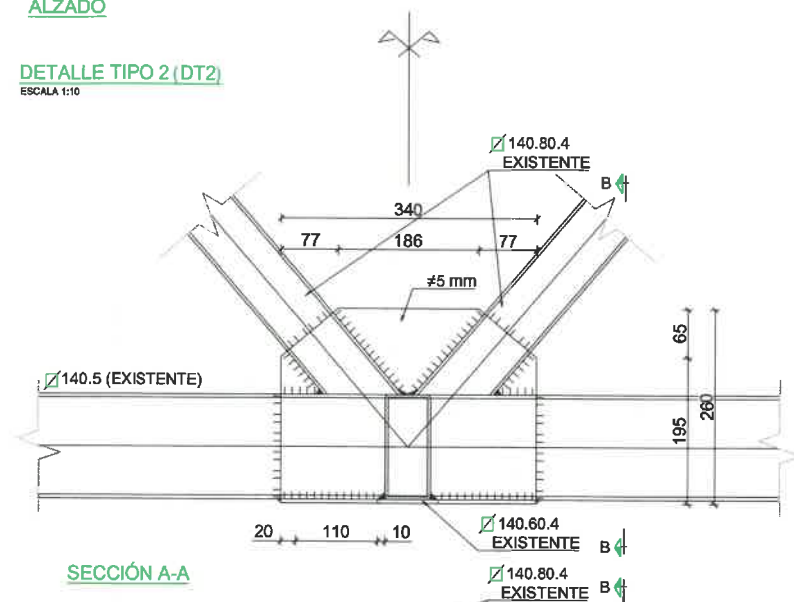
SECCIÓN A-A



SECCIÓN A-A

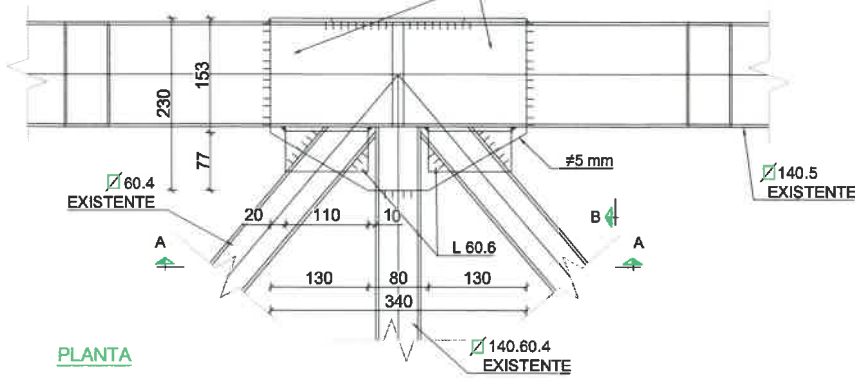


SECCIÓN B-B



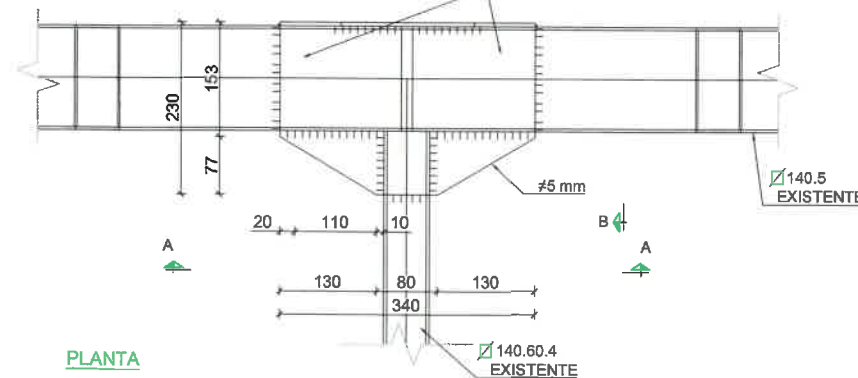
SECCIÓN A-A

SECCIÓN B-B



PLANTA

DETALLE TIPO 3 (DT3)
ESCALA 1:10



PLANTA

DETALLE TIPO 4 (DT4)
ESCALA 1:10

NOTAS:

