

d) En buques de guerra, mandados por Jefe u Oficial del Cuerpo General de la Armada o de la Reserva Naval, cien días.

2. Para Patrón Mayor y Patrón de Cabotaje:

- a) En embarcaciones de servicios de puertos, cincuenta días.  
b) En dragas y gánguiles, cien días.

3. Para Maquinista Naval Jefe, Oficial de Máquinas de primera clase de la Marina Mercante, Mecánico Naval Mayor y Mecánico Naval de primera clase:

- a) En embarcaciones de servicios de puertos, cien días.  
b) En dragas y gánguiles, cien días.  
c) En buques de guerra, mandados por Jefe u Oficial del Cuerpo General de la Armada o de la Reserva Naval, ciento cincuenta días.

Art. 8.º El número de días de embarco computables en dragas, gánguiles y embarcaciones de servicios de puertos determinados en el artículo 7.º se refiere a los que efectúa el buque durante su trabajo habitual.

Caso de que estas embarcaciones se trasladen a otro puerto, se computarán en su totalidad, con independencia del número máximo válido autorizado para cada título en estos tipos de buques.

Art. 9.º Las condiciones de embarco para optar a los títulos de Piloto u Oficial de Máquinas de segunda clase de la Marina Mercante se efectuarán en las condiciones determinadas en la Orden ministerial de 23 de marzo de 1965, que establece el desarrollo de los diversos cursos y programas de las asignaturas de la Carrera de Náutica, Secciones de Puente y Máquinas.

No obstante, serán computables asimismo los embarcos realizados en las condiciones que se indican hasta el número máximo de días que se señalan:

a) Embarco realizado en plaza de Patrón Mayor de Cabotaje, Patrón de Pesca de Altura, Mecánico Naval de primera clase y Electricista Naval de primera clase, doscientos días.

b) Embarco realizado en plaza de Patrón de Cabotaje, Patrón de primera clase de Pesca Litoral, Mecánico Naval de segunda clase y Electricista Naval de segunda clase, ciento cincuenta días.

c) Embarco realizado por los alumnos de la Carrera de Náutica en buque escuela oficial, en viaje de prácticas, cien días.

d) Embarco realizado como Marinero a bordo de buques nacionales, cincuenta días.

Art. 10.º En ningún caso el total de días de embarco computables en las condiciones que establecen los artículos 7.º y 9.º de esta disposición podrán sobrepasar la mitad del número exigido para cada título.

Art. 11.º Los candidatos a los diversos títulos profesionales de las Marinas Mercante y de Pesca podrán presentarse al examen correspondiente antes o después de haber realizado parcial o totalmente las prácticas preceptivas para su obtención, debiendo completarlas en todo caso antes de solicitar la expedición del título a que aspiren, con excepción de los títulos de Piloto u Oficial de Máquinas de segunda clase de la Marina Mercante, que deben realizarlas antes, por formar parte integrante del tercer curso de la Carrera de Náutica.

Art. 12.º A los efectos de esta disposición, las prácticas realizadas a bordo de buques «petroleros de crudo» movidos por propulsión a motor podrán ser computadas como de vapor o motor, indistintamente.

#### DISPOSICION TRANSITORIA

Aquellos alumnos y Oficiales de la Marina Mercante que hayan obtenido su certificado de alumno de Náutica o de Máquinas con anterioridad a la fecha de promulgación del Decreto 2596/1974, podrán efectuar las prácticas de embarco exigidas para acceder a los diversos títulos de la Carrera, de acuerdo con las condiciones establecidas por aquél y la presente disposición o por aquellas reglamentariamente fijadas en la fecha de obtención del certificado de alumno.

#### DISPOSICION DEROGATORIA

Quedan derogadas las Ordenes del Ministerio de Comercio de 6 de abril de 1963 («Boletín Oficial del Estado» número 90), la del 10 de mayo de 1965 («Boletín Oficial del Estado» número 119) y las del 18 de enero de 1969 («Boletín Oficial del Estado» número 26) y 17 de mayo de 1971 («Boletín Oficial del Estado» número 134).

Lo que comunico a VV. II, para su conocimiento.  
Dios guarde a VV. II, muchos años.  
Madrid, 21 de enero de 1975.—P. D., el Subsecretario de la Marina Mercante, Enrique Amador Franco.

Ilmos. Sres. Subsecretario de la Marina Mercante e Inspector general de Enseñanzas Marítimas y Escuelas.

## MINISTERIO DE LA VIVIENDA

**1118** ORDEN de 11 de enero de 1975 por la que se aprueba la norma tecnológica de la edificación (Conclusión.) NTE-EAV/1975, «Estructuras de acero: Vigas». (Conclusión.)

Ilustrísimo señor:

En aplicación del Decreto 3565/1972, de 23 de diciembre («Boletín Oficial del Estado» del 15 de enero de 1973), a propuesta de la Dirección General de Arquitectura y Tecnología de la Edificación y previo informe del Ministerio de Industria y del Consejo Superior de la Vivienda, este Ministerio ha resuelto:

Artículo 1.º Se aprueba provisionalmente la norma tecnológica de la edificación, que figura como anexo de la presente Orden, NTE-EAV/1975, «Estructuras de acero: Vigas». (Conclusión.)

Art. 2.º La NTE-EAV/1975 desarrolla a nivel operativo las normas básicas siguientes:

MV-102/1964, «Acero laminado para estructuras de edificación», aprobada por Decreto 4433/1964, de 3 de diciembre («Boletín Oficial del Estado» del 22 de febrero de 1965). MV-104/1966, «Ejecución de las estructuras de acero laminado en la edificación», aprobada por Decreto 1851/1967, de 3 de junio («Boletín Oficial del Estado» de 25 de agosto). MV-103/1972, «Cálculo de las estructuras de acero laminado en la edificación», aprobada por Decreto 1353/1973, de 12 de abril («Boletín Oficial del Estado» de 27 y 28 de junio).

Art. 3.º La presente norma entrará en vigor a partir de su publicación en el «Boletín Oficial del Estado» y podrá ser utilizada a efectos de lo dispuesto en el Decreto 3565/1972, con excepción de lo establecido en sus artículos octavo y décimo.

Art. 4.º En el plazo de seis meses naturales, contados a partir de la publicación de la presente Orden en el «Boletín Oficial del Estado», sin perjuicio de la entrada en vigor que en el artículo anterior se señala y al objeto de dar cumplimiento a lo establecido en el artículo quinto del Decreto 3565/1972, las personas que lo crean conveniente, y especialmente aquellas que tengan debidamente asignada la responsabilidad de la planificación o de las diversas actuaciones tecnológicas relacionadas con la norma que por esta Orden se aprueba, podrán dirigirse a la Dirección General de Arquitectura y Tecnología de la Edificación (Subdirección General de Tecnología de la Edificación-Sección de Normalización), señalando las sugerencias u observaciones que a su juicio puedan mejorar el contenido o aplicación de la norma.

Art. 5.º 1. Consideradas, en su caso, las sugerencias remitidas y a la vista de la experiencia derivada de su aplicación, la Dirección General de Arquitectura y Tecnología de la Edificación propondrá a este Ministerio las modificaciones pertinentes a la norma que por la presente Orden se aprueba.

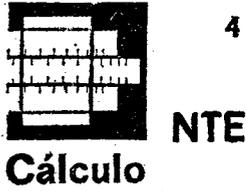
2. Transcurrido el plazo de un año a partir de la fecha de publicación de la presente Orden sin que hubiera sido modificada la norma en la forma establecida en el párrafo anterior, se entenderá que ha sido definitivamente aprobada a todos los efectos prevenidos en el Decreto 3565/1972, incluidos los de los artículos octavo y décimo.

Art. 6.º Quedan derogadas las disposiciones vigentes que se opongan a lo dispuesto en esta Orden.

Lo que comunico a V. I, para su conocimiento y efectos.  
Dios guarde a V. I.  
Madrid, 11 de enero de 1975.

RODRIGUEZ MIGUEL

Ilmo. Sr. Director general de Arquitectura y Tecnología de la Edificación.



Estructuras de Acero



# Vigas

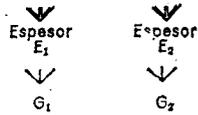
Steel structures. Beams. Calculation

1975

## Cálculo

### 4. Cálculo de las uniones

#### EAV-4 Cordón de soldadura en ángulo-G



El espesor de la garganta G de una soldadura en ángulo que une dos perfiles de espesores  $E_1 \leq E_2$  estará comprendido entre los límites dados en la Tabla 14, tomando como valor superior  $G_1$  correspondiente a  $E_1$  y como valor inferior  $G_2$  correspondiente a  $E_2$ . Si  $G_2 > G_1$  se tomará como espesor de la garganta el valor  $G_1$ .

Tabla 14

	Espesor de las piezas a soldar $E_1$ ó $E_2$ en mm																											
	4,2	4,9	5,6	6,3	7,0	7,7	8,4	9,1	9,9	10,6	11,3	12,0	12,7	13,4	14,1	15,6	16,9	18,3	19,7	21,2	22,6	24,0	25,4	26,8	28,2	31,1	33,9	36,0
$G_1$	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	6,5	7,0	7,5	8,0	8,5	9,0	9,5	10,0	11,0	12,0	13,0	14,0	15,0	16,0	17,0	18,0	19,0	20,0	22,0	24,0
$G_2$	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	3,0	3,0	3,5	3,5	4,0	4,0	4,0	4,5	4,5	5,0	5,0	5,5	5,5	6,0	6,0	6,5	6,5	7,0	7,0	7,5	7,5	8,0	8,0

#### EAV-8 Apoyo en viga de acero -G

El espesor de garganta G en mm de los cordones de soldadura, se determina en la Tabla 15 en función del tipo de perfil apoyado y de su canto H en mm. La longitud del cordón de soldadura será la mitad de la entrega de la viga, más 20 mm.

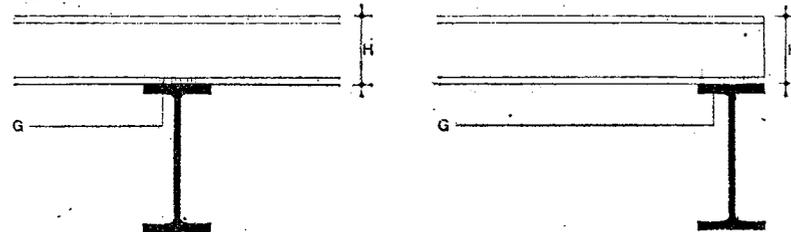
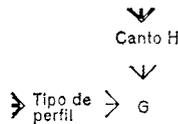


Tabla 15

Tipo de perfil	Canto H de la viga en mm																				
	120	140	160	180	200	220	240	260	270	280	300	320	330	340	360	380	400	450	500	550	600
IPE	—	—	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	—	4,0	—	4,0	—	4,0	—	4,5	—	5,0	5,0	5,5	—	—
IPN	3,5	3,5	3,5	4,0	4,0	4,5	4,5	5,0	—	5,0	5,5	5,5	—	5,5	6,0	6,0	6,5	7,0	7,5	7,5	8,0
HEB	4,0	4,0	4,5	5,0	5,0	5,5	5,5	5,5	—	5,5	6,0	6,0	—	6,5	6,5	—	6,5	—	—	—	—

Espeor G en mm

#### EAV-9 Embrochalamo en viga de acero-A-E-G

El lado A y espesor E en mm, del angular de unión y el espesor de garganta G en mm, se obtienen en la Tabla 16 en función del tipo de perfil embrochalamo y de su canto H en mm.

