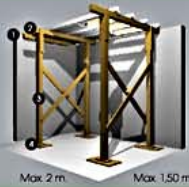


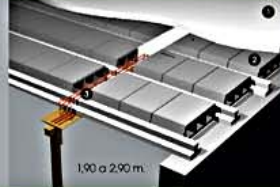
## MONTAJE Y HORMIGONADO

### APUNTALAMIENTO (Fig. 5)



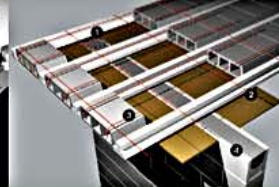
1. Viga 2. Tirante
3. Puntal 4. Sofera

### RIOSTRA TRANSVERSAL



1. Capa de compresión 2. Separación de bloques sobre encofrado Aprox. 20 cm
3. Armadura Estribos o  $\phi$ 25 inf. vigueta 3ø8
- Enc. capa comp. 3ø8

### VOLADIZO



- En voladizo sólo colocar 1 bloque extremo entre viguetas. 1. Armadura superior según cálculo. 2. Encofrado. 3. Dejar sin colocar dos bloques. 4. Apoyo entre viguetas para formar una losa esp. 12cm con armadura

### APOYO



1. Encofrado 2. Armadura 3. Viguetas apoyo 8 cm 4. Tirante 5. Papel asfáltico (sólo en terrazas) 6. Viga de encadenada

### COLOCACION DE VIGUETAS Y BLOQUES

De acuerdo a la conformación elegida A o B (de la planilla 1), se disponen las viguetas separadas por un bloque en cada extremo desde un borde materializado por una vigueta simple o una viga de la estructura.

### APUNTALAMIENTO

Antes de ubicar los bloques intermedios, se dispondrán los puntales de apoyo de las viguetas que se colocarán según se indica en la fig. 5, a una distancia no mayor de 2 m, con puntales de sostén a una separación máxima de 1,50m. El apuntalamiento se realizará de forma que las viguetas adquieran una contraflecha de 3 a 5 mm por cada metro de luz libre. En el caso de voladizos se apuntalarán indefectiblemente sus extremos. Debajo de los puntales, además de las cuñas, se colocarán tablas para obtener una mejor distribución de las cargas y evitar el hundimiento del terreno. El despuntalamiento se efectuará de acuerdo a las luces de las mismas: para luces de hasta 4 m, entre los 12 y 15 días; para las luces mayores, entre 15 y 21 días.

### LIMPIEZA Y MOJADO

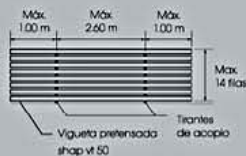
Limpiar todo residuo de tierra, yeso, cal u otras impurezas que obstaculicen la adherencia entre la vigueta y la capa de compresión. Mojar en forma abundante los bloques para obtener un buen hormigonado y una buena resistencia final. Cuando se vierte el hormigón, los bloques deberán encontrarse aún húmedos y la armadura en el centro del espesor de la capa de compresión.

### HORMIGONADO

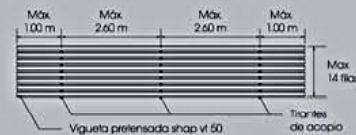
Proveer de hormigón calidad mínima H13 asentamiento 15cm con una dosificación (1,3:3), correspondientes a: 1 balde de cemento, 3 baldes de arena y 3 baldes de agregado grueso (canto rodado, arcilla expandida, piedra partida) y  $\frac{1}{4}$  balde de agua. Llenar losa por losa entera, produciendo el corte sobre extremos de viguetas incluido el voladizo. El espesor mínimo será de 4,5cm, pero el control se hará sobre el espesor total "d" (planilla 1) entre la superficie inferior de vigueta y superficie superior de la capa de compresión. Curar la losa endurecida por rocío de agua desde 1º a 7º día desde el fragüe. Cubrir a temperaturas menores a 10°C y mayores a 30°C.