- SE REVISARÁN EN OBRA, PREVIA EJECUCIÓN DE LOS TRABAJOS DE REPARACIÓN, TODOS LOS NUDOS, SOLDADURAS Y PERFILES, REFORZANDO TODOS LOS NUDOS INDICADOS EN ESTE PLANO Y LOS QUE, A JUICIO DE LA DIRECCIÓN DE OBRA, ESTIME NECESARIOS.
- SE REPARARÁN TODAS LAS SOLDADURAS QUE TENGAN INICIOS DE OXIDACIÓN Y CORROSIÓN, ADEMÁS DE LAS QUE TENGAN FISURAS O GRIETAS.
- ANTES DE LA EJECUCIÓN DE LOS REFUERZOS SE VERIFICARÁ EL ESPESOR DE LOS PERFILES EN VARIOS PUNTOS DE LA ESTRUCTURA.

TRATAMIENTO EN SUPERFICIES METÁLICAS:

- LOS ELEMENTOS A TRATAR SON LA PERFILERÍA QUE COMPONE LA PASARELA METÁLICA ACTUAL Y TODOS LOS ELEMENTOS PARA EL REFUERZO DE LA ESTRUCTURA (PERFILERÍA, CHAPAS,...).
- EL TRATAMIENTO CONSTA DE:
 - LIMPIEZA: CHORREO CON MATERIAL ABRASIVO (SILICATO DE ALUMINIO) HASTA ALCANZAR LA PREPARACIÓN AL GRADO SA 2 1/2 SEGÚN LA NORMA EN ISO 12944, PARTE 4. SE ELIMINARÁN RESTOS DE PINTURA Y ÓXIDO. LAS SUPERFICIES DEBERÁN ESTAR LIBRES DE SUCIEDAD, ACEITE Y GRASAS.
 - APLICACIÓN DE:
 - 1 CAPA DE 100 µM DE IMPERMEABILIZACIÓN TIPO SIKACOR EG-PHOSPHATE O SIMILAR.
 - 2 CAPAS INTERMEDIAS DE 100 µM CADA UNA DEL TIPO SIKACOR EG 1 O SIMILAR.
 - 1 CAPA DE ACABADO DE 100 µM DEL TIPO SIKACOR EG 4 O SIMILAR EN COLOR EXISTENTE.

CUADRO DE MATERIALES Y NIVELES DE CONTROL

MATERIAL	ELEMENTOS	DESIGNACIÓN	NIVEL DE CONTROL	COEF. DE SEGURIDAD
HORMIGÓN (1)	NIVELACIÓN	---	NO ESTRUCTURAL	---
	TODOS LOS ELEMENTOS	---	ESTADÍSTICO	---
ACERO	TODA LA OBRA	---	NORMAL	γ_s =Según EAE
EJECUCIÓN	TODA LA OBRA	---	INTENSO	---



Puerto de Vigo
Autoridad Portuaria de Vigo

EL JEFE DE AREA DE PLANIFICACIÓN E INFRAESTRUCTURAS

Fdo.: José Enrique Escolar Piedra

EL JEFE DE DIVISION DE CONSERVACION

Fdo.: Inacio Valasco Martínez

PLIEGO DE BASES DE:

"REFUERZO Y MEJORA DE DUQUES DE ALBA Y PASARELAS DE TRASATLÁNTICOS Y COMERCIO EN EL PUERTO DE VIGO"

ESCALA:

1:10

TITULO DEL PLANO:

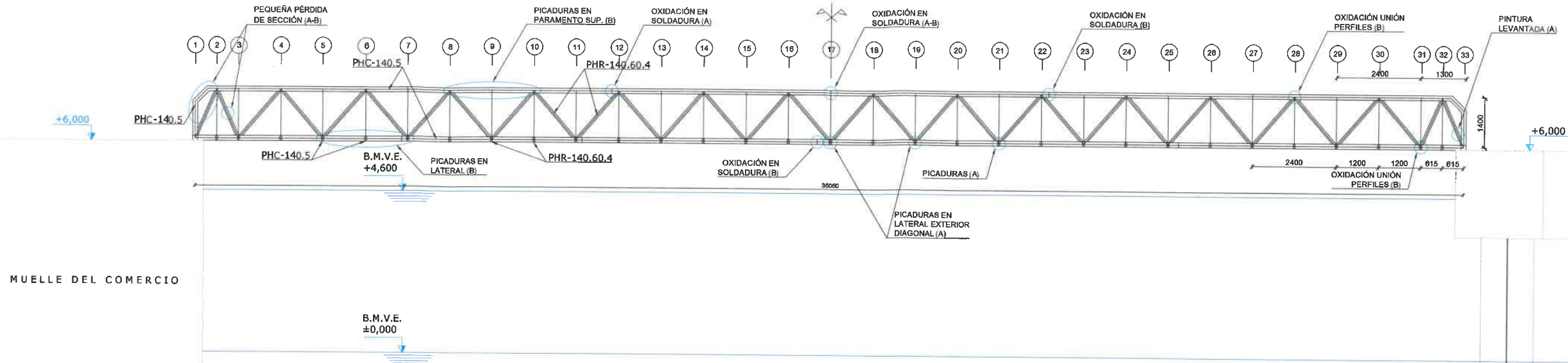
MUELLE DE TRSATLÁNTICOS.
"REFUERZO ESTRUCTURAL PASARELAS 2 Y 3"

FECHA:

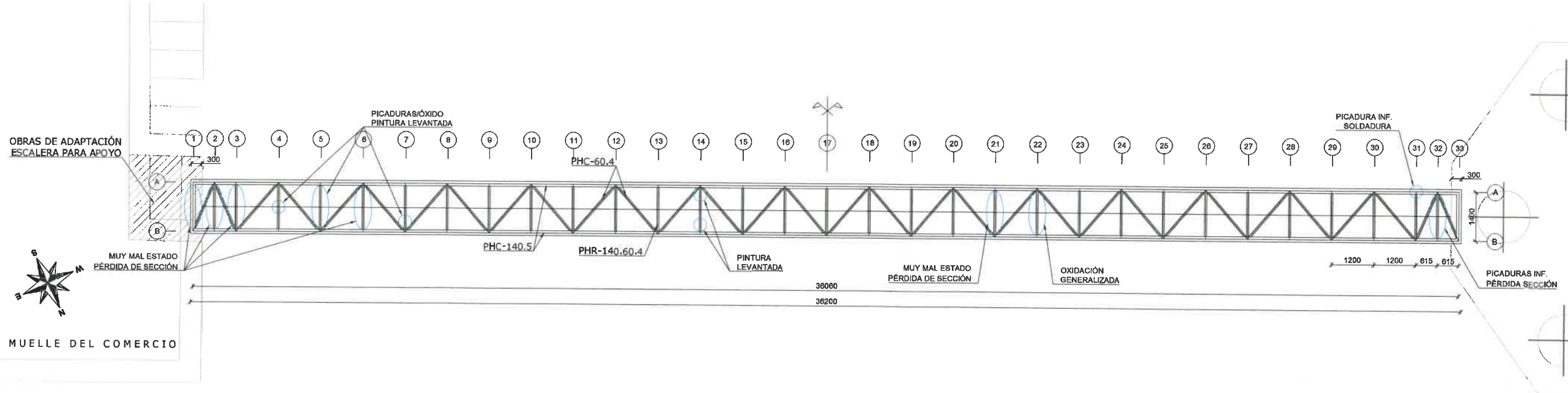
DICIEMBRE DE 2018

Nº PLANO:

4 / 2-2



ALZADO
ESCALA 1:125



PLANTA ENTRAMADO INFERIOR
ESCALA 1:125

NOTAS:

- EN LAS UNIONES DE LAS BARANDAS CON LAS DIAGONALES EXISTE UNA CORROSIÓN GENERALIZADA. DEFECTO EN EL DETALLE CONSTRUCTIVO.
- LA PINTURA DE PROTECCIÓN NO ESTÁ ADHERIDA A LOS PERFILES METÁLICOS. EXISTE UNA OXIDACIÓN SUPERFICIAL GENERALIZADA EN TODA LA ESTRUCTURA. SE DEBERÁN REALIZAR TRABAJOS DE LIMPIEZA Y PINTADO DE TODA LA PASARELA.