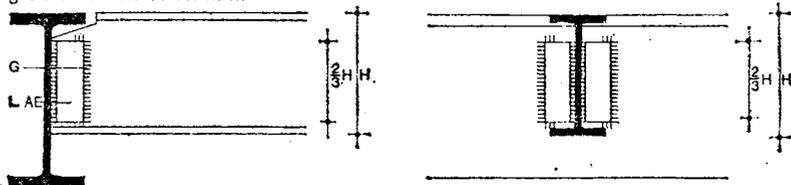
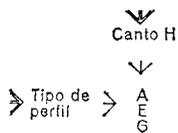


Tabla 16

	Canto H de la viga en mm.										Sección vertical											
	120	140	160	180	200	220	240	260	270	280	300	320	330	340	360	380	400	450	500	—	—	
IPE	A	—	—	60	60	60	70	70	—	70	—	70	—	80	—	90	—	100	100	120	—	—
	E	—	—	6	6	6	7	7	—	7	—	7	—	8	—	8	—	10	10	12	—	—
	G	—	—	3,5	3,5	3,5	4,0	4,0	—	4,5	—	4,5	—	5,0	—	5,0	—	6,0	6,5	7,0	—	—
IPN	A	60	60	70	70	80	90	100	—	120	120	120	—	150	150	150	150	150	150	150	150	150
	E	6	6	7	7	8	8	10	—	12	12	12	—	15	15	15	15	15	15	15	15	15
	G	3,5	3,5	4,0	4,5	5,0	5,0	6,0	6,5	—	7,0	7,0	7,0	—	8,5	9,5	9,5	10	10	10	10	10
HEB	A	70	70	80	90	100	100	120	—	120	120	120	—	120	120	—	120	—	—	—	—	—
	E	7	7	8	8	10	10	12	—	12	12	12	—	12	12	—	12	—	—	—	—	—
	G	4,0	4,5	5,0	5,0	6,0	6,5	7,0	—	7,0	7,5	8,0	—	8,0	8,0	—	8,0	—	—	—	—	—

**EAV-10 Embrochado de viga continua en viga de acero-A-E-G-B-C-E<sub>1</sub>-G<sub>1</sub>**

El lado A y el espesor E en mm, de los angulares de unión, así como el espesor de garganta G en mm de su cordón de soldadura, se obtienen en la anterior Tabla 16.

El ancho B, la longitud C y el espesor E<sub>1</sub> en mm, de la chapa de unión así como el espesor de garganta G<sub>1</sub> en mm de su cordón de soldadura, se obtienen en la Tabla 17 en función del tipo de perfil y de su canto H en mm.

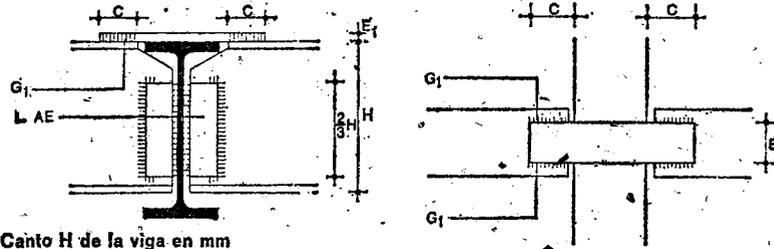


Tabla 17

Tipo de perfil →  
 Canto H ↓

		Canto H de la viga en mm																				
		120	140	160	180	200	220	240	260	270	280	300	320	330	340	360	380	400	450	500	550	600
IPE	B	—	—	60	70	80	90	100	—	120	—	120	—	130	—	140	—	150	160	180	—	—
	C	—	—	120	150	180	180	180	—	210	—	220	—	230	—	250	—	260	280	300	—	—
	E <sub>1</sub>	—	—	10	12	12	12	12	—	12	—	14	—	14	—	16	—	16	18	18	—	—
	G <sub>1</sub>	—	—	3,5	3,5	3,5	4,0	4,0	—	4,5	—	5,0	—	5,0	—	5,5	—	6,0	6,5	7,0	—	—
IPN	B	50	50	60	70	70	80	90	90	—	100	100	110	—	120	120	120	130	140	150	160	180
	C	90	100	120	130	140	160	170	180	—	190	200	200	—	210	220	230	240	250	270	310	350
	E <sub>1</sub>	10	12	12	12	14	16	16	18	—	18	20	20	—	22	24	26	26	30	32	38	40
	G <sub>1</sub>	3,5	4,0	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	6,5	—	7,0	7,5	8,0	—	8,5	9,0	9,5	10	11	12	13	15
HEB	B	100	120	140	160	180	200	220	240	—	260	280	280	—	280	280	—	280	—	—	—	—
	C	180	200	250	270	300	320	350	380	—	410	440	450	—	480	500	—	500	—	—	—	—
	E <sub>1</sub>	14	14	16	16	18	18	20	20	—	20	22	22	—	24	24	—	26	—	—	—	—
	G <sub>1</sub>	5	5	6	6	7	7	8	8	—	8	9	9	—	9	9	—	10	—	—	—	—

**EAV-11 Apoyo en hormigón o fábrica -A-B-C-D-E-G-N**

La longitud A, ancho B y espesor E en mm, de la placa de anclaje, la longitud C, ancho D y espesor E en mm de la placa de apoyo, el espesor de garganta G en mm de los cordones de soldadura, el número N, diámetro Ø y longitud L en mm de la armadura de anclaje, se obtienen en la Tabla 18 en función del tipo de perfil y su canto H en mm.

El dado de hormigón armado necesario para el apoyo en fábricas se determina según la Norma NTE-EFL: Estructuras, Fábrica de ladrillo

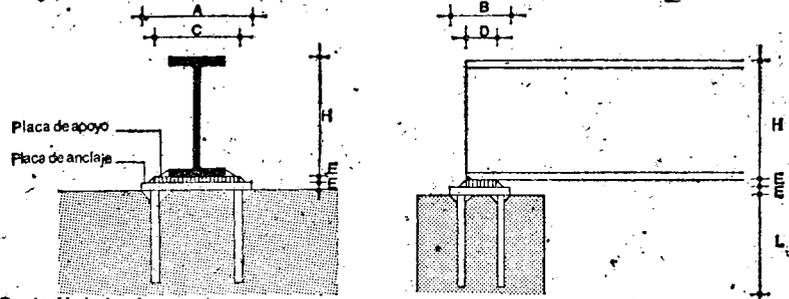
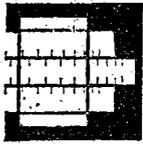


Tabla 18

Tipo de perfil →  
 Canto H ↓

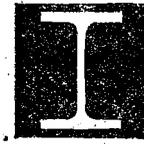
		Canto H de la viga en mm																				
		120	140	160	180	200	220	240	260	270	280	300	320	330	340	360	380	400	450	500	550	600
IPE	A	—	—	170	190	200	220	240	—	270	—	300	—	320	—	340	—	360	330	400	—	—
	B	—	—	80	90	100	110	120	—	135	—	150	—	160	—	180	—	200	225	250	—	—
	C	—	—	•	•	•	•	•	—	•	—	230	—	240	—	260	—	270	290	300	—	—
	D	—	—	•	•	•	•	•	—	•	—	75	—	85	—	90	—	100	115	125	—	—
	E	—	—	8	8	10	10	10	—	12	—	12	—	12	—	14	—	14	16	16	—	—
	G	—	—	3	3	4	4	4	—	4	—	4	—	4	—	5	—	5	5	5	—	—
	N	—	—	2	2	2	2	2	—	2	—	2	—	2	—	4	—	4	4	4	—	—
	Ø	—	—	10	12	12	12	14	—	14	—	14	—	14	—	14	—	14	14	16	—	—
	L	—	—	200	200	200	200	200	—	200	—	200	—	250	—	250	—	300	300	400	—	—
	IPN	A	120	130	150	160	180	200	210	230	—	240	250	260	—	280	290	300	310	340	370	400
B		60	70	80	90	103	110	120	130	—	140	150	160	—	170	180	190	200	225	250	275	300
C		•	•	•	•	•	•	•	•	—	•	190	200	—	210	220	230	240	260	260	300	350
D		•	•	•	•	•	•	•	•	—	•	75	80	—	85	90	95	100	115	125	140	150
E		8	10	10	12	12	14	14	16	—	16	18	18	—	20	20	22	22	26	28	30	32
G		3	4	4	4	4	5	5	5	—	5	6	6	—	6	6	7	7	7	8	8	8
N		2	2	2	2	2	2	2	2	—	2	2	4	—	4	4	4	4	4	4	4	4
Ø		10	10	10	12	12	12	14	14	—	14	14	14	—	14	14	14	14	16	16	16	16
L		200	200	200	200	200	200	200	200	—	200	200	250	—	250	250	300	300	400	400	400	400
HEB		A	240	280	320	360	400	440	480	520	—	550	600	600	—	600	600	—	600	—	—	—
	B	60	70	80	90	100	110	120	130	—	140	150	160	—	170	180	—	200	—	—	—	—
	C	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	450	450	—	450	450	—	450	—	—	—	—
	D	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	75	80	—	85	90	—	100	—	—	—	—
	E	12	12	14	14	16	16	18	18	—	18	20	22	—	22	24	—	24	—	—	—	—
	G	4	4	5	5	5	5	6	6	—	6	6	7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	N	2	2	2	2	2	2	2	2	—	2	4	4	—	4	4	—	4	—	—	—	—
	Ø	14	14	14	14	16	16	16	16	—	16	16	16	—	16	16	—	20	—	—	—	—
	L	200	200	200	200	200	200	200	200	—	250	250	300	—	300	300	—	350	—	—	—	—

• No es necesaria placa de apoyo  
 - No se fabrica el perfil



5

Estructuras de Acero



6

NTE

# Vigas

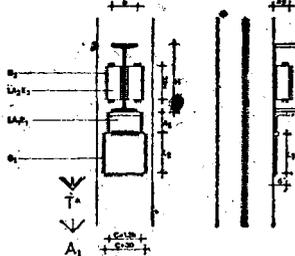
EAV

## Cálculo

Steel structures. Beams. Calculation

1975

EAV-12 Apoyo en soporte de acero - A<sub>1</sub>·E<sub>1</sub>·G<sub>1</sub>·A<sub>2</sub>·E<sub>2</sub>·G<sub>2</sub>  
·C·L



Entrando en la Tabla 19 con el cortante mayorado T\* que tiene que resistir el apoyo se obtiene el lado A<sub>1</sub> y espesor E<sub>1</sub> del angular de apoyo así como la garganta G<sub>1</sub> del cordón de soldadura de unión al soporte y el espesor mínimo que debe tener el soporte. Si el espesor del soporte fuese inferior al obtenido, se entrará en la Tabla con su espesor obteniéndose el angular de apoyo A<sub>1</sub> E<sub>1</sub>, el cordón G<sub>1</sub> y el valor de T\* máx resistido por la unión. La diferencia T\* - T\* máx se absorbe colocando en prolongación del angular una chapa de apoyo del mismo espesor que el angular y de longitud L que se obtiene en la Tabla 20 a partir de G<sub>1</sub> y T\* - T\* máx.

El ancho C del angular será la menor de las siguientes medidas:

- 0,8 del ancho del pilar
  - 1,2 del ala de la viga que sustente
- La chapa tendrá un ancho de C + 30.

Tabla 19

T*	4,38	5,14	7,22	9,66	10,70	13,64	19,09	20,58	22,04	28,92	30,70	32,44	44,08	46,32	48,52	50,70
A <sub>1</sub>	50	50	60	70	70	80	100	100	100	120	120	120	150	150	150	150
E <sub>1</sub>	5	5	6	7	7	8	10	10	10	12	12	12	15	15	15	15
G <sub>1</sub>	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,6	6,0	6,5	7,0	7,5	8,0	8,5	9,0	9,5	10,0
Espesor del soporte	4,2	4,9	5,6	6,3	7,0	7,7	8,4	9,1	9,9	10,6	11,3	12,0	12,7	13,4	14,1	> 15,5

Tabla 20

T* - T* máx	G <sub>1</sub> en mm																L en mm
	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	6,5	7,0	7,5	8,0	8,5	9,0	9,5	10,0	
4,38	5,14	5,86	6,55	7,19	7,80	8,36	8,89	9,37	9,82	10,23	10,60	10,93	11,23	11,48	11,70	11,70	50
6,82	8,07	9,28	10,45	11,58	12,67	13,72	14,74	15,71	16,65	17,55	18,40	19,22	20,00	20,74	21,45	21,45	75
9,26	10,99	12,69	14,35	15,97	17,55	19,09	20,59	22,05	23,47	24,86	26,20	27,51	28,78	30,01	31,20	31,20	100
11,70	13,92	16,10	18,25	20,35	22,42	24,45	26,44	28,39	30,30	32,17	34,00	35,80	37,55	39,27	40,95	40,95	125
14,13	16,84	19,51	22,15	24,74	27,30	29,81	32,29	34,72	37,12	39,48	41,80	44,08	46,33	48,53	50,70	50,70	150
16,57	19,77	22,93	26,05	29,13	32,17	35,17	38,14	41,06	43,95	46,80	49,60	52,37	55,10	57,79	60,45	60,45	175
19,01	22,81	26,34	29,95	33,52	37,05	40,54	43,99	47,40	50,77	54,11	57,40	60,66	63,88	67,06	70,20	70,20	200
	25,62	29,75	33,85	37,90	41,92	45,90	49,84	53,74	57,60	61,42	65,20	68,95	72,65	76,32	79,95	79,95	225
		33,16	37,75	42,29	46,80	51,26	55,69	60,07	64,42	68,73	73,00	77,23	81,43	85,58	89,70	89,70	250

