

# PLIEGO DE CONDICIONES TÉCNICAS

## Titulo Proyecto:

HUMANIZACIÓN RUA GERONA – FASE I, en la Ciudad de Vigo

## Peticionario:

CONCELLO DE VIGO (Área de Servicios Generales)  
Plaza del Rey s/nº  
VIGO - PONTEVEDRA

## Situación:

Rua Gerona  
VIGO  
PONTEVEDRA

## Fecha:

Septiembre 2014

**tecnigal s.l.**  
ingeniería

tecnigal, s.l.  
CONSULTING DE INGENIERÍA

PLIEGO DE CONDICIONES

Pág. 1



Copia auténtica do orixinal - Concello de Vigo

Data impresión: 11/11/2014 10:00

Páxina 1 de 270

Expediente 2588/440

Código de verificación: 28E23-B55B2-C234D-2B42D

Pode validar e/ou obter copia electrónica do documento utilizando o código QR da esquerda ou o código de verificación na dirección da sede electrónica <http://www.vigo.org/csv>

## ÍNDICE

|            |  |     |   |
|------------|--|-----|---|
| 1.1.-      | DEFINICIÓN Y ALCANCE DEL PLIEGO .....  | 5   |   |
| 2.-        | MATERIALES, DISPOSITIVOS E INSTALACIONES Y SUS CARACTERÍSTICAS .....                   |     | 6 |
| 2.1.-      | VARIOS .....   | 7   |   |
| 2.1.1.-    | Materiales no citados en este pliego .....   | 7   |   |
| 2.1.2.-    | Agua .....   | 7   |   |
| 2.1.3.-    | Agua de Humectación .....  | 7   |   |
| 2.1.4.-    | Agua para emplear en lechadas, morteros y hormigones hidráulicos .....                 | 7   |   |
| 2.2.-      | ADITIVOS .....   | 8   |   |
| 2.2.1.-    | Aireantes .....  | 11  |   |
| 2.2.2.-    | Plastificantes .....   | 12  |   |
| 2.2.3.-    | Retardantes del fraguado .....   | 17  |   |
| 2.2.4.-    | Acelerantes del fraguado .....   | 19  |   |
| 2.2.5.-    | Colorantes .....   | 22  |   |
| 2.2.6.-    | Cenizas volantes .....   | 22  |   |
| 2.2.7.-    | Geotextiles .....  | 24  |   |
| 2.3.-      | ÁRIDOS .....   | 26  |   |
| 2.3.1.-    | Áridos para explanadas mejoradas .....   | 26  |   |
| 2.3.2.-    | Áridos para subbases granulares .....  | 27  |   |
| 2.3.3.-    | Áridos para riegos de imprimación .....  | 28  |   |
| 2.3.4.-    | Áridos para morteros de cemento .....  | 28  |   |
| 2.3.5.-    | Áridos para hormigones hidráulicos .....   | 29  |   |
| 2.3.6.-    | Material filtrante .....   | 31  |   |
| 2.4.-      | CEMENTOS .....   | 33  |   |
| 2.5.-      | ACEROS .....   | 72  |   |
| 2.5.1.-    | Barras corrugadas para hormigón estructural .....                                      | 72  |   |
| 2.5.2.-    | Mallas electrosoldadas .....   | 74  |   |
| 2.5.3.-    | Ladrillos cerámicos de arcilla cocida .....  | 75  |   |
| 2.6.-      | MADERA .....   | 80  |   |
| 2.6.1.-    | Clasificación y condiciones generales .....  | 80  |   |
| 2.6.2.-    | Madera para carpintería de armar .....   | 82  |   |
| 2.6.3.-    | Madera para encofrados y cimbras .....   | 83  |   |
| 2.6.4.-    | Madera para entibaciones y medios auxiliares .....                                     | 84  |   |
| 2.7.-      | PAVIMENTACIÓN .....  | 85  |   |
| 2.7.1.-    | Ligantes bituminosos .....   | 85  |   |
| 2.7.1.1.-  | Betunes asfálticos .....   | 85  |   |
| 2.7.1.2.-  | Lechadas bituminosas .....   | 85  |   |
| 2.7.1.3.-  | Riegos de imprimación y adherencia .....   | 86  |   |
| 2.7.2.-    | Mezclas bituminosas en caliente .....  | 87  |   |
| 2.7.3.-    | Mezclas bituminosas discontinuas en caliente .....                                     | 91  |   |
| 2.8.-      | ZAHORRA ARTIFICIAL .....   | 96  |   |
| 2.9.-      | BORDILLOS Y RÍGOLAS DE HORMIGÓN .....  | 98  |   |
| 2.10.-     | PIEDRA NATURAL. LOSAS Y ADOQUINES DE PIEDRA .....                                      | 102 |   |
| 2.11.-     | RECOMENDACIONES PARA EL CONTROL DE ASPECTO DE LOS PRODUCTOS DE PIEDRA .....            | 105 |   |
| 2.12.-     | PROTECCIONES DE OBRAS INFERIORES DE HORMIGÓN ARMADO .....                              | 108 |   |
| 2.13.-     | SEÑALES METÁLICAS RETRORREFLECTANTES MEDIANTE LÁMINAS CON MICROESFERAS DE VIDRIO ..... | 109 |   |
| 2.14.-     | PINTURAS A EMPLEAR EN SEÑALES DE CIRCULACIÓN .....                                     | 115 |   |
| 2.15.-     | MARCAS VIALES .....  | 119 |   |
| 2.16.-     | PINTURAS A EMPLEAR EN MARCAS VIALES .....  | 126 |   |
| 2.17.-     | ALUMBRADO PÚBLICO .....  | 138 |   |
| 2.17.1.-   | Redes subterráneas .....   | 138 |   |
| 2.17.1.1.- | Tubos de protección .....  | 138 |   |



|            |  |     |
|------------|--|-----|
| 2.17.1.2.- | Conductores .....  | 139 |
| 2.17.2.-   | Centros de mando .....   | 139 |
| 2.17.3.-   | Soportes puntos de luz .....   | 140 |
| 2.17.3.1.- | Cimentaciones y pernos de anclaje .....  | 140 |
| 2.17.3.2.- | Cajas de conexión y protección .....   | 141 |
| 2.17.3.3.- | Báculos y columnas .....   | 142 |
| 2.17.4.-   | Lámparas y equipos auxiliares .....  | 142 |
| 2.17.4.1.- | Balastos para lámparas de vapor de sodio de alta presión .....   | 142 |
| 2.17.4.2.- | Condensadores .....  | 143 |
| 2.17.4.3.- | Lámparas .....   | 143 |
| 2.17.5.-   | Luminarias .....   | 144 |
| 2.17.5.1.- | Luminaria cerrada para lámpara de descarga en báculos o columnas de altura mayor o igual a ocho metros ..... | 144 |
| 2.18.-     | RIEGO .....  | 148 |
| 2.18.1.-   | Tubería integral con goteros autocompensantes .....  | 148 |
| 2.18.2.-   | Tuberías de polietileno .....  | 149 |
| 2.18.3.-   | Electroválvulas .....  | 150 |
| 2.18.4.-   | Programador .....  | 151 |
| 2.18.4.1.- | Consola de programación TBOSTM .....   | 151 |
| 3.-        | EJECUCIÓN Y CONTROL DE LAS OBRAS .....   | 152 |
| 3.1.-      | EJECUCIÓN Y CONTROL DE LAS OBRAS .....   | 153 |
| 3.1.1.-    | Varios .....   | 153 |
| 3.1.2.-    | Maquinaria .....   | 154 |
| 3.1.3.-    | Limpieza de las obras .....  | 154 |
| 3.1.4.-    | Facilidades para la inspección .....   | 154 |
| 3.2.-      | SIGNIFICACIÓN DE LOS ENSAYOS Y RECONOCIMIENTOS DURANTE LA EJECUCIÓN DE LOS TRABAJOS .....                    | 154 |
| 3.3.-      | RELLENOS LOCALIZADOS .....   | 155 |
| 3.4.-      | EXCAVACIÓN EN ZANJA .....  | 157 |
| 3.5.-      | EXCAVACIÓN EN CIMENTOS .....   | 157 |
| 3.6.-      | ARMADURAS DE ACERO A EMPLEAR EN HORMIGÓN ARMADO .....  | 160 |
| 3.7.-      | FÁBRICAS DE LADRILLO .....   | 164 |
| 3.8.-      | FÁBRICAS DE HORMIGÓN .....   | 166 |
| 3.8.1.-    | Lechadas de cemento .....  | 166 |
| 3.8.2.-    | Morteros de cemento .....  | 167 |
| 3.8.3.-    | Hormigones hidráulicos .....   | 167 |
| 3.8.4.-    | Obras de hormigón en masa o armado .....   | 174 |
| 3.9.-      | GEOTEXTILES .....  | 199 |
| 3.10.-     | ENCOFRADOS Y MOLDES .....  | 204 |
| 3.11.-     | EXPLANACIÓN .....  | 206 |
| 3.11.1.-   | Demoliciones y escarificados .....   | 206 |
| 3.11.1.1.- | Demoliciones .....   | 206 |
| 3.11.1.2.- | Escarificado del firme .....   | 209 |
| 3.11.2.-   | Desbroce del terreno .....   | 209 |
| 3.11.3.-   | Excavación en tierra vegetal .....   | 211 |
| 3.11.4.-   | Excavación en la explanación .....   | 212 |
| 3.11.5.-   | Terraplenes .....  | 214 |
| 3.12.-     | PAVIMENTACIÓN .....  | 220 |
| 3.12.1.-   | Bases de hormigón hidráulico convencional .....  | 220 |
| 3.12.2.-   | Juntas de contracción y de dilatación .....  | 223 |
| 3.12.3.-   | Riegos de imprimación .....  | 226 |
| 3.12.4.-   | Riegos de adherencia .....   | 229 |
| 3.12.5.-   | Riegos de curado .....   | 232 |
| 3.12.6.-   | El marcado de las mezclas bituminosas en España .....  | 236 |
| 3.12.7.-   | Las mezclas bituminosas españolas actuales según la norma europea .....                                      | 238 |





|            |  |     |
|------------|--|-----|
| 3.12.8.-   | El marcado de mezclas bituminosas .....  | 239 |
| 3.12.9.-   | EL MARCADO DE LOS COMPONENTES .....  | 241 |
| 3.13.-     | ENCINTADOS DE BORDILLOS .....  | 245 |
| 3.14.-     | ACERAS Y PAVIMENTOS DE BALDOSAS .....  | 245 |
| 3.15.-     | ENLOSADO SOBRE HORMIGÓN .....  | 246 |
| 3.16.-     | ADOQUINADOS SOBRE HORMIGÓN .....   | 248 |
| 3.17.-     | ALUMBRADO PÚBLICO .....  | 249 |
| 3.17.1.-   | Redes subterráneas .....   | 249 |
| 3.17.1.1.- | Arquetas de alumbrado .....  | 249 |
| 3.17.1.2.- | Tomas de tierra del alumbrado público .....  | 250 |
| 3.17.1.3.- | Zanjas de alumbrado .....  | 250 |
| 3.17.2.-   | Colocación de columnas .....   | 251 |
| 3.17.3.-   | Galvanizado en caliente de báculos y columnas .....  | 251 |
| 3.17.4.-   | Pintado de columnas .....  | 252 |
| 3.17.5.-   | Pruebas de recepción de las instalaciones de alumbrado exterior .....  | 254 |
| 3.17.6.-   | Recepción de elementos homologados de la red de alumbrado público .....  | 255 |
| 3.18.-     | RIEGO .....  | 256 |
| 3.18.1.-   | Instalación de tubería integral con goteros autocompensados .....  | 256 |
| 3.18.2.-   | Instalación de tubería de polietileno .....  | 257 |
| 3.18.2.1.- | Instalación .....  | 257 |
| 3.18.2.2.- | Sistemas de unión .....  | 258 |
| 3.19.-     | REAL DECRETO 105/08 POR EL QUE SE REGULA LA PRODUCCIÓN Y GESTIÓN DE<br>LOS RESIDUOS DE CONSTRUCCIÓN Y DEMOLICIÓN ..... | 261 |
| 4.-        | MEDICIÓN, VALORACIÓN Y ABONO .....   | 269 |
| 4.1.-      | MEDICIÓN, VALORACIÓN Y ABONO .....   | 270 |
| 4.1.1.-    | Unidades de obra .....   | 270 |
| 4.1.2.-    | Partidas alzadas a justificar .....  | 270 |



### 1.1.- DEFINICIÓN Y ALCANCE DEL PLIEGO

Este Pliego de Prescripciones Técnicas Particulares tiene por objeto regular las obras correspondientes al **PROYECTO DE HUMANIZACIÓN DE LA RUA GERONA – FASE I**, en la Ciudad de Vigo.