DURANTE LOS TRABAJOS DESCRITOS EN ESTE PLANO:

- SE REVISARÁN, PREVIA EJECUCIÓN DE LOS TRABAJOS DESCRITOS, TODOS LOS NUDOS, SOLDADURAS Y PERFILES, REFORZANDO TODOS LOS NUDOS QUE, A JUICIO DE LA DIRECCIÓN DE OBRA, SE ESTIME NECESARIOS.
- SE REPASARÁN TODAS LAS SOLDADURAS QUE TENGAN INICIOS DE OXIDACIÓN Y CORROSIÓN, ADEMÁS DE LAS QUE TENGAN FISURAS O GRIETAS.
- ANTES DE LA EJECUCIÓN DE LOS REFUERZOS SE VERIFICARÁ EL ESPESOR DE LOS PERFILES EN VARIOS PUNTOS DE LA ESTRUCTURA.

NOTAS DE ACERO:

- ACERO INOX PARA LAS CHAPAS DESLIZANTES.
- ACERO S-275 JR PARA PERFILES Y CHAPAS.
- LAS VARILLAS ROSCADAS INDICADAS EN EL PLANO SERÁN DEL TIPO HAS-E-R (INOX) DE HILTI CON ANCLAJE QUÍMICO HVU O SIMILAR.
- SALVO INDICACIÓN CONTRARIA, LA GARGANTA DEL CORDÓN DE SOLDADURA PARA LAS UNIONES EN ÁNGULO SERÁN DEL 0,7 DEL ESPESOR MÍNIMO A SOLDAR.
- LAS UNIONES SOLDADAS SE REALIZARÁN SEGÚN LA NORMA EAE-11.
- LA SOLDADURA DE DOS ELEMENTOS UNIDOS SEGÚN SU CONTORNO, SE EFECTUARÁ EN TODO SU DESARROLLO, SALVO DONDE SE INDIQUE LO CONTRARIO.
- LA UNIÓN DE DOS PERFILES SIMPLES A TOPE, SERÁ CON PENETRACIÓN COMPLETA (PREPARACIÓN DE BORDES).

PROPUESTA DE TRATAMIENTO EN SUPERFICIES METÁLICAS:

- LOS ELEMENTOS A TRATAR SON LA PERFILERÍA QUE COMPONE LA PASARELA METÁLICA ACTUAL Y TODOS LOS ELEMENTOS PARA EL REFUERZO DE LA ESTRUCTURA (PERFILERÍA, CHAPAS,...).
- EL TRATAMIENTO CONSTA DE:
 - LIMPIEZA: CHORREO CON MATERIAL ABRASIVO (SILICATO DE ALUMINIO) HASTA ALCANZAR LA PREPARACIÓN AL GRADO SA 2 1/2 SEGÚN LA NORMA EN ISO 12944, PARTE 4. SE ELIMINARÁN RESTOS DE PINTURA Y ÓXIDO. LAS SUPERFICIES DEBERÁN ESTAR LIBRES DE SUCIEDAD, ACEITE Y GRASAS.
 - APLICACIÓN DE:
 - 1 CAPA DE 100 µM DE IMPERMEABILIZACIÓN TIPO SIKACOR EG-PHOSPHATE O SIMILAR.
 - 2 CAPAS INTERMEDIAS DE 100 µM CADA UNA DEL TIPO SIKACOR EG 1 O SIMILAR.
 - 1 CAPA DE ACABADO DE 100 µM DEL TIPO SIKACOR EG 4 O SIMILAR EN COLOR EXISTENTE.



Puerto de Vigo
Autoridad Portuaria de Vigo

EL JEFE DE ÁREA DE PLANIFICACIÓN E INFRAESTRUCTURAS
Fdo.: José Enrique Escolar Piedras

