

M-MA x1

INFORME TÉCNICO

MATERIAL
Acero laminado

TIPO UNIÓN
-Unión mediante atornillado a M-MC
-Unión mediante soldadura a M-01

DESCRIPCIÓN
Pre-marco metálico ligero, como elemento de unión del plug-in y la estructura existente del edificio.

M-MA x1

INFORME TÉCNICO

MATERIAL
Acero laminado

TIPO UNIÓN
-Unión mediante atornillado a M-MC
-Unión mediante soldadura a M-01
-Unión mediante soldadura a tensores

DESCRIPCIÓN
Pre-marco metálico ligero, como elemento de unión del plug-in y la estructura existente del edificio.

M-03 x1

INFORME TÉCNICO

MATERIAL
Acero laminado

TIPO UNIÓN
-Unión mediante atornillado a M-MC
-Unión mediante soldadura a M-01
-Unión mediante soldadura a tensores

DESCRIPCIÓN
Marco de agarre

M-CL x2

INFORME TÉCNICO

MATERIAL
Acero laminado

TIPO UNIÓN
-Unión mediante atornillado a la estructura existente.
-Unión mediante soldadura a M-AL / M-BL
-Unión mediante soldadura a tensores

DESCRIPCIÓN
Perfiles tubulares laterales de la estructura.

M-MC x1

INFORME TÉCNICO

MATERIAL
Acero laminado

TIPO UNIÓN
-Unión mediante atornillado a M-MC
-Unión mediante soldadura a M-01
-Unión mediante soldadura a tensores

DESCRIPCIÓN
Pre-marco metálico ligero, como elemento de unión del plug-in y la estructura existente del edificio.

M-MC x1

INFORME TÉCNICO

MATERIAL
Acero laminado

TIPO UNIÓN
-Unión mediante atornillado a M-MC
-Unión mediante soldadura a M-01
-Unión mediante soldadura a tensores

DESCRIPCIÓN
Pre-marco metálico ligero, como elemento de unión del plug-in y la estructura existente del edificio.

M-A3 x1

INFORME TÉCNICO

MATERIAL
Acero laminado

TIPO UNIÓN
-Unión mediante atornillado a M-MA
-Unión mediante soldadura a M-A1

DESCRIPCIÓN
Marco de agarre

M-01 x2

INFORME TÉCNICO

MATERIAL
Acero laminado

TIPO UNIÓN
-Unión mediante soldadura a M-03
-Unión mediante soldadura a tensores
-Unión mediante soldadura a M-02

DESCRIPCIÓN
Perfiles tubulares laterales de la estructura.

M-01 x2

INFORME TÉCNICO

MATERIAL
Acero laminado

TIPO UNIÓN
-Unión mediante soldadura a M-03
-Unión mediante soldadura a tensores
-Unión mediante soldadura a M-02

DESCRIPCIÓN
Perfiles tubulares laterales de la estructura.

M-AL x2 M-BL x2

INFORME TÉCNICO

MATERIAL
Acero laminado

TIPO UNIÓN
-Unión mediante soldadura a M-MD

DESCRIPCIÓN
Perfiles tubulares laterales de la estructura.

M-03 x1

INFORME TÉCNICO

MATERIAL
Acero laminado

TIPO UNIÓN
-Unión mediante atornillado a M-MC
-Unión mediante soldadura a M-01
-Unión mediante soldadura a tensores

DESCRIPCIÓN
Marco de agarre

M-11 x2

INFORME TÉCNICO

MATERIAL
Acero laminado

TIPO UNIÓN
-Unión mediante atornillado a M-MC
-Unión mediante soldadura a M-01
-Unión mediante soldadura a tensores

DESCRIPCIÓN
3.55x2.30x0.20

M-A1 x1

INFORME TÉCNICO

MATERIAL
Acero laminado

TIPO UNIÓN
-Unión mediante soldadura a M-A3
-Unión mediante soldadura a M-A2

DESCRIPCIÓN
Perfiles tubulares laterales de la estructura.

M-02 x5

INFORME TÉCNICO

MATERIAL
Acero laminado

TIPO UNIÓN
-Unión mediante soldadura a M-01

DESCRIPCIÓN
Marco de agarre

M-02 x5

INFORME TÉCNICO

MATERIAL
Acero laminado

TIPO UNIÓN
-Unión mediante soldadura a M-01

DESCRIPCIÓN
Marco de agarre

M-08/09/10

INFORME TÉCNICO

MATERIAL
Acero laminado

TIPO UNIÓN
-Unión mediante soldadura a M-CL

DESCRIPCIÓN
Perfiles tubulares de unión entre piezas laterales del plug-in, que forman la estructura del cuerpo.