### ACOPIO

VIGUETAS DE LONGITUD MENOR O IGUAL A 4,60M.



VIGUETAS DE LONGITUD MAYOR A 4,60 M.



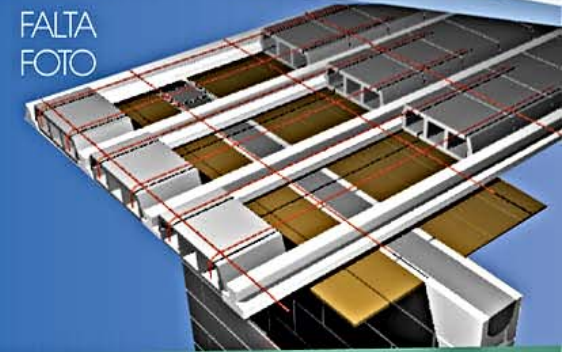
# SHAP T50 VIGUETAS PRETENSADAS

Modelo T para forjados de entresijos y techos.

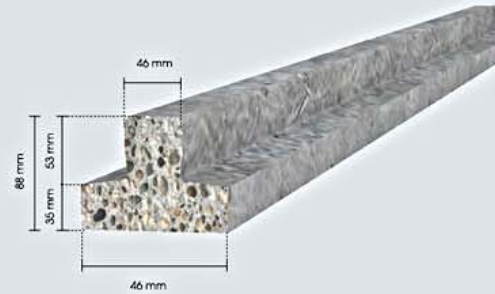
Es un elemento prismático de hormigón de alta resistencia, precomprimido por medio de su armadura de acero tensada antes del proceso industrial de conformación por extrusión.

No pueden utilizarse como portantes sin integrarlas a una capa de hormigón superior.

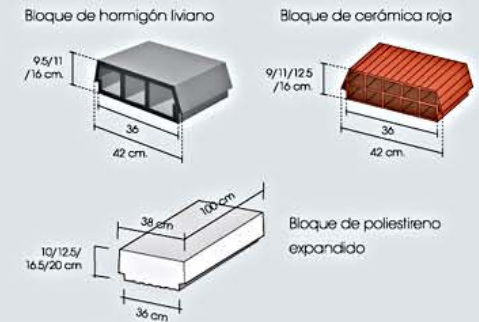
FALTA FOTO



## DIMENSIONES



## BLOQUES UTILIZADOS



### Sección típica:

Se muestra en la fig. 1 las dimensiones de la sección transversal que es igual para todas las series de viguetas (área 69 cm<sup>2</sup>), mientras que la sección de acero varía en cada una de ellas (planilla 5). El peso de la vigueta es de 17 kg/m.

### Longitudes estándar:

Se proveen desde 1,00 a 7,20m cada 0,10m con una sola armadura por serie de viguetas (planilla 5) y apoyarán en vigas no menos de 8cm. Las viguetas son fabricadas por extrusión mediante sistemas de producción de alta tecnología. Tanto las materias primas utilizadas, como los productos terminados, son sometidos a un riguroso control de calidad, lo que garantiza una total uniformidad del forjado y el estricto cumplimiento de las normas IRAM correspondientes.

### CARACTERISTICAS DE LOS MATERIALES DEL FORJADO

En los sistemas de forjados Shap T50 la sección de las viguetas pretensadas se mantiene constante, variando la armadura de acero, obteniendo de esta manera las distintas series que se utiliza de acuerdo a los requerimientos del cálculo. La sección de hormigón precomprimido de las viguetas actúa eficazmente en la zona de tracción de la losa, anulando de esta forma la posibilidad de fisuración, problema clásico de las estructuras de hormigón armado sin el pretensado de la armadura. El menor peso del sistema con respecto a las losas de hormigón armado macizas, disminuye las solicitaciones sobre el resto de la estructura con el consiguiente ahorro de materiales. Utilizando bloques de poliestireno expandido se obtiene una elevada aislación térmica.