Tabla 21

Tipo de perfil	Canto H	A <sub>2</sub> ·E <sub>2</sub>																				
		160	180	200	220	240	270	300	330	360	400	450	500									
IPE	A <sub>2</sub>	—	—	50	50	50	50	60	—	60	—	60	—	60	—	70	—	70	80	80	—	—
	E <sub>2</sub>	—	—	5	5	5	5	6	—	6	—	6	—	6	—	7	—	7	8	8	—	—
IPN	H	120	140	160	180	200	220	240	260	—	280	300	320	—	340	360	380	400	450	500	550	600
	A <sub>2</sub>	50	50	50	50	60	60	70	70	—	70	80	80	—	80	100	100	100	120	120	150	150
HEB	H	120	140	160	180	200	220	240	260	—	280	300	320	—	340	360	—	400	—	—	—	—
	A <sub>2</sub>	50	50	60	60	70	70	70	70	—	80	80	100	—	100	100	—	100	—	—	—	—
	E <sub>2</sub>	5	5	6	6	7	7	7	7	—	8	8	10	—	10	10	—	10	—	—	—	—

Tabla 22

Espesor menor	< 5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	> 15
G <sub>2</sub>	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	6,5	7,0	7,5

Ministerio de la Vivienda - España

**EAV-13 Apoyo de viga continua en soporte de acero -H<sub>1</sub>-A-G**

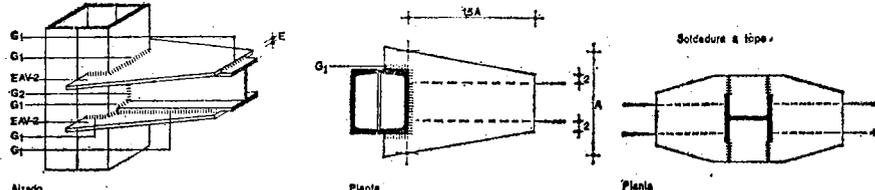
La Tabla 23 determina el perfil IPN-H<sub>1</sub> necesario para el casquillo de apoyo, y el espesor de garganta G en mm de su cordón de soldadura, de una viga pasante en un soporte formado por perfiles laminados y separados una distancia A.

**Tabla 23**

Tipo de perfil	Tipo de perfil	Canto H de la viga en mm																					
		120	140	160	180	200	220	240	260	280	300	320	340	360	400	450	500	550	600				
IPN	HEB	100	100	100	100	100	120	140	140	160	160	180	180	200	200	220	240	240	260	260	280	300	320
Perfil IPN	IPN-H <sub>1</sub>	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	4,0	4,0	4,5	4,5	5,0	5,0	5,5	6,0	6,0	6,5	6,5	7,0	7,5	8,0
G en mm	G																						

**EAV-14 Empotramiento en soporte de acero-A-E-G<sub>1</sub>-G<sub>2</sub>**

Los máximos valores de los cordones de soldadura horizontales G<sub>1</sub> máx y verticales G<sub>2</sub> máx, en todo el perímetro del ala y del alma de la viga, se determinan en la Tabla 14 en función de los espesores de la viga y el pilar. Los cordones de soldadura necesarios G<sub>1</sub> y G<sub>2</sub> se obtienen en las Tablas 24, 25 y 26 en función de la altura del perfil H y de momento mayorado M\* que debe resistir el empotramiento, siendo necesario que G<sub>1</sub> ≤ G<sub>1</sub> máx y G<sub>2</sub> ≤ G<sub>2</sub> máx. Si no se cumple esta condición o el momento mayorado es superior al mayor de los contenidos en la Tabla se pondrán chapas de refuerzo de dimensiones A y E obtenidas en las Tablas 27, 28, 29 a partir de la altura H del perfil y del cordón G<sub>1</sub> máx; los cordones de soldadura serán los G<sub>1</sub> = G<sub>1</sub> máx y G<sub>2</sub> = G<sub>2</sub> máx. En cualquier caso si G<sub>1</sub> < G<sub>2</sub> se tomará G<sub>2</sub> = G<sub>1</sub>.

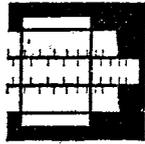


**Tabla 24**

Momento	G <sub>2</sub>	Canto H de la viga en mm												G <sub>1</sub> en mm	
		160	180	200	220	240	270	300	330	360	400	450	500		
M* mayorado en mt absorbido por la soldadura	1,23	1,53	1,88											3,0	
	1,42	1,78	2,19	2,64	3,15									3,5	
	1,63	2,04	2,50	3,03	3,60	4,56	5,62							4,0	
	1,85	2,30	2,80	3,40	4,05	5,13	6,33	7,42						4,5	
	2,04	2,60	3,12	3,78	4,50	5,70	7,04	8,26	9,57	11,26				5,0	
		2,82	3,44	4,15	4,95	6,27	7,74	9,09	10,53	12,39	14,72				5,5
				4,54	5,40	6,84	8,44	9,92	11,49	13,52	16,05	18,78			6,0
					5,85	7,41	9,15	10,74	12,30	14,64	17,40	20,40			6,5
						7,98	9,90	11,56	13,41	15,76	18,74	21,92			7,0
								12,39	14,37	16,90	20,07	23,48			7,5
								13,22	15,32	18,03	21,40	25,04		8,0	
										19,15	22,74	26,61		8,5	
											20,28	24,09	28,17	9,0	
												26,76	31,30	10,0	
													34,44	11,0	
G <sub>2</sub> en mm		3,5	3,5	3,5	4,0	4,0	4,5	4,5	5,0	5,5	6,0	6,5	7,0		

**Tabla 25**

Momento	G <sub>1</sub>	Canto H de la viga en mm																	G <sub>1</sub> en mm			
		120	140	160	180	200	220	240	260	280	300	320	340	360	380	400	450	500		550	600	
M* mayorado en mt absorbido por la soldadura	0,70	0,94	1,20																		3,5	
	0,81	1,08	1,38	1,72																		4
	0,92	1,22	1,56	1,94	2,37																	4,5
	1,00	1,35	1,72	2,16	2,62	3,15	3,22															5
		1,48	1,90	2,37	2,90	3,46	4,10	4,72	5,36													5,5
		1,62	2,07	2,60	3,15	3,78	4,47	5,16	5,85	6,58	7,36											6
			2,25	2,80	3,42	4,10	4,84	5,60	6,34	7,14	7,98	8,86	9,80									6,5
				3,02	3,69	4,41	5,20	6,02	6,82	7,68	8,60	9,54	10,54	11,61								7
					3,94	4,72	5,58	6,45	7,32	8,24	9,21	10,23	11,31	12,44	13,62							7,5
						5,04	5,96	6,88	7,80	8,80	9,82	10,90	12,06	13,26	14,52	17,92						8
							5,36	6,33	7,30	8,30	9,33	10,44	11,60	12,76	14,10	15,44	19,05	23,02				8,5
								6,70	7,74	8,78	9,88	11,05	12,27	13,58	14,92	16,35	20,16	24,39	29,00			9
									9,80	10,98	12,28	13,64	15,08	16,59	18,16	22,41	27,09	32,22	37,78			10
										12,08	13,50	15,00	16,59	18,24	19,98	24,64	29,80	35,44	41,56			11
											14,73	16,36	18,09	19,90	21,80	26,90	32,52	38,67	45,34			12
												19,60	21,56	23,10	29,13	35,24	41,90	49,12				13
													23,22	25,42	31,38	37,94	45,12	52,00				14
														27,24	33,62	40,65	48,34	56,68				15
															35,86	43,36	51,57	60,45				16
																38,10	46,06	54,80	64,24			17
																48,78	58,00	68,02			18	
																	61,23	73,05			19	
																		64,46	75,58		20	
																			67,68	79,36	21	
																				83,14	22	
G <sub>1</sub> en mm		3,5	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	6,5	7,0	7,5	8,0	8,5	9,0	9,5	10,0	11,0	12,5	13,0	15,0		



6

Estructuras de Acero



7

NTE

# Vigas

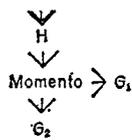
EAV

## Cálculo

Steel structures. Beams. Calculation

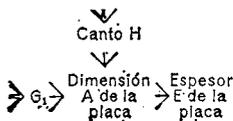
1975

Tabla 26



HEB	Canto H de la viga en mm															G <sub>2</sub> en mm	
	120	140	160	180	200	220	240	260	280	300	320	340	360	400			
M <sup>t</sup> mayorado en mt absorbido por la soldadura	1,71	2,34															4
	1,94	2,63	3,43														4,5
	2,14	2,92	3,82	4,83													5
	2,35	3,21	4,20	5,32	6,57												5,5
	2,58	3,51	4,59	5,80	7,17	8,67											6
	2,79	3,80	4,96	6,28	7,77	9,40	11,19	13,12	15,22								6,5
	3,00	4,10	5,36	6,78	8,37	10,12	12,04	14,14	16,41	18,82	20,08	21,34					7
	3,22	4,39	5,73	7,21	8,97	10,84	12,92	15,15	17,58	20,18	21,52	22,88	24,21				7,5
			4,68														8
				6,50	8,24	10,16	12,30	14,64	17,18	19,92	22,88	24,40	25,93	27,45	30,50		8,5
				6,89	8,72	10,76	13,02	15,50	18,18	21,24	24,21	25,83	27,50	29,06	32,30		9
						12,00	14,46	17,22	20,20	23,43	26,91	28,70	30,50	32,30	35,88		10
							15,92	18,95	22,23	25,78	29,60	31,58	33,54	35,52	39,46		11
									24,25	28,12	32,30	34,44	36,60	38,74	43,00		12
											34,98	37,32	39,64	41,98	46,65		13
												40,18	42,69	45,21	50,23		14
													45,75	48,43	53,82		15
															57,40		16
G <sub>2</sub> en mm	4	4,5	5,5	5,5	6	6,5	7	7	7	7,5	8	8	8,5	9			

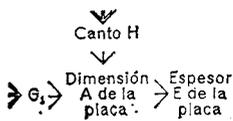
Tabla 27



IPE	Canto H de la viga en mm												E en mm				
	160	180	200	220	240	270	300	330	360	400	450	500					
G <sub>1</sub> máx en mm	3,0	160	185	220													8
	3,5	140	165	195	225	260											8
	4,0	130	150	175	205	235	275	315									8
	4,5	120	140	160	185	215	250	290	330								8
	5,0	110	130	150	170	200	230	275	300	345	395						8
	5,5		120	140	160	185	215	245	280	320	365	410					8
	6,0				150	175	200	230	260	300	340	385	435				10
	6,5					165	190	215	245	280	320	360	410				10
	7,0						180	205	235	265	300	340	385				10
	7,5								225	250	285	320	365				12
	8,0								215	240	270	305	345				12
	8,5									230	260	290	330				14
	9,0										250	280	315				14
	10,0											260	295				16
	11,0												275				16

Dimensión A de la placa en mm

Tabla 28



IPN	Canto H de la viga en mm																		E en mm			
	120	140	160	180	200	220	240	260	280	300	320	340	360	380	400	450	500	550		600		
G <sub>1</sub> máx en mm	3,5	100	120	150																8		
	4,0	90	110	135	160															8		
	4,5	85	100	125	145	170														8		
	5,0	80	95	115	135	160	180	210												8		
	5,5		90	105	125	150	170	195	220	245										8		
	6,0		85	100	120	140	160	180	205	230	255	285								10		
	6,5			95	115	130	150	170	195	215	240	265	290	320						10		
	7,0				110	125	145	165	185	205	225	250	275	300	330					10		
	7,5					120	140	155	175	195	215	240	260	275	310	340				12		
	8,0						135	150	170	185	205	225	250	270	295	320	390			12		
	8,5							130	145	160	180	195	215	235	260	280	305	370	440	14		
	9,0								140	155	175	190	210	230	250	270	295	355	420	495	14	
	10,0									160	180	195	210	230	250	270	325	385	455	525	16	
	11,0										170	185	200	215	235	255	305	360	420	485	16	
	12,0											175	190	205	220	240	285	335	390	450	18	
	13,0												195	210	225	270	320	370	425	20	20	
	14,0													200	215	260	300	350	400	20	20	
	15,0														210	245	290	335	380	22	22	
	16,0															240	275	320	365	24	24	
	17,0																230	265	305	350	26	26
	18,0																	260	295	340	26	26
	19,0																		285	325	28	28
	20,0																		280	315	30	30
	21,0																		270	310	32	32
	22,0																			300	32	32