M-06 x1

INFORME TÉCNICO

MATERIAL
Acero laminado

TIPO UNIÓN
-Unión mediante atornillado a M-MC
-Unión mediante soldadura a M-01
-Unión mediante soldadura a tensores

DESCRIPCIÓN
3.55x2.30mx0.20m

M-02 x5

INFORME TÉCNICO

MATERIAL
Acero laminado

TIPO UNIÓN
-Unión mediante soldadura a M-01

DESCRIPCIÓN
Marco de agarre

M-A2 x5

INFORME TÉCNICO

MATERIAL
Acero laminado

TIPO UNIÓN
-Unión mediante soldadura a M-A1

DESCRIPCIÓN
Marco de agarre

M-MC x1

INFORME TÉCNICO

MATERIAL
Acero laminado

TIPO UNIÓN
-Unión mediante atornillado a M-MC
-Unión mediante soldadura a M-01
-Unión mediante soldadura a tensores

DESCRIPCIÓN
Marco de agarre

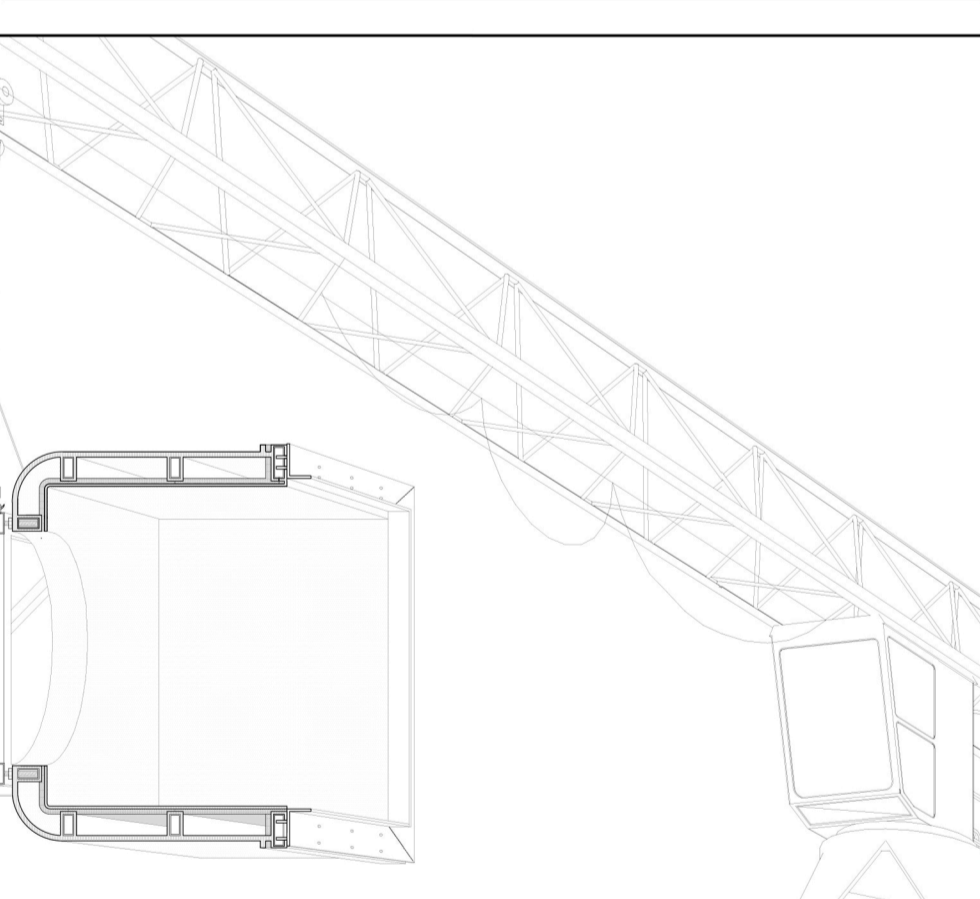
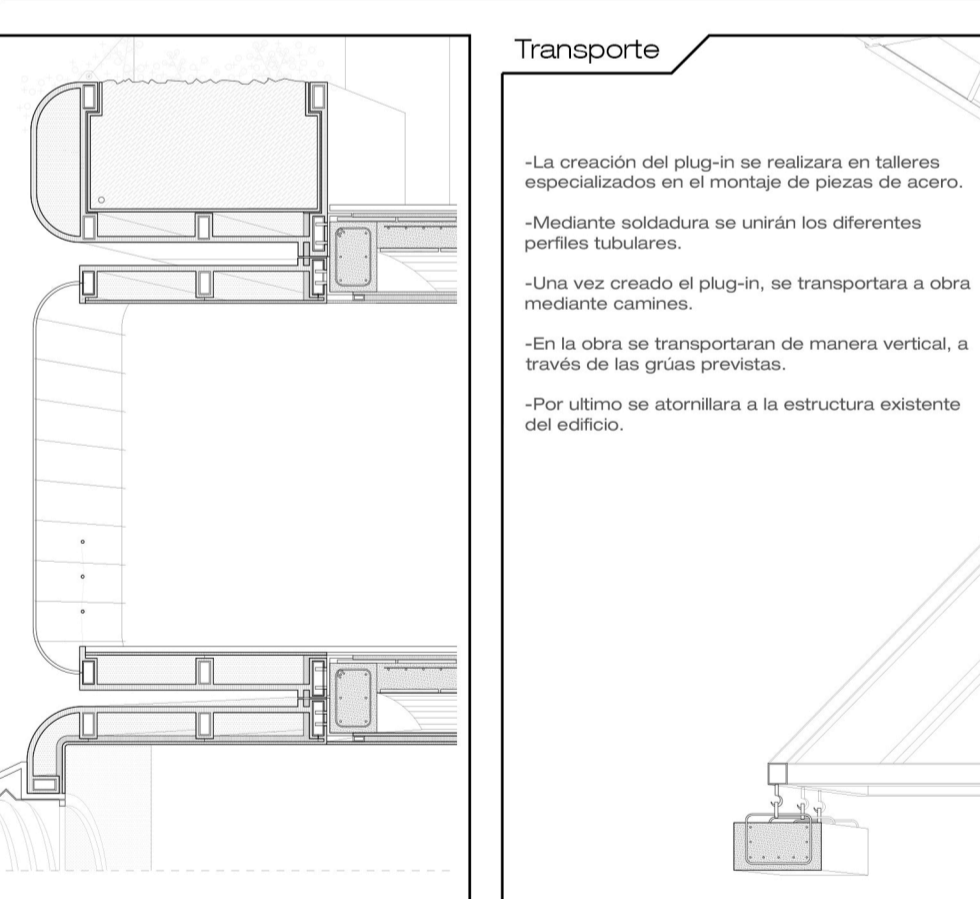
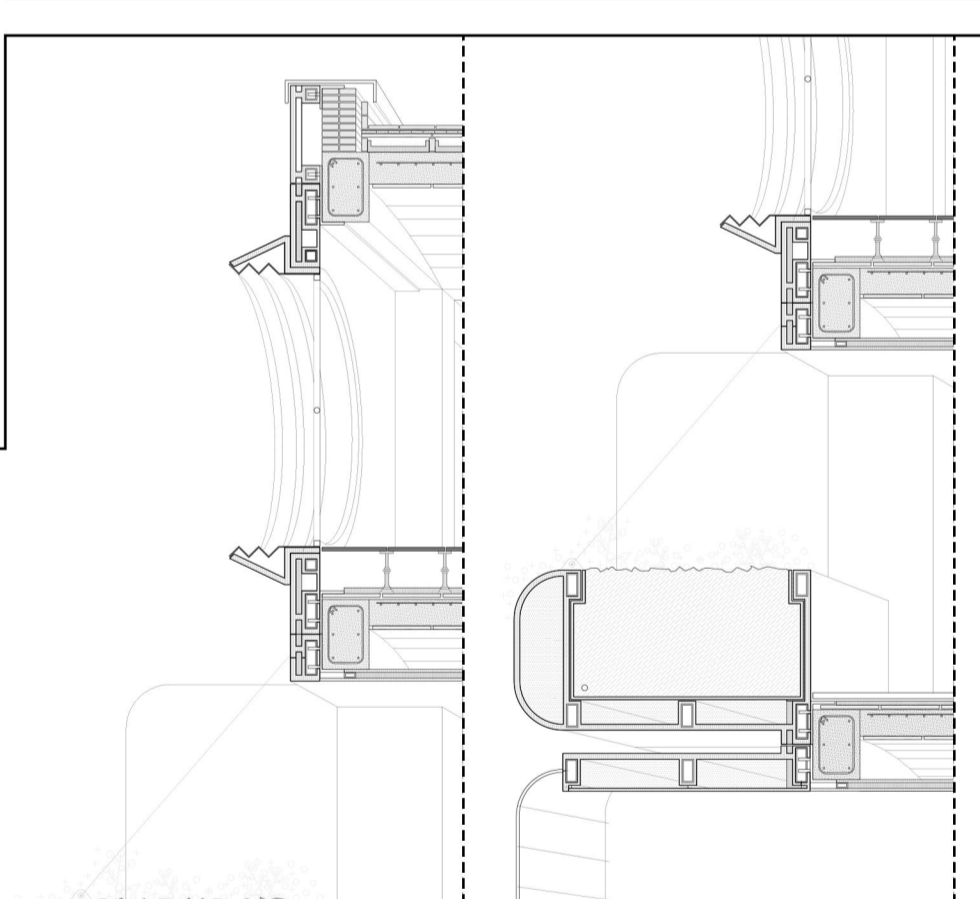
M-MC x1