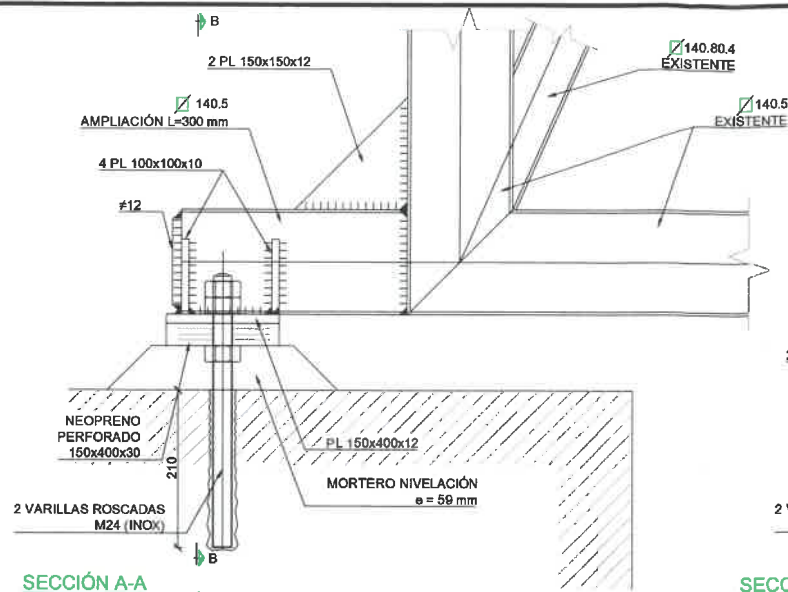
EL JEFE DE DIVISIÓN DE CONSERVACIÓN
Fdo.: Ignacio Villalón Martínez

PLIEGO DE BASES DE:
"REFUERZO Y MEJORA DE DUQUES DE ALBA Y PASARELAS DE TRASATLÁNTICOS Y COMERCIO EN EL PUERTO DE VIGO"

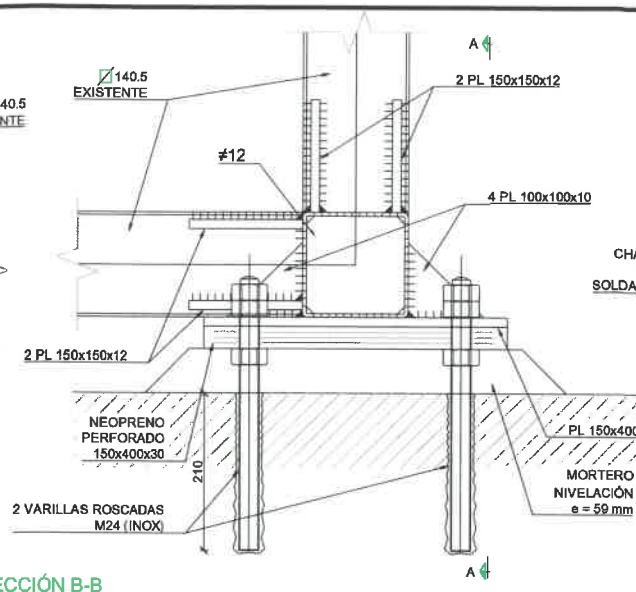
ESCALA:
INDICADAS

TÍTULO DEL PLANO:
MUELLE DE COMERCIO. "PASARELA PATOLOGÍAS"

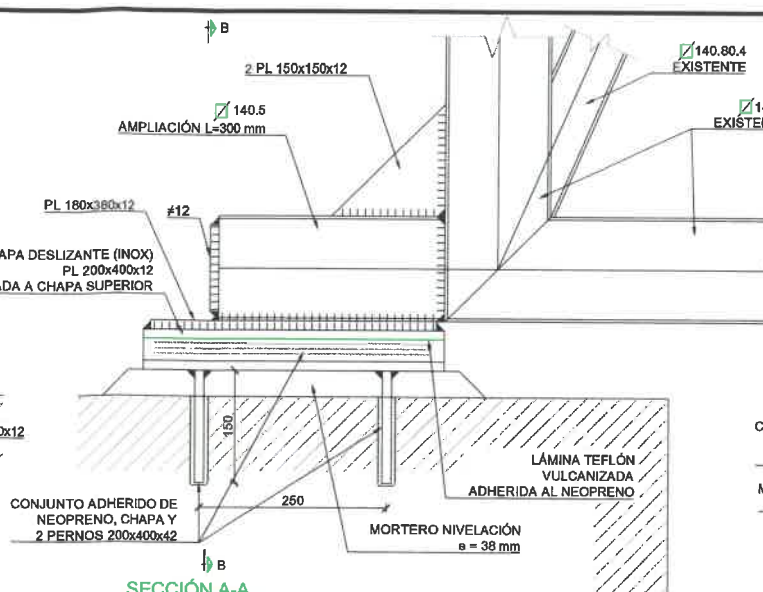
FECHA:
DICIEMBRE DE 2018
Nº PLANO:
5 / 1-2