Dimensión A de placa de mm

Tabla 29



HEB	Canto H de la viga en mm																E en mm
	120	140	160	180	200	220	240	260	280	300	320	340	360	400	400		
4,0	215	270														8	
4,5	195	245	295													8	
5,0	180	225	275	330												8	
5,5	170	210	255	305	360											8	
6,0	160	195	240	285	340	390										10	
6,5	150	185	225	270	315	365	420	475	525							10	
7,0	145	175	215	255	300	345	400	445	495	555	590	615				10	
7,5	140	170	205	240	285	330	380	425	465	525	555	580	605			12	
8,0		165	195	230	270	315	360	400	445	495	530	555	575	615		12	
8,5			190	220	260	300	345	385	425	475	505	525	550	585		14	
9,0			185	215	250	290	330	370	405	455	480	505	525	560		14	
10					235	270	305	340	375	420	445	465	480	515		16	
11						250	285	320	350	400	415	430	450	475		16	
12								300	330	370	390	405	420	445		18	
13										350	370	385	395	420		20	
14											350	365	375	400		20	
15												350	360	380		22	
16														365		24	

Dimensión A de placa de mm

**EAV-15 Empotramiento en hormigón armado-C·B·E<sub>1</sub>·N<sub>1</sub>·Ø<sub>1</sub>·N<sub>2</sub>·Ø<sub>2</sub>·L·G<sub>1</sub>·G<sub>2</sub>·A·E**

La longitud C, ancho B y espesor E<sub>1</sub> de la placa de anclaje, número N<sub>1</sub>, diámetro Ø<sub>1</sub> y longitud L de los redondos de los anclajes en mm, se determina en la Tabla 30 para cada uno de los tipos de perfiles. Los valores G<sub>1</sub> y G<sub>2</sub> de los cordones de soldadura se calculan como en EAV-14 Empotramiento en soporte de acero, así como los valores A y E de la placa de refuerzo. Si L fuese superior al espesor del elemento de hormigón, se prolongará en patilla con las condiciones señaladas en construcción.

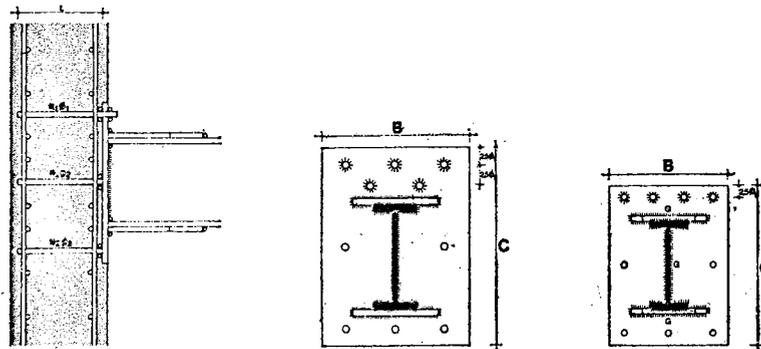
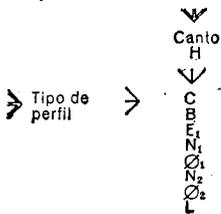
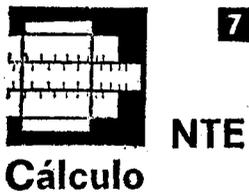


Tabla 30



Tipo de perfil	Canto H	Canto de la viga H en mm																				
		120	140	160	180	200	220	240	260	270	280	300	320	330	340	360	380	400	450	500	550	600
IPN	C	—	—	350	400	450	450	500	—	550	—	550	—	650	—	700	—	800	900	1.000	—	—
	B	—	—	200	200	200	250	250	—	250	—	300	—	300	—	350	—	350	350	450	—	—
	E <sub>1</sub>	—	—	12	12	12	12	15	—	15	—	20	—	20	—	20	—	20	20	20	—	—
	N <sub>1</sub>	—	—	3	3	3	4	4	—	4	—	4	—	4	—	5	—	5	5	6	—	—
	Ø <sub>1</sub>	—	—	20	20	20	20	20	—	25	—	32	—	32	—	32	—	32	32	32	—	—
	N <sub>2</sub>	—	—	2	2	2	2	3	—	3	—	3	—	3	—	3	—	3	3	4	—	—
	Ø <sub>2</sub>	—	—	12	12	12	12	12	—	12	—	12	—	12	—	12	—	14	14	14	—	—
	L	—	—	400	400	400	450	450	—	500	—	570	—	570	—	620	—	620	670	670	—	—
IPN	C	300	350	350	400	450	450	500	500	—	550	550	650	—	650	700	800	800	1.000	1.000	1.100	1.200
	B	150	150	200	200	200	250	250	250	—	300	300	300	—	350	350	350	400	450	450	500	600
	E <sub>1</sub>	10	12	15	15	20	20	20	20	—	25	25	25	—	25	30	30	35	35	40	40	40
	N <sub>1</sub>	3	3	3	3	3	4	4	4	—	4	4	4	—	5	5	5	5	6	9	10	11
	Ø <sub>1</sub>	12	14	20	20	25	25	25	25	—	32	32	32	—	32	32	32	32	32	32	32	32
	N <sub>2</sub>	2	2	2	2	2	2	3	3	—	3	3	3	—	3	3	3	3	4	4	4	4
	Ø <sub>2</sub>	12	12	12	12	12	12	12	12	—	12	12	12	—	12	12	14	14	14	14	14	14
	L	320	340	400	400	450	450	500	500	—	570	570	570	—	620	620	620	670	670	670	670	670
HEB	C	350	350	400	450	500	550	650	—	650	750	750	—	800	900	—	900	1.000	—	—	—	
	B	250	300	350	400	400	450	450	500	—	500	500	500	—	500	600	—	600	600	—	—	
	E <sub>1</sub>	15	15	20	20	20	25	25	25	—	25	25	30	—	30	30	—	30	35	—	—	
	N <sub>1</sub>	4	4	4	4	4	4	5	5	—	6	6	7	—	8	8	—	9	10	—	—	
	Ø <sub>1</sub>	16	25	25	32	32	32	32	32	—	32	32	32	—	32	32	—	32	32	—	—	
	N <sub>2</sub>	3	3	3	3	3	3	4	4	—	4	4	4	—	4	4	—	4	5	—	—	
	Ø <sub>2</sub>	12	12	12	12	12	12	12	12	—	12	12	12	—	12	12	—	14	14	—	—	
	L	410	500	500	570	570	570	620	620	—	620	620	620	—	670	670	—	670	670	—	—	



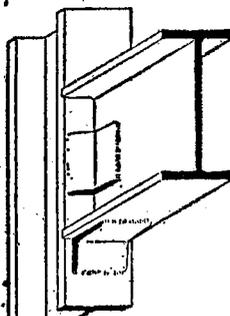
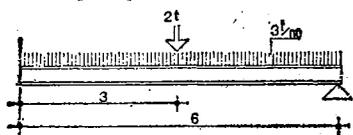
Estructuras de Acero



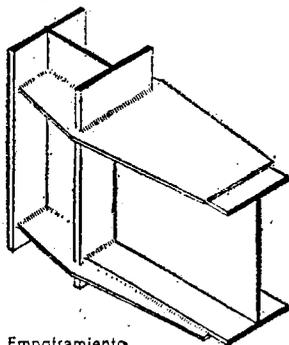
# Vigas

Steel structures, Beams, Calculation

## 5. Ejemplo



Apoyo



Empotramiento

**Datos**

Soporta muro de carga  
 No tiene limitación de canto  
 Apoyada en el extremo derecho (soporte HEB-160)  
 Nudo rígido en el extremo izquierdo (soporte HEB-200)  
 Luz de cálculo  $L = 6$  m  
 Carga uniforme  $q = 3$  t/m  
 Carga puntual en el centro  $P = 2$  t  
 Momento máximo en el vano  $M_v^* = 7,95$  m·t  
 Momento en el extremo izquierdo:  $M_I^* = -13,5$  m·t  
 $M_J^* = -19,2$  m·t  
 Momento en el extremo derecho:  $M_D = 0$   
 Esfuerzo cortante en el extremo derecho  $T_D = 11,01$  t

**Tabla Resultados**

**EAV- 5 Viga de perfil laminado-Tipo H·L**

Momento máximo mayorado  $M_I^* = 19,2$  m·t  
 IPE -360 peso 57,1 kg/m  $a = 16,3$   
 IPN -320 peso 61,0 kg/m  $a = 12,5$   
 HEB-240 peso 63,2 kg/m  $a = 11,3$   
 Comprobación a flecha:  
 Coeficiente  $k = 1,25$   
 $M_I$  y  $M_D$  negativos  
 $a \geq (b-c)k$   
 Coeficiente b  
 Para q  $b = 16,07$   
 Para P  $b = 2,83$   
 $b = 18,92$   
 Coeficiente c  
 $M_I + M_D = 13,5$   
 $(10,71-9,28) \cdot 0,5 = 0,357$   
 $c = 9,28 + 0,357 = 9,64$   
 $a \geq (9,28) \cdot 1,25 = 11,60$   
 Valen a flecha  
 IPE -360  $a = 16,3 > 11,60$   
 IPN -320  $a = 12,5 > 11,60$   
 No vale a flecha  
 HEB -240  $a = 11,3 < 11,60$   
 Se aumenta a  
 HEB -260  $a = 14,92 > 11,60$   
 Se adopta IPE -360  
 EAV-5 IPE-360/6000

**EAV-12 Apoyo en soporte de acero -A<sub>1</sub>·E<sub>1</sub>·G<sub>1</sub>·A<sub>2</sub>·E<sub>2</sub>·G<sub>2</sub>·C·L**

$T^* = 11,01$  t  
 $A_1 = 80$  mm  
 $E_1 = 8$  mm  
 $G_1 = 5$  mm  
 Espesor HEB -160  
 $E = 13$  mm  $> 7,7$  vale  
 No es necesaria chapa de apoyo,  $L = 0$   
 Angular de atado  
 $A_2 = 70$  mm  
 $E_2 = 7$  mm  
 Espesor alma viga  
 $E = 8$  mm  $G_2 = 4$  mm  
 Ancho del pilar 160 mm  
 Ancho de la viga 170 mm  
 $C = 0,8-160 = 128$  mm  
 EAV-12-80-8-5-70-7-4-128-0

**EAV-14 Empotramiento en soporte de acero-A·E·G<sub>1</sub>·G<sub>2</sub>**

Elección de cordones  
 Espesor del soporte  $E = 15,0$  mm  
 Espesor del ala de la viga  $E = 12,7$  mm  
 Espesor del alma de la viga  $E = 8,0$  mm  
 $G_1 = 8,5$  mm  
 $G_2 = 5,5$  mm  
 $M_I^* > M$  Tabla  
 Necesita chapas de refuerzo.  
 $A = 230$  mm  $E = 14$  mm  
 EAV-14-230-14-8,5-5,5

Ministerio de la Vivienda - España



Estructuras de Acero



# Vigas

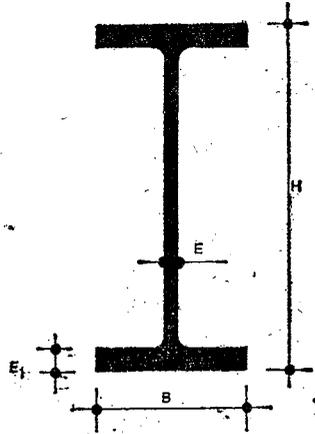
Steel structures. Beams. Construction

## 1. Especificaciones

### EAV-1 Perfil

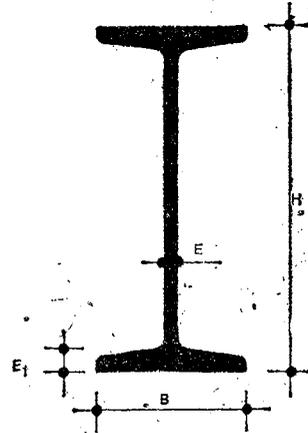
De acero laminado de la clase A-42b. Las secciones tipo se adaptarán a la siguiente tipología:

Perfil IPE



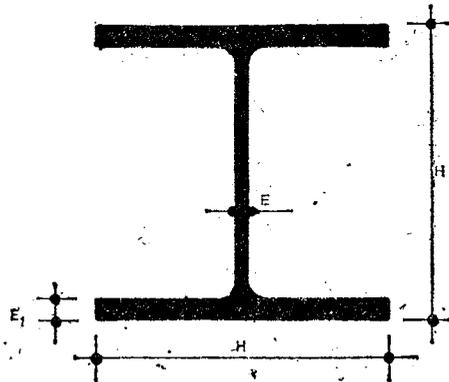
Perfil	Dimensiones mm			
	H	B	E	E <sub>t</sub>
IPE	160	82	5,0	7,4
	180	91	5,3	8,0
	200	100	5,6	8,5
	220	110	5,9	9,2
	240	120	6,2	9,8
	270	135	6,6	10,2
	300	150	7,1	10,7
	330	160	7,5	11,5
	360	170	8,0	12,7
	400	180	8,6	13,5
	450	190	9,4	14,6
	500	200	10,2	16,0

Perfil IPN



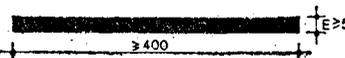
IPN	80	42	3,9	5,9
	100	50	4,5	6,8
	120	58	5,1	7,7
	140	66	5,7	8,6
	160	74	6,3	9,5
	180	82	6,9	10,4
	200	90	7,5	11,3
	220	93	8,1	12,2
	240	106	8,7	13,1
	260	113	9,4	14,1
	280	119	10,1	15,2
	300	125	10,8	16,2
	320	131	11,5	17,3
	340	137	12,2	18,3
	360	143	13,0	19,5
	380	149	13,7	20,5
	400	155	14,4	21,6
	450	170	16,2	24,3
	500	185	18,0	27,0
	550	200	19,0	30,0
	600	215	21,6	32,4

Perfil HEB



HEB	100	100	6,0	10,0
	120	120	6,5	11,0
	140	140	7,0	12,0
	160	160	8,0	13,0
	180	180	8,5	14,0
	200	200	9,0	15,0
	220	220	9,5	16,0
	240	240	10,0	17,0
	260	260	10,0	17,5
	280	280	10,5	18,0
	300	300	11,0	19,0
	320	300	11,5	20,5
	340	300	12,0	21,5
	360	300	12,5	22,5
	400	300	13,5	24,0

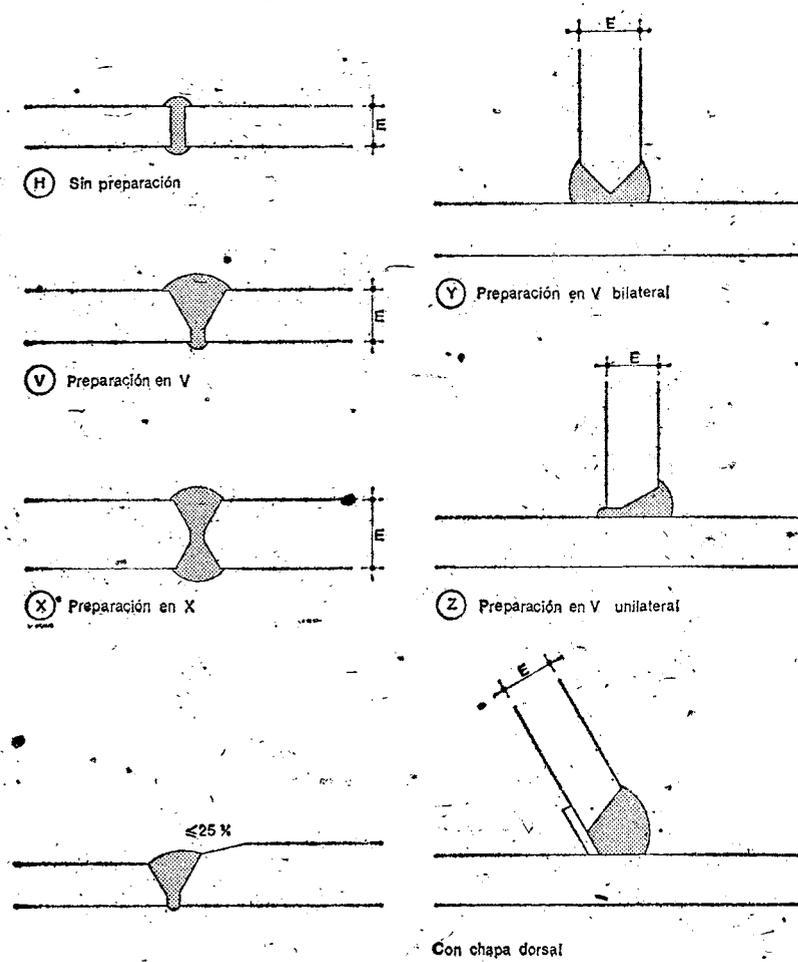
### EAV-2 Chapa-E



De acero laminado de la clase A-42b. El espesor E no será menor de 5 mm.

Ministerio de la Vivienda - España

**EAV-3 Cordón de soldadura a tope**

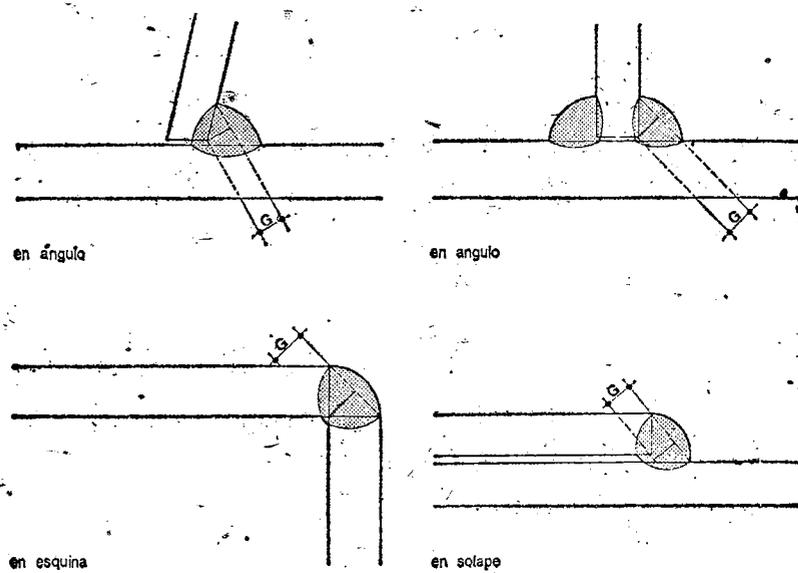


Soldadura a tope con elementos en prolongación, en T o en L.  
 Se preparan los bordes, según los tipos H V X Y Z que figuran en los dibujos adjuntos, y que se determinan para cada caso, en función del espesor y la posición de los elementos a unir, por la siguiente tabla:

Espesor E mm	Posición de los elementos a unir		
	En Prolongación		En T ó en L
	Horizontal	Vertical	
5	H	H	
5-10	H	V	Z
10-15	V	V	Z
12-50	V	V	Y
20-40	X	X	Y

Cuando se trate de unir dos piezas de distinta sección dispuestas en prolongación, la de mayor sección se adelgazará con pendiente no superior al 25 % hasta obtener en la zona de contacto, el espesor de la pieza más delgada.  
 La soldadura será continua en toda la longitud de unión, y de penetración completa.  
 En uniones de fuerza se ejecutará el cordón de soldadura por ambas caras. Cuando el acceso por la cara posterior no sea posible, se realizará la soldadura por medio de chapa dorsal.  
 El cordón de soldadura a tope no es necesario dimensionario.

**EAV-4 Cordón de soldadura en ángulo-G**



Soldadura en ángulo, en esquina, o en solape, con cordón continuo de espesor de garganta  $G$ , siendo  $G$  la altura del máximo triángulo isósceles inscrito en la sección transversal de la soldadura, según figura adjunta.  
 Cuando la longitud del cordón no sea superior a 500 mm para su ejecución se comenzará por un extremo y se seguirá hasta el otro.  
 Si dicha longitud está comprendida entre 500 y 1000 mm se ejecutará en dos tramos, comenzando por el centro.  
 Para longitudes mayores de 1000 mm se ejecutará por cordones parciales, terminando cada tramo donde comenzó el anterior.  
 Las esquinas de chapas que coincidan con puntos de cruce de cordones, se recortarán para evitar dicho cruce. No se realizará una soldadura a lo largo de otra ya ejecutada.



2

**NTE**  
**Construcción**

Estructuras de Acero

# Vigas

*Steel structures. Beams. Construction*



10

**EAV**

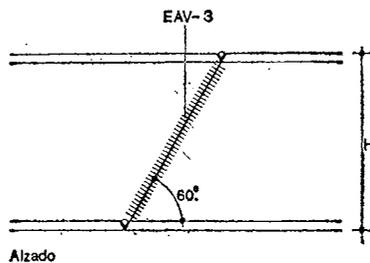
1975

## EAV-5 Viga de perfil laminado-Tipo-H-L



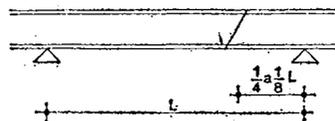
**EAV-1** Perfil de acero laminado de los tipos IPE, IPN o HEB de longitud  $L$  y canto  $H$ .  
Las vigas se recibirán con sus extremos preparados y con una capa de imprimación que afecte al perfil y a las uniones que hayan sido realizadas en taller, exceptuando las superficies que hayan de soldarse durante el montaje, en una anchura mínima de 100 mm desde el borde de la soldadura.

## EAV-6 Empalme de vigas de igual canto-H

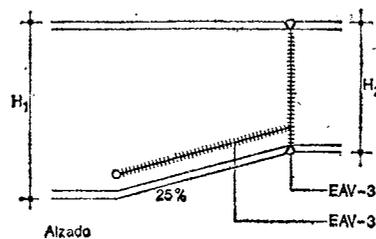


Alzado

**EAV-3** Cordón de soldadura a tope en el alma y en las alas. Los empalmes de perfiles, estarán situados respecto al apoyo entre  $1/4$  y  $1/8$  de la luz y se realizarán con una inclinación de  $60^\circ$ .  
Dicha inclinación será aquélla según la cual, el cordón superior de soldadura sea el más próximo al apoyo.  
No se dispondrá más de un empalme en cada tramo.



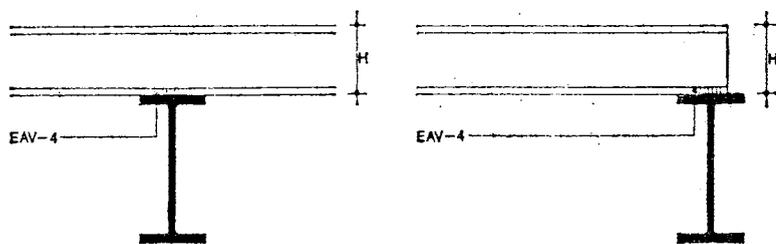
## EAV-7 Empalme de vigas de distinto canto- $H_1$ - $H_2$



Alzado

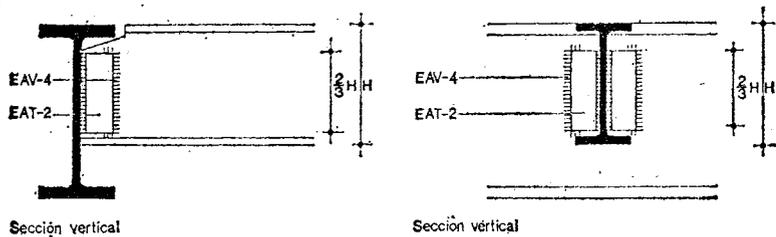
**EAV-3** Cordón de soldadura a tope en el alma y en las alas. En la viga mayor de canto  $H_1$ , se cortará en el alma un cartabón con pendiente del 25% a partir de un taladro previamente realizado en su vértice inferior. La parte inferior del corte se hará girar hasta encontrarse con la parte superior mediante aplicación de soplete y nunca por golpe.