La actuación proyectada en esta primera fase, abarca:

**- FASE 1:**        **Rua Gerona, desde la Avda de Gran Vía a la altura del número 170 hasta el número 15 de la rua Gerona, incluyendo el fondo de saco con la intersección de la rua Otero Pedrayo, en una longitud total aproximada de 120 m.**

Las obras previstas en esta Humanización, son básicamente las siguientes:

- Renovación completa de los pavimentos.
- Redistribución de los espacios.
- Renovación completa del Sistema de Abastecimiento.
- Implantación de un sistema separativo de la red de Saneamiento, con incorporación de una nueva red de pluviales.
- Renovación completa del sistema de alumbrado, con incorporación de nuevos báculos, grupos ópticos, canalizaciones y líneas de alumbrado.
- Ampliación de la infraestructura para red semafórica.
- Incorporación de infraestructura para red enterrada de instalación Eléctrica de Baja Tensión.
- Incorporación de infraestructura para red de telecomunicaciones.
- Implantación de arbolado con sus correspondientes alcorques y zonas ajardinadas acotadas en jardineras de granito.
- Implantación de un sistema de riego con incorporación de un sistema por goteo para abastecer a los alcorques y a las zonas verdes proyectadas.
- Incorporación de nuevo mobiliario y señalización.

Se llevarán a cabo todos los trabajos y medidas auxiliares que sean necesarios para la correcta ejecución de las actuaciones señaladas.



## 2.- MATERIALES, DISPOSITIVOS E INSTALACIONES Y SUS CARACTERÍSTICAS

tecnigal, s.l.  
CONSULTING DE INGENIERÍA

PLIEGO DE CONDICIONES

Pág. 6



Copia auténtica do orixinal - Concello de Vigo

Data impresión: 11/11/2014 10:00

Páxina 6 de 270

Expediente 2588/440

Código de verificación: 28E23-B55B2-C234D-2B42D

Pode validar e/ou obter copia electrónica do documento utilizando o código QR da esquerda ou o código de verificación na dirección da sede electrónica <http://www.vigo.org/csv>

## 2.1.- VARIOS

### 2.1.1.- MATERIALES NO CITADOS EN ESTE PLIEGO

Los materiales necesarios para la ejecución de las obras, no incluidos expresamente en este Pliego, o en los Planos del Proyecto, serán de probada y reconocida calidad, debiendo presentar al Contratista para recabar la aprobación del director de obra, cuantos catálogos, homologaciones, informes y certificaciones de los correspondientes fabricantes se estimen necesarios. Si la información no se considera suficiente podrán exigirse los ensayos oportunos para determinar la calidad de los materiales a utilizar.

El empleo de los citados materiales será autorizado por escrito por el Director de obra.

### 2.1.2.- AGUA

Se clasifica en:

- Agua de humectación, empleada en la construcción de terraplenes y apisonado de zanjas.
- Agua para emplear en lechadas, morteros y hormigones hidráulicos.

### 2.1.3.- AGUA DE HUMECTACIÓN

El agua que se emplea para facilitar la compactación de los suelos deberá estar libre en aquellas materias en suspensión en la medida que éstas perjudiquen la estabilidad, durabilidad o las características plásticas del material trabajado. Todas las aguas empleadas en este sentido deberán probarse, de antemano, por la Dirección Facultativa.

### 2.1.4.- AGUA PARA EMPLEAR EN LECHADAS, MORTEROS Y HORMIGONES HIDRÁULICOS

#### i. Condiciones Generales.

Cumplirá lo prescrito en la Instrucción de Hormigón Estructural EHE vigente.

Como norma general podrán ser utilizadas, tanto para el amasado como para el curado de lechadas, morteros y hormigones, todas las aguas sancionadas como aceptables por la práctica, es decir, las que no produzcan o hayan producido en ocasiones anteriores eflorescencias, agrietamientos, corrosiones o perturbaciones en el fraguado y endurecimiento de las masas.

Salvo justificación especial demostrativa de que no alteran perjudicialmente las propiedades exigibles a la lechada, mortero u hormigón, se rechazarán las aguas que no cumplan todas y cada una de las condiciones siguientes:

- El agua debe ser potable o cuando la experiencia local garantice su uso. Debe estar exenta de partículas sólidas en suspensión que perjudiquen la calidad de los morteros.
- Acidez medida por pH, igual o superior a cinco (5).
- Sustancias disueltas en cantidad igual o inferior a quince gramos por litro (15 gr./l.) equivalente a quince mil partes por millón (15.000 ppm).
- Ión cloro en proporción igual o inferior a una décima de gramo por litro (0,1 gr./l.) equivalente a cien partes por millón (100 ppm) para los hormigones pretensados; seis gramos por litro (6 gr./l.) equivalente a seis mil partes por millón (6.000 ppm) para los hormigones armados y a dieciocho gramos por litro (18 gr./l.) equivalente a dieciocho mil partes por millón (18.000 ppm) para los hormigones en masa y morteros que no hayan de estar en contacto con armaduras o elementos metálicos.
- Exentas de hidratos de carbono.



- Sustancias orgánicas solubles en éter en cantidad inferior a quince gramos por litro (15 gr./l.) equivalente a quince mil partes por millón (15.000 ppm).

Si el ambiente de las obras es muy seco, lo que favorece la presencia de fenómenos expansivos de cristalización, la limitación relativa a las sustancias disueltas podrá hacerse aún más severa, a juicio de la Dirección, especialmente en los casos y zonas en que no sean admisibles las eflorescencias.

## ii. Ensayo

Preceptivamente se analizarán las aguas antes de su utilización, para comprobar su identidad. Un (1) ensayo completo comprende:

- Un (1) análisis de acidez (pH) (UNE 7234).
- Un (1) ensayo del contenido de sustancias solubles (UNE 7130).
- Un (1) ensayo del contenido de cloruros (UNE 7178).
- Un (1) ensayo del contenido de sulfatos (UNE 7131).
- Un (1) ensayo cualitativo de hidratos de carbono (UNE 7132).
- Un (1) ensayo del contenido de aceite o grasa (UNE 7235).

Cuando los resultados obtenidos estén peligrosamente próximos a los límites prescritos, cuando cambie la procedencia del agua y, en general, siempre que la Dirección de la obra lo estime oportuno, se repetirán los mencionados análisis, ateniéndose en consecuencia a los resultados, sin apelación posible ni derecho a percepciones adicionales por parte del Contratista, caso de verse obligado a variar el origen del suministro.

En particular, cuando el abastecimiento provenga de pozos, los análisis deberán repetirse de forma sistemática, dada la facilidad con que las aguas de esa procedencia aumentan en salinidad y otras impurezas a lo largo del tiempo.

## 2.2.- ADITIVOS

### i. Definiciones

Reciben el nombre de aditivos aquellas sustancias que se añaden a las mezclas en la fabricación de hormigones con la dosis precisa para modificar favorablemente una o varias de sus propiedades.

Recibe el nombre de hormigón de control y hormigón base el hormigón que, fabricado con los mismos materiales (cemento, áridos y agua) que hayan de emplearse en obra, sea dosificado para satisfacer las condiciones exigidas en el PCTP de docilidad, resistencia, densidad, durabilidad e impermeabilidad.

Recibe el nombre de hormigón de ensayo el hormigón obtenido al añadir, durante el amasado, un aditivo al hormigón de control.

Se denominarán aditivos aquellos productos que se emplean en las obras de hormigón y no quedan incorporados a su masa, tales como los filmógenos de curado, los hidrófugos de superficie o impermeabilizantes, los desencofrantes, etc.

### ii. Normativa técnica

Normas básicas de referencia ASTM C-494-82. Standard specification for chemical admixtures for concrete.

### iii. Clasificación

A los efectos de este PCTP, los aditivos químicos para hormigones, morteros y lechadas de cemento, se clasificarán en los siguientes grupos:

- Aireantes.
- Plastificantes.
- Retardantes del fraguado.
- Acelerantes del fraguado.
- Colorantes.





- Cenizas volantes para fabricar hormigón seco compactado.

#### iv. Condiciones generales

Podrá autorizarse el empleo de todo tipo de aditivos, siempre que se justifique, mediante los oportunos ensayos, que la sustancia agregada en las proporciones y condiciones previstas produce el efecto deseado sin perturbar excesivamente las restantes características del hormigón ni representar peligro para las armaduras.

Como norma general, se recomienda usar tan sólo aquellos aditivos cuyo comportamiento al emplearlos en las proporciones previstas venga garantizado por el fabricante. No obstante debe tenerse en cuenta que el comportamiento de los aditivos varía con las condiciones particulares de cada obra, tipo y dosificación de cemento, naturaleza de los áridos etc. Por ello es imprescindible la realización de ensayos en todos y cada uno de los casos, y muy especialmente cuando se empleen cementos diferentes del Portland.

A igualdad de temperatura, a densidad y viscosidad de los aditivos líquidos o de sus soluciones o suspensiones en agua, serán uniformes en todas las partidas suministradas y asimismo el color se mantendrá invariable.

No se permitirá el empleo de aditivos en los que, mediante análisis químicos, se encuentren cloruros, sulfatos o cualquier otra materia nociva para el hormigón, en cantidades superiores a los límites equivalentes a los que se toleran en el agua de amasado, para una unidad de volumen de hormigón o mortero. Se exceptuarán los casos extraordinarios de empleo autorizado del cloruro cálcico.

El aditivo debe ser neutro frente a los componentes del cemento y los áridos tanto a corto como a largo plazo.

Los aditivos pueden suministrarse en estado líquido o sólido. De suministrarse en estado líquido, su solubilidad en agua será total cualquiera que sea la concentración del aditivo. Si el aditivo se suministra en estado sólido, deberá ser fácilmente soluble en agua o dispersable, con la estabilidad necesaria para asegurar la homogeneidad de su concentración por lo menos durante diez horas (10 h.).

Para que pueda ser autorizado el empleo de cualquier aditivo, es condición necesaria que el fabricante o el suministrador proporcione gratuitamente muestras para ensayos y facilite información concreta sobre los siguientes puntos:

- Tipo de producto, según la clasificación establecida en el apartado anterior.
- Acción principal del producto y otras acciones simultáneas, secundarias o de alguna importancia.
- Grupos químicos a que pertenecen los elementos activos de base de los productos, sus componentes principales y los componentes secundarios que se empleen para modificar la acción principal o para producir otros efectos simultáneos.
- Contenido en elementos inertes.
- Contenido en productos sólidos, y naturalezas de los disolventes, si el producto se suministra en forma de solución.
- La dosificación o los límites de las dosificaciones usuales del producto y el efecto de una sobredosificación.
- El proceso a utilizar para incorporar el producto durante el amasado.
- Las condiciones de almacenamiento y el máximo período de tiempo de almacenamiento admisible, antes del empleo.
- Los efectos de las temperaturas de almacenamiento.
- La relación de ensayos a realizar para controlar la calidad y la cantidad de los componentes del producto.



Copia auténtica do orixinal - Concello de Vigo

Data impresión: 11/11/2014 10:00

Páxina 9 de 270

Expediente 2588/440

Código de verificación: 28E23-B55B2-C234D-2B42D

Pode validar e/ou obter copia electrónica do documento utilizando o código QR da esquerda ou o código de verificación na dirección da sede electrónica <http://www.vigo.org/csv>

**v. Identificación**

En los envases o recipientes del aditivo deberán figurar, con toda claridad, los siguientes datos:

- Marca y nombre del fabricante.
- Tipo y denominación del producto.

Peso o volumen neto del contenido.

En los albaranes que acompañen a cada una de las partidas enviadas a la obra deberá figurar una información análoga a la del párrafo anterior.

**vi. Almacenamiento**

Los aditivos recibidos en obra serán almacenados en la forma recomendada por el fabricante quien deberá facilitar las instrucciones pertinentes.

El aditivo será almacenado en un local cerrado a salvo de las heladas. Será colocado de tal forma que sea posible un fácil acceso para realizar la inspección y la identificación de cada una de las partidas recibidas.

Las partidas de aditivo que hayan permanecido almacenadas un lapso de tiempo superior a seis (6) meses deberán ser sometidas de nuevo a los ensayos de recepción señalados en el apartado 7, para comprobar la idoneidad del producto, antes de ser empleado.

**vii. Recepción**

Toma de muestras

El Contratista, por medio del contrato correspondiente, obligará al suministrador a que dé todas las facilidades necesarias para que la toma de muestras y la inspección puedan realizarse correctamente tanto en fábrica como a pie de obra.

Las muestras pueden ser simples o compuestas. Las simples son las obtenidas en una sola operación de toma y las compuestas son el resultado de mezclar el producto de dos o más muestras simples.

Cuando se trate de determinar las características de un sólo lote se tomarán muestras simples de este, mientras que si se trata de la determinación de características de varios lotes se formarán muestras compuestas con una toma de cada lote.

En el caso de aditivos que se suministren en forma de líquido se establece en nueve mil quinientos litros (9.500 l.) el tamaño máximo de cada lote, en tres (3) el número mínimo de muestras simples a tomar de cada lote y en un litro (1) el tamaño mínimo de cada muestra.

Ensayos

Durante todo el tiempo de ejecución de las obras deberá procurarse que el aditivo de las distintas partidas que se reciban en obra mantenga las mismas características y produzca los mismos efectos que las muestras ensayadas y aceptadas al inicio de los trabajos.