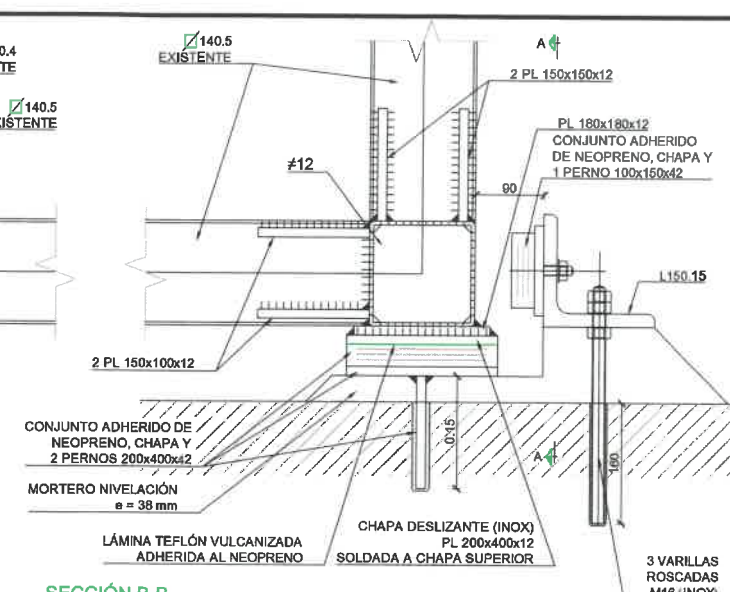
SECCIÓN A-A



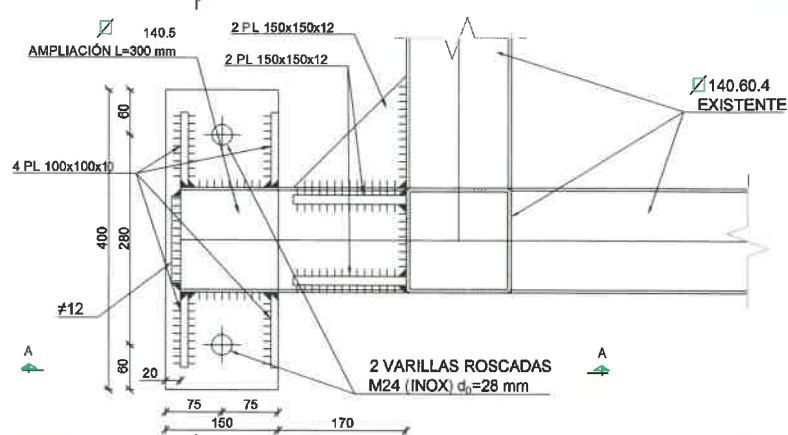
SECCIÓN B-B



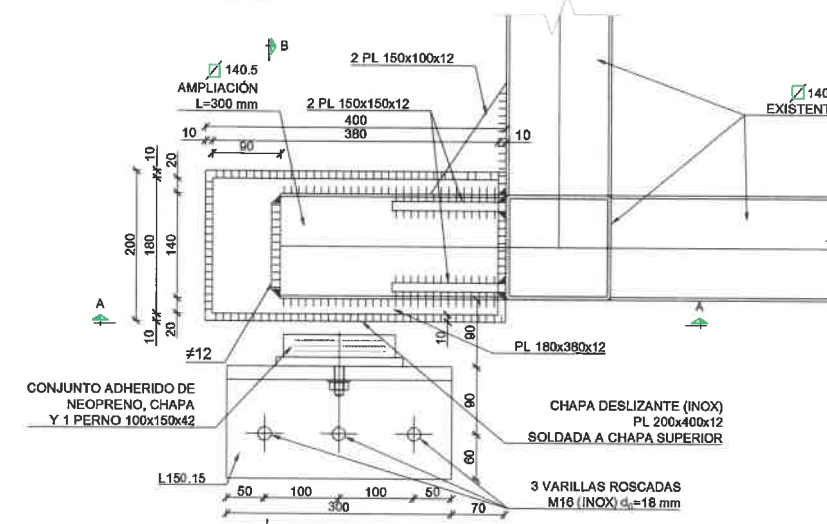
SECCIÓN A-A



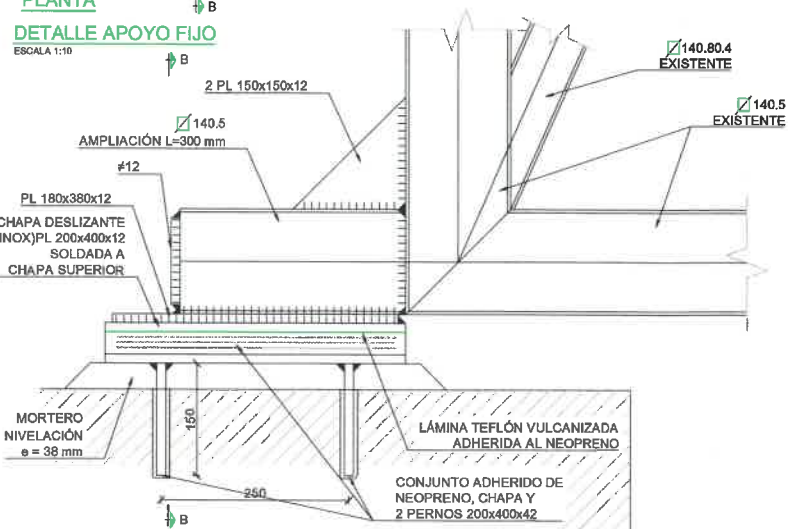
SECCIÓN B-B



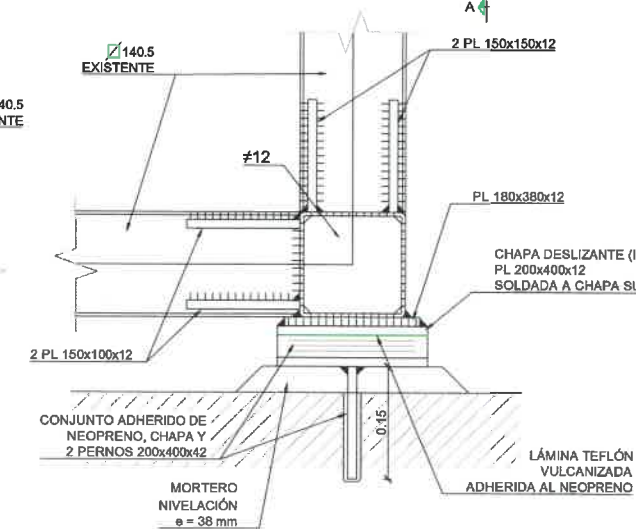