**EAV- 8 Apoyo en viga de acero-G**



EAV-4 Cordón de soldadura en ángulo de espesor de garganta G para fijar a viga apoyada por ambos lados del ala inferior, en una longitud igual a la mitad de la entrega más 20 mm.

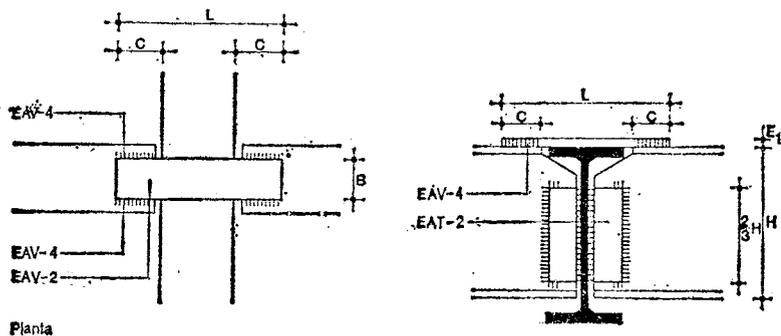
**EAV- 9 Embrochalado en viga de acero-A-E-G**



EAT-2 Angulares de perfil LAE de acero laminado para unión de las almas de las vigas y longitud  $2H/3$ , siendo H el canto de la viga embrochalada.

EAV-4 Cordón continuo de soldadura en ángulo, de espesor de garganta G, en la unión de los angulares laterales a las almas de ambas vigas, en los tramos verticales, volviendo 1 cm en los horizontales. Se cortará la parte superior de la viga embrochalada, de forma que el ala superior de la misma, quede enrasada con la de la viga soporte.

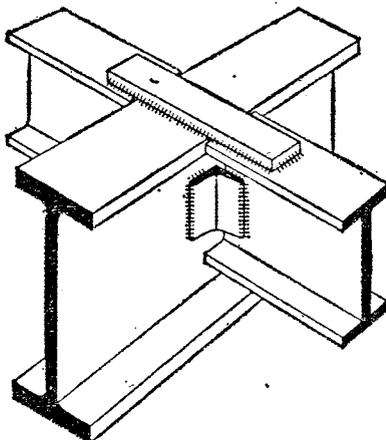
**EAV-10 Embrochalado de viga continua en viga de acero -A-E-G-B-C-E<sub>1</sub>-G<sub>1</sub>**



EAT-2 Angulares de perfil LAE de acero laminado para unión de las vigas y longitud  $2H/3$ , siendo H el canto de la viga embrochalada.

EAV-2 Chapa de acero laminado de espesor  $E_1$  anchura B y longitud L igual al ancho del ala de la viga soporte más dos veces el solape C de la chapa sobre las vigas embrochaladas.

EAV-4 Cordón continuo de soldadura en ángulo, de espesor de garganta G, en la unión de los angulares laterales al alma de las vigas embrochaladas y al alma de la viga soporte en los tramos verticales volviendo 1 cm en los horizontales. Cordón continuo de soldadura en ángulo, de espesor de garganta G, en unión de la chapa a las alas superiores de las vigas embrochaladas, mediante cordones laterales según la dirección del embrochalado. Se cortará la parte superior de las vigas embrochaladas, de manera que sus alas superiores queden enrasadas con la de la viga soporte. El enlace de las vigas embrochaladas mediante la chapa, se realizará inmediatamente de colocadas en posición de apoyadas.





3

**NTE**  
**Construcción**

Estructuras de Acero

# Vigas

Steel structures. Beams. Construction

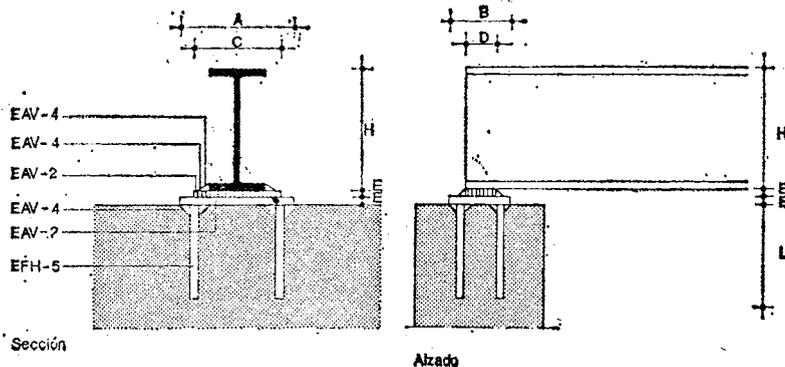


11

**EAV**

1975

## EAV-11 Apoyo en hormigón o fábrica-A·B·C·D·E·O·N·Ø·L

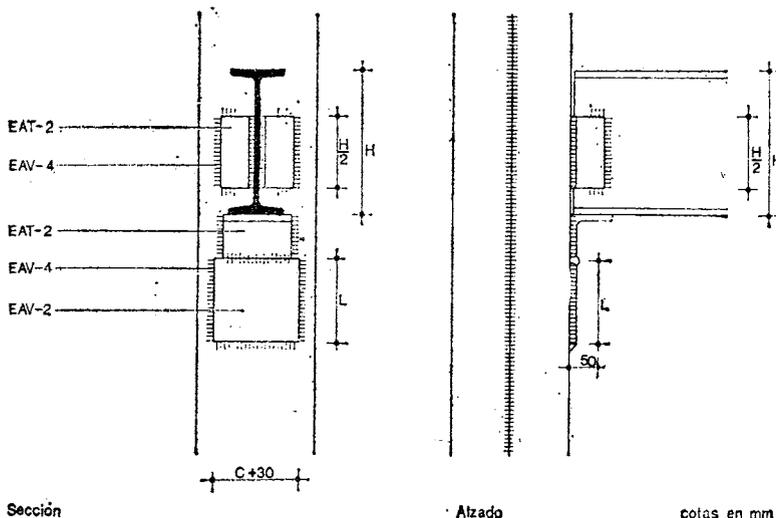


**EAV-2** Chapa de anclaje, de acero laminado, de dimensiones A, B y E colocada previamente al hormigonado y posteriormente nivelada y enrasada sobre el vertido del hormigón, de resistencia característica mínima 150 kg/cm<sup>2</sup>.  
Para dimensiones A x B mayores de 250 x 250 mm, la chapa llevará un taladro central de 5 cm de diámetro, que sirva de testigo a un perfecto asiento sobre el hormigón.  
Chapa de apoyo de acero laminado, de dimensiones C, D y E soldada a la chapa de anclaje y sobre la que se soldará la viga con una entrega igual a D. Si esta chapa no fuera necesaria, según la Documentación Técnica, la viga se soldará a la chapa de anclaje con entrega igual a 3E/4.

**EFH-5** Redondos de acero AE-42, número N, diámetro Ø y longitud L. Para 2 redondos, éstos se colocarán en el eje longitudinal de la chapa, y para 4, en los vértices, distando en ambos casos 2Ø de los bordes.

**EAV-4** Cordón continuo de soldadura en ángulo, de espesor de garganta G, en unión de la viga a la chapa de apoyo, de las chapas entre sí, y de los redondos a la chapa de anclaje.

## EAV-12 Apoyo en soporte de acero-A<sub>1</sub>·E<sub>1</sub>·G<sub>1</sub>·A<sub>2</sub>·E<sub>2</sub>·G<sub>2</sub>·C·L



**EAT-2** Angular de apoyo de perfil L-A<sub>1</sub>-E<sub>1</sub> y longitud C, de acero laminado seccionada el ala de apoyo para angulares de A<sub>1</sub> mayor 50 mm.  
Angulares de atado de perfil L-A<sub>2</sub>-E<sub>2</sub> y longitud H/2 siendo H el canto de la viga.

**EAV-2** Chapa de acero laminado de longitud L ancho C + 30 mm y espesor E<sub>1</sub>.

**EAV-4** Cordón continuo de soldadura en ángulo G<sub>1</sub> en la unión del angular de apoyo y de la chapa si se precisa, al soporte. Cordón continuo de soldadura en ángulo de espesor G<sub>2</sub> en unión de los angulares de atado al alma de la viga y al soporte.

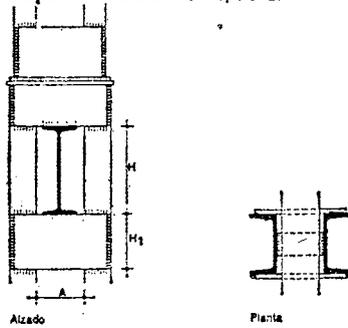
Ministerio de la Vivienda - España

CI/SfB

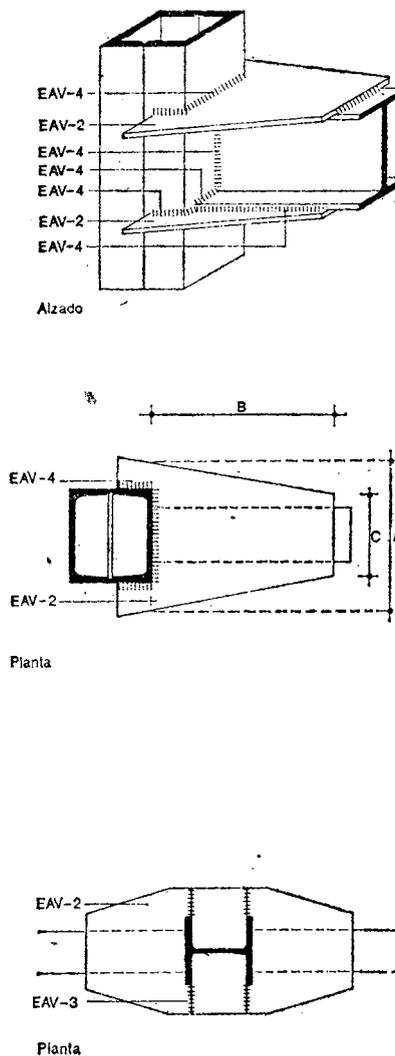
(28) Gh2

CDU 624.072.2:624.014.2

**EAV-13 Apoyo de viga continua en soporte de acero- $H_1$ -A-G**



**EAV-14 Empotramiento en soporte de acero-A-E-G<sub>1</sub>-G<sub>2</sub>**



EAV-1 Perfil tipo IPN, de altura  $H$  y longitud  $A$  igual a la separación entre las caras interiores del soporte compuesto, para apoyo de la viga.

EAV-4 Cordón continuo de soldadura en ángulo de espesor de garganta  $G$ , en unión del perfil de apoyo, al soporte.  
Cordón continuo de soldadura en ángulo de espesor de garganta  $G$ , en unión del ala inferior de la viga al perfil de apoyo.

EAV-2 Chapa de acero laminado, de dimensión  $A$ , espesor  $E$ , en la unión de cada una de las alas de la viga al soporte, si fuera necesaria, según la Documentación Técnica, para refuerzo de la cabeza de la viga. En función del soporte será de uno de los tipos siguientes:

Soporte abierto. La chapa se compone de dos piezas, una que sirve de rigidizador al pilar, y otra que forma la cabeza de la viga, las cuales en caso de tener anchura superior al pilar irán unidas, mediante soldadura a tope.

Chapa de longitud igual al alma del soporte, anchura igual al vuelo del ala del mismo y espesor igual al espesor del ala de la viga empotrada en rigidizadores, cuando no sea necesaria chapa de refuerzo en la viga, según Documentación Técnica.

Soporte cerrado. La chapa se soldará en el frente del pilar y en caso de tener una anchura superior a éste, se prolongará en dos talones laterales que permitan soldar, sobre las caras adyacentes del pilar, la diferencia de anchuras aumentada en un 15%. En el interior del pilar y a la misma altura de las chapas de refuerzo, se soldarán en taller antes de cerrar el pilar, chapas de rigidización del mismo espesor que las de refuerzo con cordón de soldadura mínimo.

EAV-4 Cordón continuo de soldadura en ángulo, de espesor de garganta  $G$ , en los tramos horizontales de la unión de la viga al soporte, y si hubiese chapa de refuerzo, en la unión de ésta a ambos, en todo el perímetro de unión. En caso de soporte abierto llevará el mismo cordón de soldadura, la unión del alma del soporte a sus rigidizadores. La unión de la chapa a la viga se realizará en taller previamente a su montaje. Cordón continuo de soldadura en ángulo, de espesor de garganta  $G_2$ , en la unión del alma de la viga al soporte.