Rechazo del producto

El aditivo será rechazado siempre que no cumpla las condiciones específicas establecidas para el mismo en este Pliego, o que hubiesen sido fijadas por el Director.

Los envases o recipientes a granel con aditivo, cuyo peso o volumen difiera en más del cinco por ciento (5 %) del peso especificado, deberán ser rechazados. Si el peso o volumen medio de cincuenta (50) envases o recipientes con aditivo, tomados al azar, fuere menor que el marcado, deberá rechazarse la partida completa.



## 2.2.1.- AIREANTES

### i. Definiciones

Reciben el nombre de aireantes aquellos aditivos que cuando se añaden al agua de amasado del hormigón ocuyen una controlada cantidad de aire en forma de burbujas microscópicas uniformemente repartidas, consiguiéndose las siguientes finalidades:

- Mejorar la durabilidad del hormigón bajo la acción del hielo y deshielo.
- Aumentar la cohesión del hormigón disminuyendo la tendencia a la disgregación del árido y a la segregación de la lechada de la masa fresca.
- Aumentar la trabajabilidad del hormigón.

El efecto de estos aditivos solamente es sensible en hormigones de dosificación de cemento baja o media, por lo general, menor de trescientos kilogramos por metro cúbico (300 kg/m<sup>3</sup>).

### ii. Composición

Los aireantes suelen estar fabricados a partir de las siguientes materias primas: sales de ácidos abiético, pimérico y grasos, alquilaril sulfonatos, alquil sulfatos y fenol etoxilatos.

### iii. Normativa técnica

Normas UNE de obligado cumplimiento para la Administración:

- UNE 7.102.56. Determinación de un índice de consistencia de los hormigones frescos por el método de la mesa de sacudidas.
- UNE 83.313.90. Determinación de un índice de consistencia de los hormigones frescos por el método del cono de Abrams.
- UNE 7.141.58. Determinación del contenido de aire en el hormigón fresco por el método de presión.
- UNE 7.142.58. Determinación de la exudación de agua en el hormigón.
- UNE 83.304.84. Ensayo de rotura por compresión de probetas de hormigón.

### iv. Limitaciones de empleo

Se cumplirá lo establecido para aditivos en general y además:

- No se admitirán aireantes cuyo componente básico sea el polvo de aluminio o el peróxido de hidrógeno.
- El aireante no podrá producir oclusiones de aire superiores al seis por ciento (6 %), aún en el caso de errores en la dosificación del aireante que no excedan del veinticinco por ciento (25 %).
- El aireante no modificará, apreciablemente, el tiempo de fraguado del hormigón o mortero.
- A igualdad de los demás componentes del hormigón, la presencia de aireantes no disminuirá la resistencia del hormigón a compresión a los veintiocho (28) días, en más del cuatro por ciento (4 %) por cada uno por ciento (1 %) de aumento de aire ocluido.
- No se emplearán aditivos aireantes en hormigones fluidos ni en hormigones de alta dosificación de cemento, salvo justificación de la eficiencia de su empleo en casos particulares.
- No se emplearán aditivos aireantes en elementos de hormigón pretensado cuyas armaduras se anclen exclusivamente por adherencia.



**v. Recepción**

Toma de muestras

Además de cumplirse lo establecido para aditivos se cumplirá:

La muestra simple de una partida, o la muestra compuesta preparada con dos o más muestras de esta partida que no difieran más de los límites fijados en el siguiente párrafo, se podrá considerar suficientemente similar a una muestra tomada de otra partida anterior que, habiendo sido sometida a los ensayos de calidad, cumple las condiciones establecidas en este artículo, en el caso en que las diferencias no superen los valores dados en el siguiente párrafo. En los anteriores supuestos, podrá afirmarse que la muestra simple compuesta de la primera partida también cumple dichas condiciones.

Las diferencias admisibles en los resultados de las pruebas de uniformidad no deberán exceder, respecto de los correspondientes a la muestra inicial establecida como muestra patrón, de los siguientes valores:

- El pH no diferirá en más de una unidad (1.07).
- La densidad no diferirá en más de diez por ciento (10 %).
- La oclusión de aire en el ensayo con mortero normalizado, no diferirá en más de 2 %.

Ensayos de calidad

Se considerarán obligatorios los ensayos que, a continuación se indican:

- Ensayos con mortero normalizado
  - Efecto aireante (contenido de aire ocluido) (UNE 7.141.58).
  - Efecto plastificante (índice de consistencia por el método de la mesa de sacudidas. (UNE 7.102.56).
  - Resistencia a flexo-tracción. (UNE 83.305.86).
  - Resistencia a compresión (UNE 83.304.84).
- Ensayos con hormigón fresco.
  - Efecto aireante (contenido de aire ocluido) (UNE 7.141.158).
  - Efecto plastificante (índice de consistencia por el método del cono de Abrams) (UNE 7.103.56).
  - Exudación de agua en el hormigón (UNE 7.142.58).
  - Tiempo de fraguado en el hormigón (UNE 83.311.86).
- Ensayos con hormigón endurecido
  - Resistencia a compresión (UNE 83.304.84).
  - Resistencia a tracción (método brasileño) (EHE) (UNE 83.306.85).
  - Resistencia a las heladas (ASTM C-666).

**vi. Medición y abono**

La medición y abono de los aireantes se realizará según lo indicado para la unidad de obra de que formen parte.

**2.2.2.- PLASTIFICANTES****i. Definiciones**

Reciben el nombre de plastificantes, fluidificantes o reductores de agua, aquellos aditivos que se añaden durante el amasado a los hormigones y morteros para conseguir una de las siguientes finalidades:

- Aumenta, en todas las edades, la resistencia a compresión del hormigón, manteniendo constante la consistencia.



- Aumentar la consistencia del hormigón, manteniendo constante la resistencia a compresión en todas las edades.
- Disminuir el contenido de cemento manteniendo constante la consistencia y la resistencia a compresión en todas las edades del hormigón.

## ii. Composición

Los plastificantes suelen estar fabricados a partir de las siguientes materias primas: ácidos lignosulfónicos y sus sales, ácidos hidrocarboxílicos y sus sales, polímeros hidroxilados, sales de ácidos formaldehído maftaleno sulfónicos y sales de formaldehído melamina sulfonato.

## iii. Normativa técnica

Normas básicas de referencia ASTM C-494-82. Standard Specification for chemical admixtures for concrete.

Normas UNE de obligado cumplimiento para la Administración:

- UNE 7.102.56. Determinación de un índice de consistencia de los hormigones frescos por el método de la mesa de sacudidas.
- UNE 7.103.56. Determinación de un índice de consistencia de los hormigones frescos por el método del cono de Abrams.
- UNE 7.141.58. Determinación del contenido de aire en el hormigón fresco por el método de presión.
- UNE 83.304.84. Ensayo de rotura por compresión de probetas de hormigón.

## iv. Clasificación

Los plastificantes se clasifican, de acuerdo con la norma ASTM C-494-82, en los cinco tipos siguientes:

### Plastificantes puros

Reciben el nombre de plastificantes puros aquellos aditivos que reducen la cantidad de agua necesaria para fabricar hormigón con una consistencia dada, sin alterar de forma sensible el tiempo de fraguado.

### Superplastificantes

Reciben el nombre de superplastificantes aquellos aditivos que reducen, como mínimo, en el doce por ciento (12 %) la cantidad de agua necesaria para fabricar hormigón con una consistencia dada, sin alterar de forma sensible el tiempo de fraguado.

### Plastificantes retardantes

Reciben el nombre de plastificantes retardantes aquellos aditivos que además de reducir la cantidad de agua necesaria para fabricar hormigón con una consistencia dada, retrasan el principio del fraguado del cemento.

### Plastificantes acelerantes

Reciben el nombre de plastificantes acelerantes aquellos aditivos que además de reducir la cantidad de agua para fabricar hormigón con una consistencia dada, adelantan el proceso de fraguado y endurecimiento del hormigón.

### Superplastificante retardador

Reciben el nombre de superplastificantes retardadores aquellos aditivos que además de reducir en más del doce por ciento (12 %) la cantidad de agua necesaria para fabricar hormigón con una consistencia dada, retrasan el principio del fraguado del cemento.

## v. Condiciones generales

Los plastificantes y superplastificantes cumplirán lo establecido en el apartado de condiciones generales para todos los aditivos.



**vi. Características físicas y mecánicas**

En el cuadro (A) se indican las características físicas y mecánicas exigidas al hormigón con plastificante o superplastificante (hormigón de ensayo) respecto del hormigón sin aditivo pero (hormigón de control) con la misma consistencia que aquel.

Las especificaciones de cambio de longitud, retracción máxima indicadas en el cuadro (A), son alternativas. Si el cambio de longitud del hormigón de control es mayor o igual del tres por diez mil (0,03 %), deberá aplicarse el límite establecido como tanto por ciento respecto del hormigón de control. En el caso de que el cambio de longitud del hormigón de control sea menos del tres por diez mil (0,03 %, se aplicará el segundo límite establecido (en tanto por ciento) como máximo incremento sobre el porcentaje de cambio de longitud experimentado en el hormigón de control.

La limitación del factor de durabilidad relativo indicado en el cuadro (A), es solamente aplicable cuando el aditivo va a emplearse en hormigón con un aireante que pueda estar expuesto al hielo-deshielo en presencia de humedad.



Copia auténtica do orixinal - Concello de Vigo

Data impresión: 11/11/2014 10:00

Páxina 14 de 270

Expediente 2588/440

Código de verificación: 28E23-B55B2-C234D-2B42D

Pode validar e/ou obter copia electrónica do documento utilizando o código QR da esquerda ou o código de verificación na dirección da sede electrónica <http://www.vigo.org/csv>



CUADRO A

| CARACTERÍSTICAS  |                               | PLASTIFICANTE PURO             | SUPERPLASTIFICANTE             | PLASTIFICANTE RETARDANTE | PLASTIFICANTE ACCELERANTE | SUPER-PLASTIFICANTE RETARDADOR |
|--|-------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------|---------------------------|--------------------------------|
| CONTENIDO DE AGUA (1) Máximo, en % respecto al H.C.        |                               | 95                             | 88                             | 95                       | 95                        | 88                             |
| TIEMPO DE FRAGUADO (1) Máxima desviación respecto del H.C. | Al menos                      | --                             | --                             | 1 h. después             | 1 h. antes                | 1 h. después                   |
|  | No más de                     | 1 h. antes ni 1 h. 30' después | 1 h. antes ni 1 h. 30' después | 3 h. 30' después         | 3 h. 30' antes            | 3 h. 30' después               |
|  | Al menos                      | --                             | --                             | --                       | 1 h. antes                | --                             |
| Final  | No más de                     | 1 h. Antes ni 1 h. 30' después | 1 h. antes ni 1 h. 30' después | 3 h. 30' después         | --                        | 3 h. 30' después               |
|  |                               |                                |                                |                          |                           |                                |
| RESISTENCIA A COMPRESIÓN (1)Mínima en % respecto del H.C.  |                               |                                |                                |                          |                           |                                |
| EDAD   | 1 día                         | --                             | 140                            | --                       | --                        | 125                            |
|  | 3 días                        | 110                            | 125                            | 110                      | 125                       | 125                            |
|  | 7 días                        | 110                            | 115                            | 110                      | 110                       | 115                            |
|  | 28 días                       | 110                            | 110                            | 110                      | 110                       | 110                            |
|  | 6 meses                       | 100                            | 100                            | 100                      | 100                       | 100                            |
|  | 1 año                         | 100                            | 100                            | 100                      | 100                       | 100                            |
| RESISTENCIA A FLEXIÓN (1) Mínima en % respecto del H.C.    |                               |                                |                                |                          |                           |                                |
| EDAD   | 3 días                        | 100                            | 110                            | 100                      | 110                       | 110                            |
|  | 7 días                        | 100                            | 100                            | 100                      | 100                       | 100                            |
|  | 28 días                       | 100                            | 100                            | 100                      | 100                       | 100                            |
| CAMBIO DE LONGITUD (RETRACCIÓN)                            |                               |                                |                                |                          |                           |                                |
| Especificas alternativas (1) (2)                           | Máx. respecto del H.C.        | 135                            | 135                            | 135                      | 135                       | 135                            |
|  | Máx. incremento sobre el H.C. | 0,010                          | 0,010                          | 0,010                    | 0,010                     | 0,010                          |
| FACTOR DE DURABILIDAD RELATIVO Mínimo (3)                  |                               | 80                             | 80                             | 80                       | 80                        | 80                             |

(1) h.c. = 3, de la s características Hormigón de control.  
(2) Véase párrafo 2, de las características físicas y mecánicas.  
(3) Véase párrafo físicas y mecánicas.

**vii. Limitaciones de empleo**

La eficacia de los plastificantes propiamente dichos, deben ser suficiente con pequeñas dosis ponderales respecto de la dosificación del cemento (del orden de cinco décimas por ciento (0,5 %) al uno por ciento (1 %) del peso del cemento).

Los plastificantes puros no deben originar una inclusión de aire en el hormigón fresco superior al tres por ciento (3 %) de su volumen, pudiendo llegar este porcentaje en los superplastificantes al seis por ciento (6 %).