INFORME TÉCNICO

MATERIAL
Acero laminado

TIPO UNIÓN
-Unión mediante atornillado a M-MC
-Unión mediante soldadura a M-01
-Unión mediante soldadura a tensores

DESCRIPCIÓN
Pre-marco metálico ligero, como elemento de unión del plug-in y la estructura existente del edificio.



Soldadura

La estructura de los diferentes plug se compone por un esqueleto metálico, compuesto por perfiles tubulares cuadrados. Dicho esqueleto viene montado de fábrica. Las uniones entre los diferentes perfiles se hace mediante soldadura en ángulo, la cual está calculada para responder perfectamente a las tensiones de uso. Las estructuras se forman mediante conjuntos de chapas o perfiles unidos entre sí con enlaces capaces de soportar los esfuerzos que se transmiten entre las piezas. El objeto principal de la unión es el de asegurar la mejor continuidad de las piezas, continuidad que será más perfecta cuanto más uniforme sea la transmisión del esfuerzo. La transmisión de esfuerzos en las uniones se hace en muchas ocasiones de modo indirecto, ya que para pasar el esfuerzo de una pieza a otra se la obliga previamente a desviarse de su trayectoria normal. En el caso de soldadura a tope, la transmisión es directa.

Valor nominal	Valor mínimo (mm)	Valor máximo (mm)
4.0-4.5	3.5	4.5
4.5-5.0	4.0	5.0
5.0-5.5	4.5	5.5
5.5-6.0	5.0	6.0
6.0-6.5	5.5	6.5
6.5-7.0	6.0	7.0
7.0-7.5	6.5	7.5
7.5-8.0	7.0	8.0
8.0-8.5	7.5	8.5
8.5-9.0	8.0	9.0
9.0-9.5	8.5	9.5
9.5-10.0	9.0	10.0
10.0-10.5	9.5	10.5
10.5-11.0	10.0	11.0
11.0-11.5	10.5	11.5
11.5-12.0	11.0	12.0
12.0-12.5	11.5	12.5
12.5-13.0	12.0	13.0
13.0-13.5	12.5	13.5
13.5-14.0	13.0	14.0

Tornillería

- 1.) Gracias a la gran relación entre el flanco y el diámetro del eje, el tornillo de hormigón se adentra en el material de base con un desplazamiento bajo carga.
- 2.) Las costillas bajo la arandela integral permiten un fácil desmontaje.
- 3.) El recubrimiento especial de escamas de cinc garantiza una mayor resistencia a la corrosión y proporciona más seguridad.
- 4.) La arandela integral permite la instalación de accesorios con orificios de gran diámetro.

Cuando el tornillo para hormigón se introduce en el agujero de perforado, los flancos de la rosca cortan positivamente al hormigón. Para el proceso, se recomienda un destornillador de impacto tangencial con una toma de corriente adecuada para llaves de impacto. Útil para fijaciones en exterior y en zonas húmedas.

Ventajas
La geometría optimizada de la rosca garantiza altas cargas con menos puntos de fijación. El tornillo para hormigón autorroscante permite el desmontaje completo y es el más adecuado para fijaciones a estructuras. La Arandela ETA Opción 1 regula la utilización de las fijaciones en un solo punto en hormigón traccionado. La cabeza permite un control sencillo del andaje.