EAV-3 Cordón de soldadura a tope en la unión de ambas partes de la chapa de refuerzo. Si sobre la cara opuesta del soporte existe otra viga empotrada que necesite chapas, las de las alas superiores podrán ser de una sola pieza, con la anchura  $A$  mayor de las que correspondan y podrá servir de asiento para el soporte superior



4

Estructuras de Acero

# Vigas

Steel structures. Beams. Construction

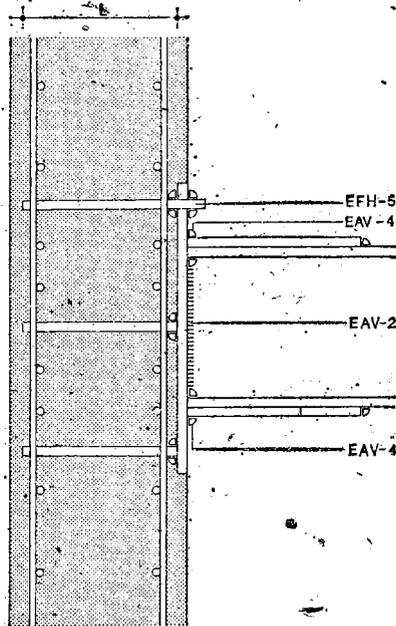
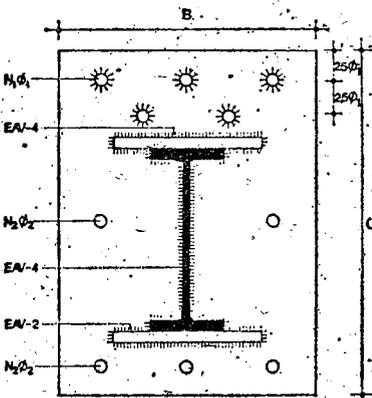
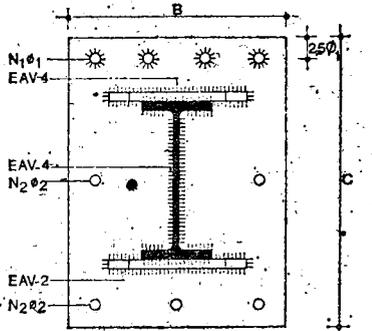


12

EAV

1975

## EAV-15 Empotramiento en hormigón armado -C·B·E<sub>1</sub>·N<sub>1</sub>·Ø<sub>1</sub>·N<sub>2</sub>·Ø<sub>2</sub>·L·G<sub>1</sub>·G<sub>2</sub>·A·E



**EAV-2** Chapa de acero laminado de dimensiones A·B y E. Llevará soldados perpendicularmente redondos en tres filas, una fila superior de N<sub>1</sub> redondos, una fila central y otra inferior de N<sub>2</sub> redondos cada una. En cada fila no se colocarán más de 4 redondos, y caso de que la Documentación Técnica de un número mayor, se colocarán en dos filas y al tresbolillo.

La chapa irá provista para los Ø superior Ø<sub>1</sub> de los taladros precisos, a 2,5 Ø<sub>1</sub> de los bordes, distando así mismo 2,5 Ø<sub>1</sub> los ejes horizontales si van al tresbolillo.

**EFH-5** Redondos de acero AE-42 de número N<sub>1</sub> + 2 N<sub>2</sub>, diámetros Ø<sub>1</sub> y Ø<sub>2</sub> respectivamente y longitud L.

Si L fuese superior al espesor del hormigón existente, se puede reducir el tramo horizontal de los redondos en 10 Ø y continuarlos en un tramo vertical con una patilla, doblada con radio interior de 3,5 Ø y prolongación recta de 2 Ø.

**EAV-4** Cordon continuo de soldadura en ángulo de espesor de garganta G<sub>1</sub>, en ángulo del ala de la viga y de los redondos a la chapa, y de espesor G<sub>2</sub> para el alma, como en la EAV-14.

El hormigonado del empotramiento se realizará sin juntas hasta una altura de 30 cm sobre el redondo superior, con un hormigón de resistencia característica mínima de 175 kg/cm<sup>2</sup>.

## 2. Condiciones generales de ejecución

Antes del montaje:

1. Las vigas se recibirán de taller con las cabezas terminadas realizándose durante el montaje sólo las soldaduras imprescindibles.
2. El izado de las vigas se hará con dos puntos de sustentación, manteniendo dichos elementos un equilibrio estable.
3. Las piezas que vayan a unirse con soldadura se fijarán entre sí o a gálibos de armado, para garantizar la inmovilidad durante el soldeo empleando como medio de fijación, en el caso de fijación de las piezas entre sí, casquillos formados por perfiles L, o puntos de soldadura. Ambos podrán quedar incluidos en la estructura.

Durante el montaje:

1. Se utilizarán electrodos que cumplan las condiciones de calidad siguientes: Resistencia a tracción del material depositado > 42 kg/mm<sup>2</sup>. Alargamiento de rotura > 22%. Resiliencia > 5 kgm/cm<sup>2</sup>.
2. Se protegerán los trabajos de soldadura contra el viento y la lluvia. Se suspenderá el soldeo cuando la temperatura descienda a 0°C.

Después del montaje:

1. Tras la inspección y aceptación de la estructura montada, se limpiarán las zonas de soldadura efectuadas en obra, dando sobre ellas la capa de imprimación, y después del secado de ésta, se procederá al pintado de toda la estructura según la Norma NTE RPP. Revestimientos de paramentos. Pinturas.

## 3. Condiciones de seguridad en el trabajo

Diariamente se revisará el estado aparente de todos los aparatos de elevación, y cada tres meses se realizará una revisión total de los mismos.

Se evitará la permanencia de personas bajo cargas suspendidas y bajo la lluvia de chispas, impidiéndose la proyección de gotas de soldadura.

Cuando no haya suficiente protección para realizar las soldaduras, se hará uso del cinturón de seguridad, para el que se habrán previsto puntos fijos de enganche en la estructura.

Se cumplirán además todas las disposiciones generales que sean de aplicación en la Ordenanza General de Seguridad e Higiene en el Trabajo.



1

NTE

Control

## 1. Materiales y equipos de origen industrial

Estructuras de Acero

# Vigas

Steel structures. Beams. Control



13

EAV

1975

Los siguientes materiales de origen industrial deberán cumplir las condiciones funcionales y de calidad fijadas en la norma MV-102, así como en las demás normas y disposiciones vigentes relativas a fabricación y control industrial o, en su defecto, las normas UNE que se indican:

### Especificación

EAV-1 Perfil  
EAV-2 Chapa  
EAV-3 Cordón de soldadura a tope  
EAV-4 Cordón de soldadura en ángulo

### Normas UNE

UNE 36521-72, 36526-73, 36527-73  
UNE 36080-73  
UNE 14002, 14011, 14012, 14022, 1º R, 14030, 14031, 14038, 1º R,  
UNE 14002, 14011, 14012, 14022, 1º R 14130, 14031, 14038, 1º R.

Cuando el material llegue a obra con Certificado de Origen Industrial que acredite el cumplimiento de dichas condiciones, normas, y disposiciones, su recepción se realizará comprobando, únicamente, sus características aparentes.

## 2. Control de la ejecución

### Especificación

EAV-5 Viga de perfil laminado  
-Tipo-H-L

### Controles a realizar

Tipo de perfil

Colocación del perfil

Longitud

Forma, antes de la puesta en carga

EAV-6 Empalme de vigas de igual canto-H

EAV-7 Empalme de vigas de distinto canto-H<sub>1</sub>-H<sub>2</sub>

EAV-8 Apoyo en viga de acero  
-G

### Número de controles

Uno cada viga

Uno cada 5 vigas

Uno cada 5 vigas

Uno cada 5 vigas

Cordón de soldadura

Situación

Cordón de soldadura

Situación

Disminución del canto de la viga

Cordón de soldadura

Entrega de la viga

### Condición de no aceptación automática

Perfil distinto al especificado

Desplome superior a H/250.  
Colocación distinta del replanteo

Tolerancias superiores a las siguientes:

Longitud mm	Tolerancia mm
Hasta de 1.001 a	1.000 ± 2
de 3.001 a	3.000 ± 3
de 6.001 a	6.000 ± 4
de 10.001 a	10.000 ± 5
	15.000 ± 6

Tolerancia en la flecha superior al menor de los dos valores siguientes, L/1.500, 10 mm

Cordón discontinuo  
Defectos aparentes

Situación fuera de 1/4 a 1/8 de la luz respecto al apoyo, y con inclinación superior a la especificada

Cordón discontinuo  
Defectos aparentes

Situación fuera de 1,4 a 1,8 de la luz respecto al apoyo, en la viga más delgada

Disminución del canto con pendiente superior al 25 %

Garganta de espesor superior al especificado  
Defectos aparentes  
Cordón discontinuo a lo largo de la longitud especificada

Entrega inferior en 10 mm a la especificada

Especificación	Controles a realizar	Número de controles	Condición de no aceptación automática
<b>EAV-9 Embrochalado en viga de acero-A-E-G</b>	Situación y dimensiones de los angulares	Uno cada 5 embrochalados	No están en la posición especificada No están nivelados Dimensiones distintas a las especificadas en la Documentación Técnica
	Preparación de la viga apoyada	Uno cada 5 embrochalados	No está cortada en la parte superior o su ala no queda enrasada con la de la viga soporte
	Cordón de soldadura	Uno cada 5 embrochalados	Garganta de espesor inferior al especificado Defectos aparentes Cordón discontinuo a lo largo de la longitud especificada
<b>EAV-10 Embrochalado de viga continua en viga de acero-A-E-G-B-C-E<sub>1</sub>-G<sub>1</sub></b>	Situación y dimensiones de los angulares	Uno cada 5 embrochalados	No están en la posición especificada No están nivelados Dimensiones distintas a las especificadas en la Documentación Técnica
	Situación y dimensiones de la chapa	Uno cada 5 embrochalados	Colocación distinta a la especificada Las dimensiones no son las de cálculo
	Preparación de las vigas apoyadas	Uno cada 5 embrochalados	No están cortadas en la parte superior o sus alas no quedan enrasadas con la de la viga soporte
	Cordón de soldadura	Uno cada 5 embrochalados	Garganta de espesor inferior al especificado Defectos aparentes Cordón discontinuo a lo largo de la longitud especificada
<b>EAV-11 Apoyo en hormigón o fábrica -A-B-C-D-E-G-N-Ø-L</b>	Situación y dimensiones de las chapas de reparto y de anclaje	Uno cada 5 apoyos	Colocación de las chapas distinta a la especificada Dimensiones distintas a las obtenidas en cálculo
	Situación y dimensiones de los redondos de anclaje	Uno cada 5 apoyos	Colocación y dimensiones distintas a las especificadas
	Cordón de soldadura	Uno cada 5 apoyos	Garganta de espesor inferior al especificado Defectos aparentes Cordón discontinuo a lo largo de la longitud especificada
	Entrega de la viga	Uno cada 5 apoyos	Entrega inferior a 10 mm de la especificada
<b>EAV-12 Apoyo en soporte de acero-A<sub>1</sub>-E<sub>1</sub>-G<sub>1</sub>-A<sub>2</sub>-E<sub>2</sub>-G<sub>2</sub>-C-L</b>	Situación y dimensiones de los angulares	Uno cada 5 apoyos	No están en la posición especificada No están nivelados Dimensiones distintas a las especificadas en la Documentación Técnica
	Situación y dimensiones de la chapa	Uno cada 5 apoyos	No está en la posición especificada Dimensiones distintas a las especificadas en la Documentación Técnica
	Cordón de soldadura	Uno cada 5 apoyos	Garganta de espesor inferior al especificado Defectos aparentes Cordón discontinuo a lo largo de la longitud especificada



2

NTE

Control

Estructuras de Acero

## Vigas

Steel structures. Beams. Control



14

EAV

1975

## Especificación

**EAV-13 Apoyo de viga continua en soporte de acero-H<sub>1</sub>-A-G**

## Controles a realizar

Situación y dimensiones del perfil

## Número de controles

Uno cada 5 apoyos

## Condición de no aceptación automática

No están en la posición especificada  
No están nivelados  
Dimensiones distintas a las especificadas en la Documentación Técnica