No estarán permitidos plastificantes que contenga cloruros, en cantidad tal que unidos a los del agua de amasado se supere el límite establecido para éstos. En todo caso el fabricante estará obligado a declarar por escrito cual es el contenido de cloruros en el aditivo y si han sido, o no incorporados durante la fabricación del producto. No estarán permitidos los aditivos con contenido apreciable de cloruros en los hormigones pretensados ni en los que tengan piezas empotradas de aluminio.

La diferencia entre el asiento en cono de Abrams en un hormigón con superplastificantes y en otro hormigón de la misma composición y relación agua/cemento pero sin aditivo será, como mínimo, de ocho centímetros (8 cm.). A los treinta (30) minutos de la incorporación del superplastificante a la mezcla, el asiento del hormigón con aditivo no deberá ser inferior a seis centímetros (6 cm.).

La aceptación de un determinado plastificante, propiamente dicho, así como la autorización de su empleo, serán decididas por el Director a la vista del resultado de los ensayos y pruebas realizadas con hormigones de control y con hormigones de ensayo.

En todo caso, será precisa la autorización escrita del Director para el empleo de superplastificantes.

El empleo de superplastificantes solamente es eficaz si la colocación del hormigón o mortero se realiza antes de haber transcurrido treinta (30) minutos desde el momento de su incorporación a la mezcla.

Salvo autorización expresa del Director, no se permitirá la incorporación del superplastificante a la masa una vez terminada la introducción del agua de amasado en la hormigonera. Tampoco se permitirá la adición del superplastificante en los camiones hormigoneras durante el trayecto ni después de llegados al tajo. Estas limitaciones únicamente podrá modificarlas el director en casos de hormigonado en condiciones extremas, con las debidas precauciones y bajo una rigurosa vigilancia.

Generalmente, salvo prohibición del uso de superplastificantes por el Director, podrá admitirse el empleo de estos aditivos en la fabricación de elementos prefabricados de hormigón, en el relleno de anclajes de piezas metálicas o máquina, y otros trabajos, siempre que, por la delgadez, forma, concentración de armaduras, y otras circunstancias de difícil colocación del hormigón o mortero, sea necesaria una consistencia fluida sin pérdida apreciable de resistencia final.

No se emplearán en hormigones cuya dosificación de cementos supere los trescientos cincuenta kilogramos por metro cúbico (350 kg/m<sup>3</sup>).

Los superplastificantes no se emplearán con cemento de elevado contenido de aluminato tricálcico.

Cuando el contenido de aluminato tricálcico es superior al ocho por ciento (8 %), el efecto fluidificador es despreciable.

**viii. Recepción****Toma de muestras**

Se cumplirá lo establecido para recepción de aditivos en general.  
Uniformidad del producto suministrado

Las diferentes partidas de aditivo recibidas en obra deberán ser sometidas a pruebas de uniformidad de características, y de equivalencia entre sí y en relación con la muestra inicial o muestra patrón del aditivo. Los ensayos de uniformidad serán:





- Color y olor: En una prueba cualitativa de uniformidad. El color y el olor de la muestra ensayada no deben diferir sensiblemente de los de la muestra inicial o patrón.
- Residuo de secado, en aditivos líquidos: El porcentaje de residuo sólido del secado en estufa de la muestra ensayada no deberá diferir en más de cinco (5), enteros del correspondiente a la muestra inicial o patrón.
- Residuo de secado, en aditivos no líquidos: El porcentaje de residuo sólido del secado en estufa de la muestra ensayada no debe diferir en más de cuatro (4), enteros del correspondiente a la muestra inicial o patrón.
- Densidad del aditivo líquido: La densidad de la muestra ensayada no debe diferir en más del diez por ciento (10 %) de la densidad de la muestra inicial o patrón.

#### Ensayos de calidad

Se considerarán obligatorios los ensayos que, a continuación, se indican:

- Ensayos con pasta de cemento.
  - Tiempo de principio y fin de fraguado (UNE 80.102.88).
  - Cambio de volumen (aguja Le Chatelier) (RC-97).
- Ensayos con mortero normalizado
  - Efecto aireante (contenido de aire ocluido) (UNE 7.141.58).
  - Efecto plastificante/índice de consistencia por todo de la mesa de sacudidas (UNE 7.102.56).
  - Resistencia a flexotracción y a compresión. (UNE 83.305.86) y (UNE 83.304.84).
  - Retracción de secado (ASTM-C157).
- Ensayos con hormigón fresco.
  - Efecto aireante (contenido de aire ocluido) (UNE 7.141.58).
  - Efecto plastificante (índice de consistencia por el método del cono de Abrams) (UNE 83.313.90).
  - Tiempo de fraguado en el hormigón (UNE 83.311.86).
- Ensayos con hormigón endurecido.
  - Resistencia a compresión (UNE 83.304.84).
  - Resistencia a tracción (método brasileño) (EHE) (UNE 83.306.85).
  - En aquellos casos en los que la retracción de secado sea determinante se determinará ésta de acuerdo con la norma ASTM C-157.

#### ix. Medición y abono

La medición y abono de los plastificantes se realizará según lo indicado para la unidad de obra de que formen parte.

#### 2.2.3.- RETARDANTES DEL FRAGUADO

##### i. Definiciones

Reciben el nombre de retardantes del fraguado aditivos que se añaden durante el amasado a los hormigones para conseguir una de las siguientes finalidades:

- Evitar los problemas derivados de un tiempo de transporte dilatado
- Evitar los problemas derivados de hormigonar en tiempo caluroso.
- Evitar las juntas de fraguado entre capas de vibrado consecutivas pertenecientes a una misma tongada (juntas frías).



**ii. Normativa técnica**

Normas básicas de referencia ASTM C-492-82. Standard specification for chemical admixtures for concrete.

**iii. Condiciones generales**

Cumplirán todo lo establecido para aditivos en general.

**iv. Características físicas y mecánicas**

En la tabla (B) se indican las características físicas y mecánicas exigidas al hormigón con retardante (hormigón de ensayo) respecto del hormigón sin aditivo (hormigón de control), pero con la misma consistencia que aquel.

Las especificaciones de cambio de longitud, retracción máximas individuales en la TABLA (B) son alternativas. Si el cambio de longitud del hormigón de control es mayor o igual del tres por diez mil (0,03%), deberá aplicarse el límite establecido como tanto por ciento respecto del hormigón de control. En caso de que el cambio de longitud del hormigón de control sea menor de tres por diez mil (0,03%), se aplicará el segundo límite establecido (en tanto por ciento) como máximo incremento sobre el porcentaje de cambio de longitud experimentado en el hormigón de control.

La limitación del factor de durabilidad relativo indicada en la TABLA (B), es solamente aplicable cuando el aditivo va a emplearse en hormigón con un aireante que puede estar expuesto al hielo-deshielo en presencia de humedad.

CUADRO B

|   |                            |                  |
|---|----------------------------|------------------|
| CONTENIDO DE AGUA (1)<br>Máximo, en % respecto del H.C.       |                            |                  |
| TIEMPO DE FRAGUADO (1)<br>Máxima desviación respecto del H.C. |                            |                  |
| Principio   | Al menos                   | 1 h. después     |
|   | No más de                  | 3 h. 30' después |
| Final   | Al menos                   | --               |
|   | No más de                  | 3 h. 30' después |
| RESISTENCIA A COMPRESIÓN (1)<br>Mínima en % respecto del H.C. |                            |                  |
| Edad  | 1 día                      | --               |
|   | 3 días                     | 90               |
|   | 7 días                     | 90               |
|   | 28 días                    | 90               |
|   | 6 meses                    | 90               |
|   | 1 año                      | 90               |
| RESISTENCIA A FLEXIÓN (1)<br>Mínima en % respecto del H.C.    |                            |                  |
| Edad  | 3 días                     | 90               |
|   | 7 días                     | 90               |
|   | 28 días                    | 90               |
| CAMBIO DE LONGITUD (RETRACCIÓN)                               |                            |                  |
| Especificaciones alternativas (1),<br>(2)                     | Máx. % respecto del H.C.   | 135              |
|   | Máx. incremento sobre H.C. | 0,010            |
| FACTOR DE DURABILIDAD RELATIVO<br>Mínimo (3)                  |                            | 80               |

(1) H.C. = Hormigón de control.

(2) Véase párrafo de características físicas y mecánicas.

(3) Véase párrafo de características físicas y mecánicas.

**v. Limitaciones de empleo**

Se cumplirá lo establecido para aditivos en general



El empleo de retardantes de fraguado se tolerará únicamente en casos especiales, debidamente justificados, y siempre con la autorización del Director.

Estará prohibida la mezcla con otro tipo de aditivo, sin la previa autorización del Director, una vez realizados los ensayos que éste ordenare.

No se permitirá el empleo de retardantes del fraguado generadores de espuma.

#### vi. Medición y abono

La medición y abono de los retardantes del fraguado se realizará según lo indicado para la unidad de obra de que formen parte.

### 2.2.4.- ACELERANTES DEL FRAGUADO

#### i. Definiciones

Reciben el nombre de acelerantes del fraguado aquellos aditivos que se añaden durante el amasado a los hormigones o morteros para adelantar el proceso de fraguado y endurecimiento y conseguir uno de los siguientes objetivos:

- Obtener elevadas resistencias iniciales
- Adelantar la generación del calor de hidratación del cemento.

#### ii. Composición

Este tipo de aditivos se basa en dos componentes principales, cloruro cálcico y formiato cálcico, con cantidades menores de otros materiales que ocasionalmente se incluyen en las formulaciones tales como nitrato cálcico, tiosulfato cálcico y trietanolamina.

#### iii. Normativa técnica

Normas básicas de referencia ASTM C- 494-82. Standard specification for chemical admixtures for concrete.

Se tendrá en cuenta que algunos retardantes del fraguado tienen una acción aireante que debe ser considerada a efectos de la resistencia del hormigón.

#### iv. Condiciones generales

Los acelerantes del fraguado cumplirán lo establecido en el apartado de “Aditivos” en general.

#### v. Condiciones que debe cumplir el cloruro cálcico

El cloruro cálcico comercial puede suministrarse en forma granulada o en escamas. Las tolerancias en impurezas serán las siguientes:

- Cloruro cálcico comercial granulado:
  - Cloruro cálcico, mínimo 94% en peso
  - Total de cloruros alcalinos, máximo 5% en peso
  - Impurezas, incluyendo cloruro magnésico y agua, máximo 1% en peso
- Cloruro cálcico comercial en escamas:
  - Cloruro cálcico, mínimo 77% en peso
  - Total de cloruros alcalinos, máximo 2% en peso
  - Impurezas, máximo 0,5% en peso
  - Magnesio, expresado en cloruro magnésico, máximo 2% en peso
  - Agua, máximo 10,5% en peso

El cloruro cálcico será expedido en envases adecuados para que no sufra alteración, y en el momento de abrir el recipiente no aparecerá en estado aglomerado.

La curva granulométrica del cloruro cálcico estará comprendida dentro de los siguientes límites:



| CEDAZOS Y TAMICES UNE | CERNIDO POTENCIAL ACUMULADO % |           |
|-----------------------|-------------------------------|-----------|
|                       | ESCAMAS                       | GRANULADO |
| 10                    | 100                           | 100       |
| 6,3                   | 80-100                        | 95-100    |
| 0,8                   | -10                           | 0-10      |

CUADRO C

|   |                            |                  |
|---|----------------------------|------------------|
| CONTENIDO DE AGUA (1)<br>Máximo, en % respecto del H.C.       |                            |                  |
| TIEMPO DE FRAGUADO (1)<br>Máxima desviación respecto del H.C. |                            |                  |
| Principio   | Al menos                   | 1 h. después     |
|   | No más de                  | 3 h. 30' después |
| Final   | Al menos                   | 1 h. antes       |
|   | No más de                  | --               |
| RESISTENCIA A COMPRESIÓN (1)<br>Mínima en % respecto del H.C. |                            |                  |
| Edad  | 1 día                      | --               |
|   | 3 días                     | 125              |
|   | 7 días                     | 100              |
|   | 28 días                    | 100              |
|   | 6 meses                    | 90               |
|   | 1 año                      | 90               |
| RESISTENCIA A FLEXIÓN (1)<br>Mínima en % respecto del H.C.    |                            |                  |
| Edad  | 3 días                     | 110              |
|   | 7 días                     | 100              |
|   | 28 días                    | 90               |
| CAMBIO DE LONGITUD (RETRACCIÓN)                               |                            |                  |
| Especificaciones alternativas (1),<br>(2)                     | Máx. % respecto del H.C.   | 135              |
|   | Máx. incremento sobre H.C. | 0,010            |
| FACTOR DE DURABILIDAD RELATIVO Mínimo (3)                     |                            | 80               |

H.C.= Hormigón de control.

Véase párrafo de características físicas y mecánicas.

Véase párrafo de características físicas y mecánicas.

**vi. Características físicas y mecánicas**

En la tabla (C) se indican las características físicas y mecánicas exigidas al hormigón con acelerante (hormigón de ensayo) respecto del hormigón sin aditivo (hormigón de control), pero con la misma consistencia que aquel.