PLANTA
DETALLE APOYO FIJO
ESCALA 1:10



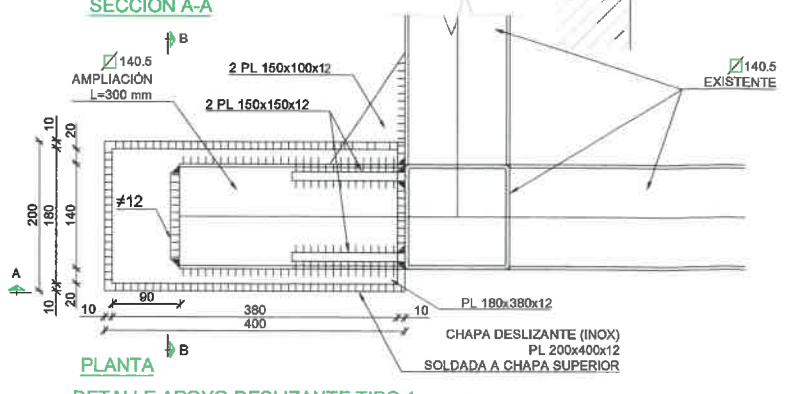
PLANTA
DETALLE APOYO DESLIZANTE TIPO 2
ESCALA 1:10



SECCIÓN A-A



SECCIÓN B-B



PLANTA
DETALLE APOYO DESLIZANTE TIPO 1
ESCALA 1:10

NOTAS DE ACERO:

- ACERO INOX PARA LAS CHAPAS DESLIZANTES.
- ACERO S-275 JR PARA PERFILES Y CHAPAS.
- LAS VARILLAS ROSCADAS INDICADAS EN EL PLANO SERÁN DEL TIPO HAS-E-R (INOX) DE HILTI CON ANCLAJE QUÍMICO HVU O SIMILAR.
- SALVO INDICACIÓN CONTRARIA, LA GARGANTA DEL CORDÓN DE SOLDADURA PARA LAS UNIONES EN ÁNGULO SERÁN DEL 0,7 DEL ESPESOR MÍNIMO A SOLDAR.
- LAS UNIONES SOLDADAS SE REALIZARÁN SEGÚN LA NORMA EAE-11.
- LA SOLDADURA DE DOS ELEMENTOS UNIDOS SEGÚN SU CONTORNO, SE EFECTUARÁ EN TODO SU DESARROLLO, SALVO DONDE SE INDIQUE LO CONTRARIO.
- LA UNIÓN DE DOS PERFILES SIMPLES A TOPE, SERÁ CON PENETRACIÓN COMPLETA (PREPARACIÓN DE BORDES).

PROPUESTA DE TRATAMIENTO EN SUPERFICIES METÁLICAS:

- LOS ELEMENTOS A TRATAR SON LA PERFILERÍA QUE COMPONE LA PASARELA METÁLICA ACTUAL Y TODOS LOS ELEMENTOS PARA EL REFUERZO DE LA ESTRUCTURA (PERFILERÍA, CHAPAS,...).
- EL TRATAMIENTO CONSTA DE:
 - LIMPIEZA: CHORREO CON MATERIAL ABRASIVO (SILICATO DE ALUMINIO) HASTA ALCANZAR LA PREPARACIÓN AL GRADO SA 2 1/2 SEGÚN LA NORMA EN ISO 12944, PARTE 4. SE ELIMINARÁN RESTOS DE PINTURA Y ÓXIDO. LAS SUPERFICIES DEBERÁN ESTAR LIBRES DE SUCIEDAD, ACEITE Y GRASAS.
 - APLICACIÓN DE:
 - 1 CAPA DE 100 µm DE IMPERMEABILIZACIÓN TIPO SIKACOR EG-PHOSPHATE O SIMILAR.
 - 2 CAPAS INTERMEDIAS DE 100 µm CADA UNA DEL TIPO SIKACOR EG 1 O SIMILAR.
 - 1 CAPA DE ACABADO DE 100 µm DEL TIPO SIKACOR EG 4 O SIMILAR EN COLOR EXISTENTE.



NOTAS:

- EN LAS UNIONES DE LAS BARANDAS CON LAS DIAGONALES EXISTE UNA CORROSIÓN GENERALIZADA. DEFECTO EN EL DETALLE CONSTRUCTIVO.
- LA PINTURA DE PROTECCIÓN NO ESTÁ ADHERIDA A LOS PERFILES METÁLICOS. EXISTE UNA OXIDACIÓN SUPERFICIAL GENERALIZADA EN TODA LA ESTRUCTURA. SE DEBERÁN REALIZAR TRABAJOS DE LIMPIEZA Y PINTADO DE TODA LA PASARELA.

DURANTE LOS TRABAJOS DESCRITOS EN ESTE PLANO:

- SE REVISARÁN, PREVIA EJECUCIÓN DE LOS TRABAJOS DESCRITOS, TODOS LOS NUDOS, SOLDADURAS Y PERFILES, REFORZANDO TODOS LOS NUDOS QUE, A JUICIO DE LA DIRECCIÓN DE OBRA, SE ESTIME NECESARIOS.
- SE REPARARÁN TODAS LAS SOLDADURAS QUE TENGAN INICIOS DE OXIDACIÓN Y CORROSIÓN, ADEMÁS DE LAS QUE TENGAN FISURAS O GRIETAS.
- ANTES DE LA EJECUCIÓN DE LOS REFUERZOS SE VERIFICARÁ EL ESPESOR DE LOS PERFILES EN VARIOS PUNTOS DE LA ESTRUCTURA.

CUADRO DE MATERIALES Y NIVELES DE CONTROL				
MATERIAL	ELEMENTOS	DESIGNACIÓN	NIVEL DE CONTROL	COEF. DE SEGURIDAD
HORMIGÓN (1)	NIVELACIÓN	---	NO ESTRUCTURAL	---
	TODOS LOS ELEMENTOS	---	ESTADÍSTICO	---
ACERO	TODA LA OBRA	---	NORMAL	γ _s =Según EAE
EJECUCIÓN	TODA LA OBRA	---	INTENSO	---