Cordón de soldadura

Uno cada 5 apoyos

Garganta de espesor inferior al especificado  
Defectos aparentes  
Cordón discontinuo a lo largo de la longitud especificada

**EAV-14 Empotramiento en soporte de acero -A-E-G<sub>1</sub>-G<sub>2</sub>**

Situación y dimensiones de las chapas de refuerzo

Uno cada 5 empotramientos

No están en la posición especificada  
No están nivelados  
Dimensiones distintas a las especificadas en la Documentación Técnica

Cordón de soldadura

Uno cada 5 empotramientos

Garganta de espesor inferior al especificado  
Defectos aparentes  
Cordón discontinuo a lo largo de la longitud especificada

**EAV-15 Empotramiento en hormigón armado-C-B-E<sub>1</sub>-N<sub>1</sub>-Ø<sub>1</sub>-N<sub>2</sub>-Ø<sub>2</sub>-L-G<sub>1</sub>-G<sub>2</sub>-A-E<sub>1</sub>**

Dimensiones y colocación de la chapa

Uno cada 5 empotramientos

Dimensiones distintas a las especificadas en la Documentación Técnica  
Desplome superior a 1/100 de su longitud

Anclaje de chapa

Uno cada 5 empotramientos

Redondos distintos a los especificados en la Documentación Técnica

Cordón de soldadura

Uno cada 5 empotramientos

Garganta de espesor inferior al especificado  
Defectos aparentes  
Cordón discontinuo a lo largo de la longitud especificada

## 3. Prueba de servicio

## Prueba

Puesta en carga con los correspondientes forjados terminados

## Controles a realizar

Deformación bajo la carga de cálculo

## Número de controles

Uno cada 20 vigas  
En cualquier caso se ensayará siempre entre las de igual luz, de las que tengan mayor longitud del edificio, y una entre las que soportan muros

## Condición de no aceptación automática

Flechas superiores a los siguientes valores: voladizos  $f > L/300$   
vigas que soportan muros  $f > L/500$   
vigas que no soportan muros:  
para  $L < 5 \text{ m}$   $f > L/300$   
para  $L > 5 \text{ m}$   $f > L/400$

## 4. Criterio de medición

Especificación	Unidad de medición	Forma de medición
EAV- 5 Viga de perfil laminado -Tipo-H-L	m de viga	Longitud total de la viga de igual perfil entre caras interiores de soportes.
EAV- 6 Empalme de vigas de igual canto-H	m lineal de empalme o cordón	Longitud total ejecutada de igual G.
EAV- 7 Empalme de vigas de distinto canto-H <sub>1</sub> -H <sub>2</sub>	m lineal de empalme o cordón	Longitud total ejecutada de igual G.
EAV- 8 Apoyo en viga de acero -G	ud de apoyo	Unidad completa terminada, formada por un solo apoyo.
EAV- 9 Embrochalado en viga de acero-A-E-G	ud de embrochalado	Unidad completa terminada, formada por un solo embrochalado.
EAV-10 Embrochalado de viga continua en viga de acero-A-E-G-B-C-E <sub>1</sub> -G <sub>1</sub>	ud de embrochalado	Unidad completa terminada, formada por un solo embrochalado.
EAV-11 Apoyo en hormigón o fábrica -A-B-C-D-E-G-N-Ø-L	ud de apoyo	Unidad completa terminada, formada por un solo apoyo.
EAV-12 Apoyo en soporte de acero -A <sub>1</sub> -E <sub>1</sub> -A <sub>2</sub> -E <sub>2</sub> -G <sub>2</sub> -C-L	ud de apoyo	Unidad completa terminada, formada por un solo apoyo.
EAV-13 Apoyo de viga continua en soporte de acero -H <sub>1</sub> -A-G	ud de apoyo	Unidad completa total terminada.
EAV-14 Empotramiento en soporte de acero -A-E-G <sub>1</sub> -G <sub>2</sub>	ud de empotramiento	Unidad completa terminada, formada por un solo empotramiento.
EAV-15 Empotramiento en hormigón armado-C-B-E <sub>1</sub> -N <sub>1</sub> -Ø <sub>1</sub> -N <sub>2</sub> -Ø <sub>2</sub> -L-G <sub>1</sub> -G <sub>2</sub> -A-E	ud de empotramiento	Unidad completa terminada, formada por un solo empotramiento.



1

NTE

## Valoración

## 1. Criterio de valoración

Estructuras de Acero



15

EAV

1975

Steel structures: Beams. Cost

La valoración de cada especificación se obtiene sumando los productos de los precios unitarios, correspondientes a las especificaciones recuadradas que la componen, por sus coeficientes de medición sustituidos los parámetros por sus valores numéricos en centímetros.

En los precios unitarios irán incluidos, además de los conceptos que se expresan en cada caso, la mano de obra directa e indirecta incluso obligaciones sociales y parte proporcional de medios auxiliares.

La valoración dada se referirá a la ejecución material de la unidad completa terminada.

Especificación	Unidad	Precio unitario	Coefficiente de medición
<b>EAV- 5 Viga de perfil laminado -Tipo-H-L</b>	m <sub>L</sub>		
Incluso preparación, cortes e imprimación.	kg	EAV-1	P
<b>EAV- 6 Empalme de vigas de igual canto-H</b>	m		
Incluso limpieza del corte, preparación, soldadura e imprimación.	m	EAV-3	$\frac{7}{3}H$
<b>EAV- 7 Empalme de vigas de distinto canto-H<sub>1</sub>-H<sub>2</sub></b>	m		
Incluso corte, limpieza, calentamiento, soldadura e imprimación.	m	EAV-3	$\frac{8H_1 - 6H_2}{1.000}$
<b>EAV- 8 Apoyo en viga de acero -G</b>	m		
Incluso limpieza, soldadura e imprimación.	m	EAV-4	$\frac{B}{500}$
<b>EAV- 9 Embrochalado en viga de acero-A-E-G</b>	ud		
Incluso corte, preparación, casquillo, soldadura e imprimación.	kg	EAT-2	$\frac{A \cdot E \cdot H}{50.000}$
	m	EAV-4	$\frac{3H + 8A}{1.000}$
<b>EAV-10 Embrochalado de viga continua en viga de acero-A-E-G-B-C-E<sub>1</sub>-G<sub>1</sub></b>	ud		
Incluso corte, preparación, casquillo, soldadura e imprimación.	kg	EAV-2	$\frac{A \cdot E \cdot H}{25.000}$
	m	EAV-2	$\frac{7,9(B \cdot E \cdot L)}{1.000.000}$
	m	EAV-4	$\frac{3H + 8A + 2e}{500}$
<b>EAV-11 Apoyo en hormigón o fábrica -A-B-C-D-E-G-N-Ø-L</b>	ud		
Incluso recibido de la placa de anclaje, cortes, soldaduras nivelado e imprimación.	kg	EAV-2	$\frac{7,9E(AB + CD)}{1.000.000}$
	kg	EFH-5	$\frac{6,2 \cdot N \cdot L \cdot \phi^2}{1.000.000}$
	m	EAV-4	$\frac{C + 2D}{500}$

Ministerio de la Vivienda - España

CI/SIB [ ] (28) Gh2 [ ]

CDU 624.072.2.624.014.25

Especificación	Unidad	Precio unitario	Coefficiente de medición
<b>EAV-12 Apoyo en soporte de acero</b> -A <sub>1</sub> ·E <sub>1</sub> ·G <sub>1</sub> ·A <sub>2</sub> ·E <sub>2</sub> ·G <sub>2</sub> ·C·L	ud		
Incluso cortes, preparación, soldadura e imprimación.	kg	EAT - 2	$\frac{7,9(A_1 E_1 H + A_2 E_2 C)}{500.000}$
	kg	EAV - 2	$\frac{7,9(C + 30) \cdot L \cdot E}{500.000}$
	m	EAV - 4	$\frac{2A_1 + 4A_2 + 2C + H + L + 30}{500}$
<b>EAV-13 Apoyo de viga continua en soporte de acero</b> -H·A·G	ud		
Incluso cortes, preparación, soldadura e imprimación.	kg	EAV - 1	P
	m	EAV - 4	$\frac{H}{500}$
<b>EAV-14 Empotramiento en soporte de acero</b> -A·E·G <sub>1</sub> ·G <sub>2</sub>	ud		
Incluso cortes, preparación, rigidizadores, casquillo, soldadura e imprimación.	kg	EAV - 2	$\frac{7,9 A^2 \cdot E \cdot N}{500.000}$
	m	EAV - 4	$\frac{N(H_1 + 2B) + L_1 N_1}{500}$
	m	EAV - 3	$\frac{(A - B) N_1}{500}$
<b>EAV-15 Empotramiento en hormigón armado</b> -C·B·E <sub>1</sub> ·N <sub>1</sub> ·Ø <sub>1</sub> ·N <sub>2</sub> ·Ø <sub>2</sub> ·L·G <sub>1</sub> ·G <sub>2</sub> ·A·E	ud		
Incluso cortes, preparación, casquillos, soldadura e imprimación.	kg	EAV - 2	$\frac{(A \cdot B \cdot E) 7,9}{1.000.000}$
	kg	EFH - 5	$\frac{6,2(N_1 \phi_1^2 + N_2 \phi_2^2) L}{1.000.000}$
	m	EAV - 4	$\frac{H + 2B}{500}$

2. Ejemplo

Datos

EAV- 5 Viga de perfil laminado-Tipo-360-6.000  
 EAV-12 Apoyo en soporte de acero- 80-8-5-70-7-4-1.280  
 EAV-14 Empotramiento en soporte de acero-230-14-6-5-5,5

Unidad	Precio unitario	Coefficiente de medición	Precio unitario	Coefficiente de medición	
kg	EAV - 1	× P	= 32,50	× 342,60	= 11.134,50
kg	EAT - 2	× $\frac{7,9(A_1 E_1 H + A_2 E_2 C)}{500.000}$	= 28,50	× $\frac{7,9(70 \cdot 7 \cdot 360 + 80 \cdot 8 \cdot 170)}{500.000}$	= 128,25
kg	EAV - 2	× $\frac{7,9(A^2 \cdot E \cdot N)}{500.000}$	= 29,50	× $\frac{7,9(52.500 \cdot 14 \cdot 2)}{500.000}$	= 693,25
m	EAV - 3	× $\frac{(A - B) N_1}{500}$	= 8,50	× $\frac{(230 - 170) 2}{500}$	= 1,70
m	EAV - 4	× $\frac{2(A_1 + 2A_2) + H(1 + N) + 2BN + LN_1}{500}$	= 9,50	× $\frac{2(230 + 1.230 + 240 + 540)}{500}$	= 85,50

Total Pts. = 12.043,20



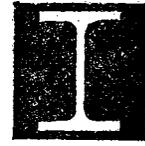
1

**NTE**  
**Mantenimiento**

Estructuras de Acero

## Vigas

*Steel structures. Beams. Maintenance.*



16

**EAV**

1975

### 1. Criterio de mantenimiento

#### Especificación

**EAV-5 Viga de perfil laminado  
-Tipo-H-L**

#### Utilización, entretenimiento y conservación

La propiedad conservará en su poder la Documentación Técnica relativa a las vigas construidas, así como las sobrecargas para las cuales han sido previstas. Cada 3 años se realizará una inspección o antes si fuera apreciada alguna anomalía, observando si aparecen en alguna zona, flechas excesivas o cualquier otro tipo de lesión.

En caso de ser observado alguno de estos síntomas, será estudiado por Técnico competente que dictaminará su importancia y peligrosidad y, en su caso, las reparaciones que deben realizarse.

Cuando la viga quede vista, se volverá a pintar cada 5 años o antes si se apreciasen ampollas, desconchados, agrietamientos o cualquier otro tipo de defecto en el recubrimiento.

Para volver a pintar la viga, bastará limpiar las manchas, si el recubrimiento está en buen estado. En el caso de existir ampollas, desconchados, agrietamiento o cualquier otro tipo de defecto, previamente a la pintura, se eliminarán las partes sueltas con cepillo de alambre, se aplicará una composición decapante, se lijará y lavará.

Las restantes especificaciones se ajustarán a los mismos criterios de utilización, entretenimiento y conservación.