Las especificaciones de cambio de longitud, retracción máxima indicadas en la tabla (C), son alternativas, Si el cambio de longitud del hormigón de control es mayor o igual del tres por diez mil (0,03 %), deberá aplicarse el límite establecido como tanto por ciento respecto del hormigón de control. En el caso de que el cambio de longitud del hormigón del control sea menor del tres por diez mil (0,03 %), se aplicará el segundo límite establecido (en tanto por ciento), como máximo incremento sobre el porcentaje de cambio de longitud experimentado en el hormigón de control.



La limitación del factor de durabilidad relativo indicada en la tabla (C), es solamente aplicable cuando el aditivo va a emplearse en hormigón con un aireante que pueda estar expuesto al hielo-deshielo en presencia de humedad.

#### vii. Limitaciones de empleo

Los principales usos de los acelerantes del fraguado son para el hormigonado en tiempo muy frío y para aquellos casos en que se precisa un rápido desencofrado o una rápida puesta en carga.

Debido a los efectos desfavorables que el uso de acelerantes produce en la calidad final del hormigón, únicamente está justificado su empleo en casos concretos, muy especiales, cuando no sean suficientes otras medidas de precaución contra las heladas, tales como aumento de la dosificación del cemento, empleo de cementos de alta resistencia inicial, protecciones para aislamiento térmico, calefacción del ambiente, calentamiento de los componentes del hormigón, y siempre como medida adicional a éstas.

- El empleo de acelerantes requiere un cuidado especial en las operaciones de fabricación y puesta en obra del hormigón, pero en ningún caso, justificará la supresión o la minoración, de las medidas de precaución establecidas para el hormigonado en tiempo frío.
- En cualquier caso, el empleo de acelerantes del fraguado requerirá la autorización del Director
- Es obligado realizar, antes del uso del acelerador, reiterados ensayos de laboratorio y pruebas de hormigonado con los mismos áridos y cemento que hayan de usarse en la obra, suficientes para determinar la dosificación estricta del aditivo y que no se produzca efectos perjudiciales incontrolables.
- El cloruro cálcico debe disolverse perfectamente en el agua de amasado antes de ser introducido en la hormigonera.
- El tiempo de amasado en la hormigonera ha de ser suficiente para garantizar la distribución uniforme del acelerado en toda la masa.
- El cloruro cálcico precipita las sustancias que componen la mayoría de los aditivos aireantes y plastificantes, por lo cual, el acelerador debe prepararse en solución independiente de los otros aditivos, e introducirse por separado en la hormigonera.
- El cloruro cálcico acentúa la reacción álcali-árido cuando se emplean cementos de elevado contenido de álcalis.
- El cloruro cálcico no puede emplearse en los casos de presencia de sulfatos en el conglomerante o en el terreno. No se empleará con cementos aluminosos, ni con cementos siderúrgicos sobresulfatados.
- No se permitirá el empleo de cloruro cálcico en estructuras de hormigón armado, salvo casos excepcionales explícitamente autorizados por el Director.
- Está terminantemente prohibido el uso de cloruro cálcico en el hormigón pretensado.
- Los denominados "anticonglomerantes" no se emplearán, excepto si se trata de aceleradores de fraguado cuyo uso haya sido previamente autorizado, según las normas expuestas anteriormente.
- La dosificación del cloruro cálcico en tanto por ciento del contenido en peso de cemento no superará el dos por ciento (2 %).
- No se empleará cloruro cálcico cuando se vaya a utilizar curado con vapor, a menos que, mediante los oportunos ensayos previos, se compruebe que no produce corrosión significativa.



Copia auténtica do orixinal - Concello de Vigo

Data impresión: 11/11/2014 10:00

Páxina 21 de 270

Expediente 2588/440

Código de verificación: 28E23-B55B2-C234D-2B42D

Pode validar e/ou obter copia electrónica do documento utilizando o código QR da esquerda ou o código de verificación na dirección da sede electrónica <http://www.vigo.org/csv>

**viii. Recepción**

En todo lo relativo a toma de muestras, ensayos y rechazo del producto se cumplirá lo establecido en el apartado de “Aditivos” en general.

**ix. Medición y abono**

La medición y abono de los acelerantes de fraguado, se realizará según lo indicado para la unidad de obra de que formen parte.

**2.2.5.- COLORANTES****i. Definición**

Se definen como colorantes para hormigones, las sustancias que se incorporan a su masa para dar color al hormigón.

**ii. Condiciones generales**

La aceptación de un producto colorante, así como su empleo, será decidida por el Director, a la vista de los resultados de los ensayos previos cuya realización ordene.

El producto colorante, para poder ser empleado, deberá cumplir las condiciones siguientes:

- Proporcionar al hormigón una coloración uniforme.
- Ser insoluble al agua
- Ser estable ante la cal y álcalis del cemento.
- No alterar apreciablemente el proceso de fraguado y endurecimiento, la estabilidad de volumen ni las resistencias mecánicas del hormigón con él fabricado.
- No se producirá decoloración del hormigón con la luz solar.
- La dosificación de cualquier pigmento no excederá del diez por ciento (10%) del contenido de cemento, en peso.

**iii. Medición y abono**

La medición y abono de este material se realizará de acuerdo con lo indicado en la unidad de obra de que forme parte.

**2.2.6.- CENIZAS VOLANTES****i. Definición**

Adiciones son aquellos materiales inorgánicos, puzolánicos o con hidraulicidad que, finamente divididos, pueden ser añadidos de hormigón con el fin de mejorar alguna de sus propiedades o conferirle propiedades especiales.

Las cenizas volantes son los residuos sólidos que se recogen por precipitación electrostática o por captación mecánica de los polvos que acompañan a los gases de combustión de los quemadores de centrales termoeléctricas alimentadas por carbones pulverizados.

El presente artículo recoge las prescripciones exigibles a la utilización de las cenizas volantes como adiciones al hormigón en el momento de su fabricación.

Las condiciones que se exigen a las cenizas volantes para la fabricación de hormigón seco compactado son las siguientes:



- Deberán utilizarse cenizas volantes silicoaluminosas. Excepcionalmente podrá autorizarse por el director de las obras el empleo de cenizas sulfocálcicas, caracterizadas por tener actividad hidráulica y un contenido total de CaO superior al veinticinco por ciento (25%).
- En todo caso, deberán cumplir las siguientes prescripciones:
  - Contenido de inquemados inferior al seis por ciento (6%)
  - Superficie específica Blaine superior a dos mil centímetros cuadrados por gramo (2.000 cm<sup>2</sup>/gr).
  - Cernido por el tamiz 0,40 UNE no inferior al cincuenta y cinco por ciento (55%)
  - Características químicas constantes.
- Las cenizas volantes silicoaluminosas deberán manejarse en seco si su contenido en CaO libre es superior al uno por ciento (1%). Con contenidos inferiores podrá admitirse su empleo en húmedo, procurándose entonces que la humedad no supere al veinte por ciento (20%).
- Las cenizas sulfocálcicas deberán manejarse en seco. Para poder ser empleadas, su actividad hidráulica deberá ser tal que la resistencia a compresión simple de un mortero de cenizas volantes sea superior a cero coma cinco Megapascuales (0,5 Mpa) a los siete (7) días, a tres Megapascuales (3 Mpa) a los noventa (90) días. dicha resistencia se determinará como media de las roturas de tres (3) probetas cilíndricas de cincuenta milímetros (50 mm) de diámetro y cien milímetros (100 mm) de altura, fabricadas con un mortero de arena 0/5 mm y un cinco por ciento (5%), en peso de la arena seca, de cenizas volantes, con la humedad óptima Prórctor. Las probetas se compactarán en una prensa similar a las utilizadas para la determinación del CBR, según la Norma NLT-111, y se conservarán en las condiciones previstas en la Norma NLT-310.
- Las cenizas sulfocálcicas no deberán presentar problemas de expansión, lo que se comprobará previamente mediante las agujas de Le Châtelier sobre el mortero, incluso en caliente.

## ii. Normativa técnica

Pliegos e instrucciones de aplicación obligatoria

"Instrucción de Hormigón Estructural", en vigor.

Norma UNE de obligado cumplimiento UNE-83314-90 EX. Adiciones al hormigón. Cenizas volantes. Recomendaciones generales para la adición de cenizas volantes a los hormigones fabricados con cemento tipo I.

## iii. Condiciones generales

Se prohíbe el uso de adiciones de cualquier tipo, y, en particular, las cenizas volantes, como componentes del hormigón pretensado.

La fabricación del hormigón con adiciones se realizará en central con control de producción, en cuyo caso será preceptiva la realización de los ensayos previos, o bien en central que esté en posesión de un sello o marca de conformidad oficialmente homologado u otro sello de calidad de un país miembro de la CEE que tenga un nivel equivalente. Asimismo, y con carácter previo, la central de hormigonado dispondrá de resultados de ensayos de permeabilidad, carbonatación y determinación del pH así como otros que pueden resultar de interés para la utilización del hormigón.

Se podrá utilizar cenizas volantes como adición en el momento en la fabricación del hormigón, cuando se utilice cemento tipo CEM II, según lo indicado en UNE-83414-90 EX.

En estructuras de edificación, la cantidad máxima de cenizas volantes adicionadas no excederá del treinta y cinco por ciento (35%) del peso de cemento.

Las cenizas volantes no contendrán elementos perjudiciales en cantidades tales que puedan afectar a la durabilidad del hormigón o causar fenómenos de corrosión en las armaduras. Además, deberá cumplir las condiciones que se indican en la siguiente tabla:

|  |         |
|--|---------|
| Anhídrido sulfúrico (SO <sub>3</sub> ) (UNE-EN-196-2-96) | ≤ 3,0%  |
| Cloruros (Cl-) (UNE-EN-196-2-96)                         | ≤ 0,10% |





|  |           |
|--|-----------|
| Óxido de calcio libre (UNE-EN-451-1-95)                        | ≤ 1%      |
| Pérdida al fuego (UNE-EN-196-2-96)                             | ≤ 5,0%    |
| Retenido tamiz 45 µm (UNE-EN-451-2-95)                         | ≤ 40%     |
| Índice de actividad ((UNE-EN-196-1-96)                         |           |
| A los 28 días  | ≥ 75%     |
| A los 90 días  | ≤ 85%     |
| Demanda de agua (UNE-83452-88-EX)                              | ≤ 100,00% |
| Expansión por el método de las agujas (1)<br>(UNE-EN-196-3-96) | ≤ 10mm    |

- (1) La especificación relativa a la expansión sólo debe comprobarse si el contenido en óxido de calcio libre supera el 1% sin llegar (2,5%). En este caso, si se cumple el requisito de expansión, la ceniza volante es aceptable.

Las cenizas volantes se suministrarán a granel mediante equipos similares utilizados para el cemento, debiéndose almacenar en recipientes y silos impermeables que les proteja de la humedad y la contaminación.

El suministro identificará la adición y garantizará documentalmente el cumplimiento de las características especificadas en la tabla anterior.

#### iv. Recepción

Al ser las cenizas volantes un subproducto de la industria, no se tiene la garantía de su regularidad, por lo que es preciso por parte de la central de hormigonado, el control de recepción de los diferentes suministros, con el fin de comprobar que las posibles variaciones de su composición no afectan al hormigón fabricado con las mismas.

Las cenizas con alto contenido de óxido de calcio pueden dar origen a problemas de expansión en el hormigón, por lo que se recomienda extremar en este caso las precauciones y controles, comprobando con frecuencia la forma de las cenizas y la expansión por el método de las agujas.

#### v. Medición y abono

La medición y abono en las cenizas volantes se realizará según lo indicado para la unidad de obra de que forme parte.

### 2.2.7.- GEOTEXTILES

Geotextil.- Material textil plano, permeable, polimérico (sintético o natural) que puede ser no tejido, tricotado o tejido, y que se emplea en ingeniería civil en contacto tanto con suelos como con otros materiales para aplicaciones geotécnicas.

Geotextil no-tejido.- Geotextil en forma de lámina plana, con fibras, filamentos u otros elementos orientados regular o aleatoriamente, unidos químicamente, mecánicamente o por medio de calor, o combinación de ellos. Pueden ser de fibra cortada o de filamento continuo. Dependiendo de la técnica empleada en la unión de sus filamentos, pueden ser:

- Ligados mecánicamente o agujereados.
- Ligados térmicamente o termosoldados.
- Ligados químicamente.

Geotextiles no tejidos, ligados mecánicamente (agujereados).-La unión es mecánica, y en ella un gran número de agujas provistas de espigas atraviesan la estructura en un movimiento alterno rápido.

Geotextiles no tejidos, ligados térmicamente.- La unión entre los filamentos se consigue por calandrado (acción conjugada de calor y presión).





Geotextiles no tejidos, ligados químicamente.- La unión entre sus filamentos se consigue mediante una resina.

Geotextil tricotado.- Geotextil fabricado por el entrelazado de hilos, fibras, filamentos u otros elementos.

Geotextil tejido.- Geotextil fabricado al entrelazar, generalmente en ángulo recto, dos o más conjuntos de hilos, fibras, filamentos, cintas u otros elementos.

Dirección de fabricación (dirección de la máquina).- Dirección paralela a la de fabricación de un geotextil (p.e. para geotextiles tejidos, es la dirección de la urdimbre).

Dirección perpendicular a la de fabricación.- La dirección, en el plano del geotextil perpendicular a la dirección de fabricación (p.e. en geotextiles tejidos, es la dirección de la trama).

En lo que no quede aquí expuesto, relativo a vocabulario y definiciones, se estará a lo indicado en UNE 40523 hasta que sea sustituida por la correspondiente norma europea UNE EN.

#### i. Características generales

Naturaleza del geotextil

➤ **Masa por unidad de superficie**

La masa por unidad de superficie se relaciona con la uniformidad del geotextil e indirectamente con el resto de las características del mismo. La masa por unidad de superficie se medirá según UNE EN 965.

➤ **Espesor**

El espesor del geotextil está condicionado por la presión aplicada sobre él. El espesor de los geotextiles se medirá según UNE EN 964.

➤ **Durabilidad**

Es la propiedad por la cual el geotextil mantiene sus características con el paso del tiempo y habrá de evaluarse en el caso de usar el geotextil en un ambiente que pueda considerarse agresivo física, química o bacteriológicamente.

La durabilidad de los geotextiles se evalúa como la reducción medida en “tanto por ciento” de los valores de las propiedades iniciales, una vez que el geotextil ha sido sometido, de acuerdo con UNE ENV-12226, a la acción de los agentes físicos, químicos y bacteriológicos a los que previsiblemente vaya a estar sometido.

Salvo indicación en contrario del Proyecto, las normas de aplicación serán: UNE ENV-12224 para la resistencia a la intemperie; ENV ISO-12960 para la resistencia a la degradación química en ambientes agresivos; UNE ENV-12225 para la resistencia a agentes biológicos; UNE ENV-12447 para la resistencia a la hidrólisis; y ENV ISO-13438 para la resistencia a la oxidación, en tanto que esta norma provisional y experimental no sea sustituida por la correspondiente norma UNE EN.

#### ii. Propiedades mecánicas

##### Resistencia a la tracción

La resistencia a tracción (carga máxima) y el alargamiento (en el punto de carga máxima) de los geotextiles, se evaluará mediante el ensayo UNE EN ISO 10319.

##### Resistencia al punzamiento estático

Mide la resistencia de un geotextil bajo una carga estática, mediante un ensayo tipo CBR que se realizará según UNE EN ISO 12236.



### Resistencia a la perforación dinámica

Mide la resistencia de un geotextil a las cargas dinámicas, mediante un ensayo por caída de cono que se realizará según UNE EN 918.

### Ensayo de fluencia

Mide la deformación de un geotextil al aplicar una carga en tracción constante con el tiempo y se evaluará según EN ISO 13431.

### Propiedades hidráulicas

- Para determinar las propiedades hidráulicas se evaluarán los siguientes parámetros:
- Permeabilidad normal al plano (permitividad sin carga), según EN ISO 11058.
- Permeabilidad en el plano (transmisividad, según EN ISO 12958).
- Diámetro eficaz de poros  $O_{90}$ , según EN ISO 12956.

## 2.3.- ÁRIDOS

### 2.3.1.- ÁRIDOS PARA EXPLANADAS MEJORADAS

#### i. Materiales

##### Condiciones generales

Los materiales a emplear en explanadas mejoradas serán suelos seleccionados o materiales locales, exentos de materias extrañas.

##### Composición granulométrica

Los materiales a emplear en explanadas mejoradas carecerán de elementos con tamaño superior a setenta y seis milímetros (0,076 m) (Tamiz 3" ASTM), o a la mitad del espesor de la tongada compactada y la fracción cernida por el tamiz 200 ASTM será menor del veinticinco por ciento (25%), en peso.

##### Capacidad portante

La capacidad portante del material utilizado en la explanada mejorada cumplirá la siguiente condición:

CBR superior a ocho ( $CBR > 8$ ) cuando se compacte hasta el noventa y cinco por ciento (95%) de la máxima densidad del Proctor modificado.

##### Plasticidad

La fracción cernida por el tamiz 40 ASTM cumplirá las condiciones siguientes:

- Límite líquido menor de treinta ( $LL < 30$ )
- Índice plástico menor de diez ( $IP < 10$ )

El equivalente de arena será superior a veinticinco ( $E.A. > 25$ ).



### 2.3.2.- ÁRIDOS PARA SUBBASES GRANULARES

#### i. Materiales

##### Condiciones generales

Los materiales empleados en sub-bases granulares serán áridos naturales, o procedentes del machaqueo y trituración de piedra de cantera o grava natural, suelos seleccionados, o materiales locales, exentos de arcilla, marga u otras materias extrañas.

##### Composición granulométrica

- La fracción cernida por el tamiz 0,080 UNE será menor que los dos tercios (2/3) de la fracción cernida por el tamiz 0,40 UNE, en peso.
- La curva granulométrica de los materiales estará comprendida dentro de los límites reseñados en el Cuadro. Los husos S4, S5 y S6 sólo podrán utilizarse para tráfico ligero.
- El tamaño máximo no rebasará la mitad (1/2) del espesor de la tongada compactada.

| CEDAZOS Y<br>TAMICES UNE | CERNIDO PONDERAL ACUMULADO (%) |       |       |        |        |        |
|--------------------------|--------------------------------|-------|-------|--------|--------|--------|
|                          | S1                             | S2    | S3    | S4     | S5     | S6     |
| 50                       | 100                            | 100   |       |        |        |        |
| 25                       |                                | 75-95 | 100   | 100    | 100    | 100    |
| 10                       | 30-65                          | 40-75 | 50-85 | 60-100 |        |        |
| 5                        | 25-65                          | 30-60 | 35-65 | 50-85  | 55-100 | 70-100 |
| 2                        | 15-40                          | 20-45 | 25-50 | 40-70  | 40-100 | 55-100 |
| 0,40                     | 8-20                           | 15-30 | 15-30 | 25-45  | 20-50  | 30-70  |
| 0,080                    | 2-8                            | 5-15  | 5-15  | 10-25  | 6-20   | 8-25   |

##### Calidad

El coeficiente de desgaste, medido por el ensayo de los Ángeles, según la Norma NLT-149/72, será inferior a cincuenta (50).

##### Capacidad de soporte

La capacidad de soporte del material utilizado en la sub-base cumplirá la siguiente condición: Índice CBR superior a veinte (20), determinado de acuerdo con la Norma NLT-111/58.

##### Plasticidad

En sub-base para tráficos pesados y medio el material será no plástico, y su equivalente de arena será superior a treinta (30).

En sub-base para tráfico ligero se cumplirán las condiciones siguientes:

- Límite líquido inferior a veinticinco (LL < 25).
- Índice de plasticidad inferior a seis (IP < 6).
- Equivalente de arena mayor que veinticinco (EA > 25).

Las anteriores determinaciones se harán de acuerdo con las Normas de ensayo NLT-105/72, NLT 106/72 y NLT-113/722.



### 2.3.3.- ÁRIDOS PARA RIEGOS DE IMPRIMACIÓN

#### i. Definición

Se define como riego de imprimación la aplicación de un ligante hidrocarbonado sobre una capa no bituminosa, previamente a la extensión sobre esta de una capa o tratamiento bituminoso.

Su ejecución incluye las operaciones siguientes:

- Preparación de la superficie existente.
- Aplicación del ligante bituminoso.
- Eventual extensión de un árido de cobertura.

#### ii. Árido de cobertura

El árido de cobertura a emplear eventualmente en riegos de imprimación será una arena natural, o procedente de machaqueo o mezcla de ambas; exento de terrones de arcilla, materia vegetal, marga, polvo, suciedad, arcilla u otras materias extrañas.

En el momento de su extensión el árido no deberá contener más de un dos por ciento (2%) de agua libre.

Este límite podrá elevarse al cuatro por ciento (4%) si se emplea emulsión asfáltica.

La totalidad del material deberá pasar por el tamiz 5 UNE.

El equivalente de arena del árido, según la Norma NLT-113/72, deberá ser superior a cuarenta (40).

### 2.3.4.- ÁRIDOS PARA MORTEROS DE CEMENTO

#### i. Cemento, agua y adiciones

Cumplirán las prescripciones fijadas en el presente Pliego para dichos materiales.

#### ii. Árido fino

Se define como árido fino a emplear en morteros el material granular, compuesto por partículas duras y resistentes, del cual pasa por el tamiz 4 ASTM un mínimo del noventa por ciento (90%), en peso.

El árido fino a emplear en mortero será arena natural procedente de la disgregación natural de las rocas, arena procedente de machaqueo, una mezcla de ambos materiales u otros productos cuyo empleo haya sido sancionado por la práctica o realizados en un laboratorio oficial.

Los áridos para morteros deben cumplir con los requisitos establecidos por la Norma UNE-EN 13139. Se hace hincapié en que dispongan del marcado CE según los requisitos del Anexo ZA de la citada norma.

En obras de escasa entidad, cuando el mortero se elabore directamente en obra, la arena utilizada como árido debe ser lavada, procedente de río o machaqueo, y debe estar exenta de arcilla, con un contenido máximo de finos (63 µm) que no supere el 5%. Su tamaño máximo debe ser de 2,5 mm. No deben contener materia orgánica, ni minerales metálicos, como pirita, marcasita, pirrotina, casiteria, calcopirita, etc o micas.

Su curva granulométrica estará comprendida dentro de los límites que señalan en el cuadro nº 10.

Los límites 10 y 2 pueden reducirse, respectivamente, a 5 y 0, si el mortero tiene una dosificación de cemento superior a trescientos kilogramos por metro cúbico (300 kg/m<sup>3</sup>) o a doscientos cincuenta kilogramos por metro cúbico (250 kg/m<sup>3</sup>) si se emplea un aireante.

La fracción comprendida entre cada dos tamices consecutivos de la serie indicada no podrá rebasar del cuarenta y cinco por ciento (45%), en peso del total del árido fino.

La cantidad de sustancias perjudiciales que puede contener el árido fino no excederá de los límites que a continuación se relacionan:

- Terrones de arcilla; uno por ciento (1%), en peso.
- Material retenido por el tamiz 50 ASTM y que flota en un líquido cuyo peso específico es dos (2): cinco décimas por ciento (0,5%), en peso.
- Compuesto de azufre, expresados en SO<sub>4</sub> y referidos al árido seco: doce décimas por ciento (0,12%), en peso.



El árido estará exento de cualquier sustancia que pueda reaccionar perjudicialmente con el álcalis que contenga el cemento.

Caso de utilizar escorias siderúrgicas como árido fino, se comprobará previamente que no contienen silicatos, inestables, ni compuestos ferrosos. Se considerarán inestables aquellas escorias que, al ser iluminadas con rayos ultravioleta, aparezcan con puntos brillantes o manchas de color amarillo, bronceo o canela, aisladas o en nódulos, sobre un fondo violeta. Se considerarán estables aquellas que, al ser iluminadas con radiación ultravioleta, aparezcan con una fluorescencia violeta uniforme, en cualquier tono más o menos rojizo y aquellas que, además presentan un pequeño número de puntitos brillantes, regularmente distribuidos.

También se considerarán inestables las escorias cuyos trozos aparezcan alterados después de permanecer sumergidos en agua más de cuarenta y ocho horas (48 h).

No se utilizarán aquellos áridos finos que presenten una proporción de materia orgánica, expresada en ácido tánico, superior al cinco por diez mil (0,05%).

Las pérdidas de peso del árido fino, sometido a la acción de soluciones de sulfato sódico o magnésico, en cinco (5) ciclos, serán inferiores, respectivamente, al diez por ciento (10%) y al quince por ciento (15%), en peso.

El equivalente de arena no será inferior a ochenta (80).

### 2.3.5.- ÁRIDOS PARA HORMIGONES HIDRÁULICOS

La naturaleza de los áridos y su preparación serán tales que permitan garantizar la adecuada resistencia y durabilidad del hormigón, así como las restantes características exigidas en el artículo “Áridos del presente pliego.

Como áridos para la fabricación de hormigones pueden emplearse arenas y gravas existentes en yacimientos naturales, rocas machacadas o escorias siderúrgicas apropiadas, así como otros productos cuyo empleo se encuentre sancionado por la práctica o resulte aconsejable como consecuencia de estudios realizados en laboratorio. En cualquier caso, el suministrador de áridos garantizará documentalmente el cumplimiento de las especificaciones indicadas en la “Instrucción de Hormigón Estructural” EHE, en vigor, hasta la recepción de estos.

Los áridos se designarán por su tamaño mínimo (d) y máximo (D) en mm, de acuerdo con la siguiente expresión: árido d/D. Se denomina tamaño máximo (D) de un árido la mínima abertura de tamiz UNE EN 933-2:96 por el que pase más del 90% en peso (% desclasificados superiores a D menor que el 10%), cuando además pase el total por el tamiz de abertura doble (% desclasificados superiores a 2D igual al 0%). Se denomina tamaño mínimo (d) de un árido, la máxima abertura de tamiz UNE EN 933-2:96 por el que pase menos del 10% en peso (% desclasificados inferiores a d menor que el 10%).

Se entiende por “arena o árido fino”, el árido o fracción del mismo que pasa por el tamiz 4 mm de luz de malla (tamiz 4 UNE EN 933-2:96); y por “grava o árido grueso”, el que resulta retenido por dicho tamiz, y por “árido total” (o simplemente árido cuando no hay lugar a confusiones), aquel que, de por sí o por mezcla, posee las proporciones de arena y grava adecuadas para fabricar el hormigón necesario en el caso particular que se considere.

Cuando no se tengan antecedentes sobre la naturaleza de los áridos disponibles, o se vaya a emplear para otras aplicaciones distintas a las ya sancionadas por la práctica, a juicio del Director de las obras, se realizarán ensayos de identificación, debiendo cumplirse las limitaciones siguientes:

|   | CANTIDAD MÁXIMA EN %<br>DEL PESO TOTAL DE LA<br>MUESTRA |              |
|---|---|--------------|
|   | Árido fino  | Árido grueso |
| Terrones de arcilla, determinados con arreglo a la Norma UNE 7.133-58 | 1,00  | 0,25         |
| Partículas blandas determinadas con arreglo a la Norma UNE 7.134-58   |   | 5,00         |



|  |  |      |
|--|--|------|
| Material retenido por el tamiz 0,063 UNE EN 933-2:96 y que flota en un líquido de peso específico 2, determinado con arreglo a la Norma UNE 7.244-71                 | 0,50   | 1,00 |
| Compuestos totales de azufre expresados en SO <sub>3</sub> = y referidos al árido seco, determinados con arreglo al método de ensayo indicado en la UNE EN 1744-1:99 | 1,00   | 1,00 |
| Sulfatos solubles en ácidos, expresados en SO <sub>3</sub> = y referidos al árido seco, determinados según el método de ensayo indicado en la UNE EN 1744-1:99       | 0,80   | 0,80 |
| Cloruros expresados en Cl-y referidos al árido seco, determinados con arreglo al método de ensayo indicado en la UNE EN 1744-1:99                                    | 0,05   | 0,05 |
|  | *Hormigón armado u hormigón en masa que contenga armaduras para reducir la figuración. |      |
|  | * Hormigón pretensado  | 0,03 |

No se utilizarán aquellos áridos que presenten una proporción de materia orgánica tal que, ensayados con arreglo al método de ensayo indicado en la UNE EN 1744-1:99, produzcan un color más oscuro que el de la sustancia patrón.

No se utilizarán áridos finos cuyo equivalente de arena (EAV), determinado "A vista" (UNE 83.131/90) sea inferior a:

- 75 para obras sometidas a la clase general de exposición I, IIa ó IIb y que estén sometidas a ninguna clase específica de exposición.
- 80 el resto de los casos.

No obstante lo anterior, aquellas arenas procedentes del machaqueo de rocas calizas, entendiéndose como tales aquellas rocas sedimentarias carbonáticas que contienen al menos un 50% de calcita, que no cumplan la especificación del equivalente de arena, podrán ser aceptadas como válidas siempre que el valor de azul por cada 100 gramos de finos, para obras sometidas a clases generales de exposición I, IIa ó IIb y que no estén sometidas a ninguna clase específica de exposición, o bien igual o inferior a 0,30 gramos de azul por cada 100 gramos finos para los restantes casos.

Lo indicado en el párrafo anterior para el árido de machaqueo calizo se podrá extender a los áridos procedentes del machaqueo de rocas dolomíticas, siempre que se haya comprobado mediante el examen petrográfico y mediante el ensayo descrito en la UNE 146507:99 EX Parte 2 (determinación de la reactividad álcali-carbonato) que no presenta reactividad potencial álcali-carbonato.

- Si del estudio petrográfico del árido se deduce la posibilidad de que presente reactividad álcali-silice o álcali-silicato, se debe realizar el ensayo descrito en la UNE 146507:99 EX Parte 1 (determinación de la reactividad álcali-silice o álcali-silicato), o el ensayo descrito en la UNE 146508:99 EX (método acelerado en probetas de mortero).
- Si del estudio petrográfico del árido se deduce la posibilidad de que presente reactividad álcali-carbonato, se debe realizar el ensayo descrito en la UNE 146507:99 EX Parte 2 (determinación de la reactividad álcali-carbonato).

Además de lo indicado en los párrafos anteriores, los áridos cumplirán las siguientes limitaciones:

- Fiabilidad de la arena (FA) ≤ 40. determinada con arreglo al método de ensayo indicado en la UNE EN 1097-1:97 (ensayo micro-Deval).
- Resistencia al desgaste de la grava ≤ 40. Determinada con arreglo al método de ensayo indicado en la UNE EN 1097-2:99 (ensayo de Los Ángeles).
- Absorción de agua por los áridos ≤ 5%. Determinación con arreglo al método de ensayo indicado en la UNE 83133:90 y la UNE 83134:90.



La pérdida de peso máxima experimentada por los áridos al ser sometidos a cinco ciclos de tratamiento con soluciones de sulfato magnésico (método de ensayo UNE EN 1367-2:99) no será superior a:

| Áridos  | Pérdida de peso con sulfato magnésico. |
|---------|--|
| Finos   | 15%                                    |
| Gruesos | 18%                                    |

Para el árido grueso, la cantidad de finos que pasan por el tamiz 0,063 UNE EN 933-2:96 no excederán del 1% del peso total de la muestra, pudiendo admitirse hasta un 2% si se trata de árido procedente del machaqueo de rocas calizas.

Para el árido fino, la cantidad de finos que pasan por el tamiz 0,075 UNE EN 933-2:96, no excederán del 6% del peso total de la muestra. En arenas procedentes del machaqueo de rocas calizas, este límite puede elevarse al 15% para obras sometidas a la clase general de exposición I, IIa ó IIb y que no estén sometidas a ninguna clase específica de exposición y al 10% para obras sometidas a la clase general de exposición IIIa, IIIb, IIIc ó IV o bien que estén sometidas a alguna clase específica de exposición o en el caso de árido de machaqueo no calizo para obras sometidas a la clase general de exposición I, IIa ó IIb y que no estén sometidas a ninguna clase de exposición.

El coeficiente de forma del árido grueso, determinado con arreglo al método de ensayo indicado en la Norma UNE 7.238/71, no debe ser inferior a 0,20, entendiéndose como coeficiente de forma a de un árido el obtenido según la expresión utilizada en la "Instrucción de Hormigón Estructural" EHE, en vigor.

El índice de lajas del árido grueso, determinado con arreglo al método de ensayo indicado en la Norma UNE EN 933-3:97, debe ser inferior a 35. Se entiende por índice de lajas de un árido el porcentaje en peso de áridos considerados como lajas con arreglo al método de ensayo indicado.

En el caso de que el árido incumpla ambos límites, indicados en los dos párrafos anteriores, el empleo del mismo vendrá supeditado a la realización de ensayos previos en laboratorio.

La curva granulométrica del árido fino deberá estar comprendida dentro del huso definido en la "Instrucción de Hormigón Estructural" EHE.

### 2.3.6.- MATERIAL FILTRANTE

#### i. Composición granulométrica

El tamaño máximo no será, en ningún caso, superior a setenta y seis milímetros (76 mm), cedazo 80 UNE, y el cernido ponderal acumulado por el tamiz 0,080 UNE no rebasará el cinco por ciento (5%).

Siendo  $F_x$  el tamaño superior al del  $x$  %, en peso, del material filtrante, y  $d_x$  el tamaño superior al de  $x$  %, en peso, del terreno a drenar, se deberán cumplir las siguientes condiciones de filtro:

$$(a) \frac{F_{15}}{d_{85}} < 5; (b) \frac{F_{15}}{d_{15}} > 5; (5) \frac{F_{15}}{d_{50}} < 25; (d) \frac{F_{15}}{d_{10}} < 20$$

Asimismo el coeficiente de uniformidad del filtro será inferior de veinte ( $F_{60}/F_{10} < 20$ ).

Además, de acuerdo con el sistema previsto para la evacuación del agua, el material filtrado situado junto a los tubos o mechinales deberá cumplir las condiciones siguientes:

- Si se utilizan tubos perforados:

$$\frac{F_{85}}{\text{Diámetro del orificio}} > 1$$





- Si se utilizan tubos con juntas abiertas:

$$\frac{F_{85}}{\text{Apertura de la Junta}} > 1,2$$

- Si se utilizan de hormigón poroso:

$$\frac{F_{85}}{D_{15} \text{ Árido del Tubo}} > 0,2$$

- Si se drena por mechinales:

$$\frac{F_{85}}{\text{Diámetro del Mechinal}} > 1$$

Cuando no sea posible encontrar un material que cumpla con dichos límites, podrá recurrirse al empleo de filtros compuestos por varias capas; una de las cuales, la de material más grueso, se colocará junto al sistema de evacuación, y cumplirá las condiciones de filtro respecto a la siguiente, considerada como terreno; ésta, a su vez, cumplirá respecto de la siguiente y así sucesivamente hasta llegar al relleno o terreno natural. Cuando el terreno natural esté constituido por materiales con gravas y bolos se atenderá únicamente, a la curva granulométrica de la fracción del mismo inferior a veinticinco milímetros (25 mm), a efecto de cumplimiento de las condiciones anteriores.

Si el terreno natural está constituido por suelos no cohesivos con arena fina y limo, el material filtrante deberá cumplir, además de las condiciones de filtro generales, la siguiente:

$$F_{15} < 1 \text{ mm}$$

Si dicho terreno natural es un suelo cohesivo, compacto y homogéneo, sin vetas de arena fina de limo, las condiciones de filtro a) y b) serán sustituidas por la siguiente:

$$0,1 \text{ mm} < F_{15} < 0,4 \text{ mm}$$

En los drenes ciegos el material de la zona permeable central deberá cumplir las siguientes condiciones: Tamaño máximo del árido comprendido entre veinte milímetros (20 mm) y ochenta milímetros (80 mm).

Coefficiente de uniformidad

$$\frac{D_{60}}{D_{10}} < 4$$

## ii. Plasticidad

El material filtrante será no plástico y su equivalente de arena será superior a treinta (30).

## iii. Calidad

El coeficiente de desgaste de los materiales de origen pétreo, medido por el ensayo de Los Ángeles, según la Norma NLT-149/72, será inferior a cuarenta (40). Los materiales procedentes de escorias deberán ser aptos para su empleo en obras de hormigón. Los materiales de otra naturaleza deberán poseer una estabilidad química y mecánica suficiente.





## 2.4.- CEMENTOS

### i. Definición

Son conglomerantes que, amasados con agua, fraguan y endurecen, tanto expuestos al aire como sumergidos en agua, por ser los productos de su hidratación estables en tales condiciones.

### ii. Generalidades

Campo de aplicación de la instrucción y consideraciones previas

En esta instrucción se establecen las prescripciones técnicas generales y las condiciones de suministro, almacenamiento y recepción que deben satisfacer los cementos.

El autor del proyecto, la dirección facultativa y el responsable de la recepción en una central de hormigón o en cualquier industria de derivados del cemento están obligados a conocer y tener en cuenta las prescripciones de esta instrucción.

#### Exigencias administrativas

En el ámbito de esta instrucción, sólo podrán utilizarse los cementos legalmente comercializados en Estados miembros de la Unión Europea o bien que sean parte del Acuerdo sobre el Espacio Económico Europeo, y estarán sujetos a lo previsto en el Real Decreto 1630/1992, de 29 de diciembre (modificado por el Real Decreto 1328/1995, de 28 de julio), por el que se dictan disposiciones para la libre circulación de productos de construcción, en aplicación de la Directiva 89/106/CEE, modificada por la Directiva 93/68/CE. En particular, en lo referente a los procedimientos especiales de reconocimiento, los productos estarán sujetos a lo dispuesto en el artículo 9 del citado real decreto.

En aplicación de dichas disposiciones, los cementos comunes, definidos en el apartado de “Especificaciones – Cementos comunes”, deberán estar en posesión del marcado “CE”. Por ello, deberán disponer del correspondiente certificado de conformidad “CE”, expedido por un organismo notificado, conforme con los términos establecidos en el anejo ZA de UNE-EN 197-1:2000. Además, el fabricante deberá elaborar una declaración de conformidad “CE” en los términos indicados también en el citado anejo.

Asimismo, los cementos distintos de los comunes deberán disponer, en su caso, del certificado de conformidad con los requisitos reglamentarios, conforme a lo establecido en el Real Decreto 1313/1988, de 18 de octubre, y disposiciones que lo desarrollan.

### iii. Tipo de cementos y especificaciones

#### Tipos de cementos

Los tipos y denominaciones de los cementos y sus componentes que se incluyen en esta instrucción son los que figuran en las siguientes normas:

- Cementos comunes:
  - UNE-EN 197-1:2000 Cemento. Parte 1: composición, especificaciones y criterios de conformidad de los cementos comunes.
- Cementos resistentes a los sulfatos:
  - UNE 80303-1:2001 Cementos con características adicionales. Parte 1: cementos resistentes a los sulfatos.
- Cementos resistentes al agua de mar:
  - UNE 80303-2:2001 Cementos con características adicionales. Parte 2: cementos resistentes al agua de mar.
- Cementos de bajo calor de hidratación:
  - UNE 80303-3:2001 Cementos con características adicionales. Parte 3: cementos de bajo calor de hidratación.





- Cementos blancos:
  - UNE 80305:2001 Cementos blancos.
- Cementos para usos especiales:
  - UNE 80307:2001 Cementos para usos especiales.
- Cementos de aluminato de calcio:
  - UNE 80310:1996 Cementos de aluminato de calcio
- Cementos de albañilería: los tipos y denominaciones de los cementos de albañilería serán conformes a lo establecido en el apartado “Especificaciones – Cementos de albañilería”.



Copia auténtica do orixinal - Concello de Vigo

Data impresión: 11/11/2014 10:00

Páxina 34 de 270

Expediente 2588/440

Código de verificación: 28E23-B55B2-C234D-2B42D

Pode validar e/ou obter copia electrónica do documento utilizando o código QR da esquerda ou o código de verificación na dirección da sede electrónica <http://www.vigo.org/csv>



Copia auténtica do orixinal - Concello de Vigo

Expediente 2588/440

Pode validar e/ou obter copia electrónica do documento utilizando o código QR da esquerda ou o código de verificación na dirección da sede electrónica <http://www.vigo.org/csv>

Data impresión: 11/11/2014 10:00

Páxina 35 de 270

Código de verificación: 28E23-B55B2-C234D-2B42D

CONCELLERÍA  
de  
FOMENTO



CONCELLO  
DE VIGO

PROXECTO DE HUMANIZACIÓN RUA GERONA – FASE I

Tabla CEMENTOS COMUNES

| Tipos     | Denominación                              | Designación | Composición (proporción en masa <sup>1)</sup> ) |                         |                                |          |       |                     |            |                    |                        |                      |      | Componentes minoritarios |     |
|-----------|---|-------------|---|-------------------------|--------------------------------|----------|-------|---------------------|------------|--------------------|------------------------|----------------------|------|--------------------------|-----|
|           |   |             | Componentes principales                         |                         |                                |          |       |                     |            |                    |                        |                      |      |                          |     |
|           |   |             | Clinker K                                       | Escoria de horno alto S | Humo de sílice D <sup>2)</sup> | Puzolana |       | Natural calcinada Q | Silíceas V | Cenizas volantes W | Esquistos calcinados T | Caliza <sup>4)</sup> |      |                          |     |
| Natural P | Natural                                   | L           |   |                         |                                | LL       |       |                     |            |                    |                        |                      |      |                          |     |
| CEM I     | Cemento Portland                          | CEM I       | 95-100  | -                       | -                              | -        | -     | -                   | -          | -                  | -                      | -                    | -    | -                        | 0.5 |
|           | Cemento Portland con escoria              | CEM IIIA-S  | 80-94   | 6-20                    | -                              | -        | -     | -                   | -          | -                  | -                      | -                    | -    | -                        | 0.5 |
|           | Cemento Portland con humo de sílice       | CEM IIIB-S  | 65-79   | 21-35                   | -                              | -        | -     | -                   | -          | -                  | -                      | -                    | -    | -                        | 0.5 |
|           |   | CEM IIIA-D  | 90-94   | -                       | 6-10                           | -        | -     | -                   | -          | -                  | -                      | -                    | -    | -                        | 0.5 |
| CEM II    |   | CEM IIIA-P  | 80-94   | -                       | -                              | -        | 6-20  | -                   | -          | -                  | -                      | -                    | -    | -                        | 0.5 |
|           | Cemento Portland con puzolana             | CEM IIIB-P  | 65-79   | -                       | -                              | -        | 21-35 | -                   | -          | -                  | -                      | -                    | -    | -                        | 0.5 |
|           |   | CEM IIIA-Q  | 80-94   | -                       | -                              | -        | 6-20  | -                   | -          | -                  | -                      | -                    | -    | -                        | 0.5 |
|           |   | CEM IIIB-Q  | 65-79   | -                       | -                              | -        | 21-35 | -                   | -          | -                  | -                      | -                    | -    | -                        | 0.5 |
|           |   | CEM IIIA-V  | 80-94   | -                       | -                              | -        | -     | 6-20                | -          | -                  | -                      | -                    | -    | -                        | 0.5 |
|           | Cemento Portland con ceniza volante       | CEM IIIB-V  | 65-79   | -                       | -                              | -        | -     | 21-35               | -          | -                  | -                      | -                    | -    | -                        | 0.5 |
|           |   | CEM IIIA-W  | 80-94   | -                       | -                              | -        | -     | 6-20                | -          | -                  | -                      | -                    | -    | -                        | 0.5 |
|           |   | CEM IIIB-W  | 65-79   | -                       | -                              | -        | -     | -                   | 21-35      | -                  | -                      | -                    | -    | -                        | 0.5 |
|           | Cemento Portland con esquistos calcinados | CEM IIIA-T  | 80-94   | -                       | -                              | -        | -     | -                   | -          | 6-20               | -                      | -                    | -    | -                        | 0.5 |
|           |   | CEM IIIB-T  | 65-79   | -                       | -                              | -        | -     | -                   | -          | 21-35              | -                      | -                    | -    | -                        | 0.5 |
| CEM III   |   | CEM IIIA-L  | 80-94   | -                       | -                              | -        | -     | -                   | -          | -                  | -                      | 6-20                 | -    | -                        | 0.5 |
|           | Cemento Portland con caliza               | CEM IIIB-L  | 65-79   | -                       | -                              | -        | -     | -                   | -          | -                  | -                      | 21-35                | -    | -                        | 0.5 |
|           |   | CEM IIIA-LL | 80-94   | -                       | -                              | -        | -     | -                   | -          | -                  | -                      | -                    | 6-20 | -                        | 0.5 |
|           |   | CEM IIIB-LL | 65-79   | -                       | -                              | -        | -     | -                   | -          | -                  | -                      | -                    | -    | 21-35                    | 0.5 |
| CEM IV    | Cemento Portland compuesto <sup>3)</sup>  | CEM IIIA-M  | 80-94   | -                       | -                              | -        | -     | -                   | 6-20       | -                  | -                      | -                    | -    | -                        | 0.5 |
|           | Cemento de escorias de horno alto         | CEM IIIA-M  | 65-79   | -                       | -                              | -        | -     | -                   | 21-35      | -                  | -                      | -                    | -    | -                        | 0.5 |
|           |   | CEM IIIA    | 35-54   | 36-65                   | -                              | -        | -     | -                   | -          | -                  | -                      | -                    | -    | -                        | 0.5 |
|           |   | CEM IIIB    | 20-34   | 66-80                   | -                              | -        | -     | -                   | -          | -                  | -                      | -                    | -    | -                        | 0.5 |
| CEM V     | Cemento puzolánico <sup>3)</sup>          | CEM IIIC    | 5-19  | 81-65                   | -                              | -        | -     | -                   | -          | -                  | -                      | -                    | -    | -                        | 0.5 |
|           |   | CEM IV/A    | 65-59   | -                       | -                              | -        | 11-35 | -                   | -          | -                  | -                      | -                    | -    | -                        | 0.5 |
| CEM V     | Cemento compuesto <sup>3)</sup>           | CEM IV/B    | 45-64   | -                       | -                              | -        | 36-55 | -                   | -          | -                  | -                      | -                    | -    | -                        | 0.5 |
|           |   | CEM V/A     | 40-54   | 18-30                   | -                              | -        | 18-30 | -                   | -          | -                  | -                      | -                    | -    | -                        | 0.5 |
|           |   | CEM V/B     | 20-38   | 31-50                   | -                              | -        | 31-50 | -                   | -          | -                  | -                      | -                    | -    | -                        | 0.5 |

1) Los valores de la tabla se refieren a la suma de los componentes principales y minoritarios (núcleos de cemento).

2) El porcentaje de humo de sílice está limitado al 10%

3) En cementos Portland compuestos CEM IIIA-M y CEM IIIB-M, en cementos puzolánicos CEM IV/A y CEM IV/B y en cementos compuestos CEM V/A y CEM V/B los componentes principales diferentes del clínker deben ser declarados en la designación del cemento (véase apartado "Designación de los cementos"

4) El contenido de carbono orgánico total (TOC), determinado conforme al EN 13639:1999, será inferior al 0,20% en masa para calizas LL, o inferior al 0,50% en masa para calizas L.

**Especificaciones**➤ **Cementos comunes****a) Composición de los cementos comunes:**

Las proporciones en masa de los componentes de UNE-EN 197-1:2000 se especifican en la tabla de “Cementos Comunes”, según su clasificación por denominación, designación y tipo.

**b) Prescripciones mecánicas y físicas de los cementos comunes:**

Las prescripciones que deben cumplir los cementos comunes relativos a las características mecánicas y físicas figuran en la tabla de “Prescripciones mecánicas y físicas de los cementos comunes” según sus clases de resistencia.

**Tabla PRESCRIPCIONES MECÁNICAS Y FÍSICAS DE LOS CEMENTOS COMUNES**

| Clase de resistencia<br>(1) | Resistencia a compresión (N/mm²)<br>según UNE-EN 196-1:1996 (2) |        |                     |       | Tiempo de fraguado según<br>UNE-EN 196-3:1996 |                        | Estabilidad<br>de volumen<br>según<br>UNE-EN<br>196-3:1996 |
|-----------------------------|---|--------|---------------------|-------|---|------------------------|--|
|                             | Resistencia inicial   |        | Resistencia nominal |       | Inicio<br>--<br>Minutos                       | Final<br>--<br>Minutos | Expansión<br>--<br>mm                                      |
|                             | 2 días  | 7 días | 28 días             |       |   |                        |  |
| 32,5 N                      | --  | ≥16,0  | ≥32,5               | ≤52,5 | ≥75   | ≤12                    | ≤10  |
| 32,5 R                      | ≥10,0   | --     |                     |       |   |                        |  |
| 42,5 N                      | ≥10,0   | --     | ≥42,5               | ≤62,5 | ≥80   |                        |  |
| 42,5 N                      | ≥20,0   | --     |                     |       |   |                        |  |
| 52,5 N                      | ≥20,0   | --     | ≥52,5               | --    | ≥45   |                        |  |
| 52,5 N                      | ≥30,0   | --     |                     |       |   |                        |  |

(1) R = Alta resistencia inicial.  
N = Resistencia normal.

(2) 1 N/mm² = 1 MPa

**c) Prescripciones químicas de los cementos comunes:**

Las prescripciones que deben cumplir los cementos comunes relativos a las características químicas figuran en la tabla de “Prescripciones químicas de los cementos comunes”



Tabla PRESCRIPCIONES QUÍMICAS DE LOS CEMENTOS COMUNES

| Características   | Normas de Ensayo           | Tipo de cemento                        | Clase de resistencia       | Prescripción (1)                        |
|---|----------------------------|--|----------------------------|---|
| Pérdida de calcinación  | UNE-EN 196-2:1996          | CEM I<br>CEM II                        | Todas                      | $\leq 5,0 \%$                           |
| Residuo insoluble   | UNE-EN 196-2:1996(2)       | CEM I<br>CEM II                        | Todas                      | $\leq 5,2 \%$                           |
| Contenidos de sulfatos (expresados en $\text{SO}_3$ )   | UNE-EN 196-2:1996          | CEM I<br>CEM II (3)<br>CEM IV<br>CEM V | 32,5 N<br>32,5 N<br>42,5 N | $\leq 3,5 \%$                           |
|   |                            |  | 42,5 R<br>52,5 N<br>52,5 R | $\leq 4,0 \%$                           |
|   |                            | CEM III (4)                            | Todas                      |   |
|   |                            | Todos (5)                              | Todas                      | $\leq 0,10 \%$ (6)                      |
| Contenido en cloruros (Cl)  | UNE 80217:1991 (EN 196-21) | Todos (5)                              | Todas                      | $\leq 0,10 \%$ (6)                      |
| Puzolanidad   | UNE-EN 196-5:1996          | CEM IV                                 | Todas                      | Punzonabilidad a la edad de 8 ó 15 días |
| <p>(1) En el caso en que las prescripciones se expresan en porcentajes, éstos se refieren a la masa del cemento final.</p> <p>(2) La determinación del residuo soluble se realizará por el método basado en la disolución de la muestra en ácido clorhídrico y posterior ataque con disolución de carbonato de sodio.</p> <p>(3) El cemento tipo CEM II/B-T puede contener hasta el 4,5% de sulfato para todas las clases de resistencia.</p> <p>(4) El cemento tipo CEM III/C puede contener hasta el 4,5% en masa de sulfato.</p> <p>(5) El tipo de cemento CEM III puede contener más del 0,10% de cloruros, pero en tal caso el contenido real debe ser consignado en los sacos y albaranes de entrega.</p> <p>(6) Para aplicaciones de pretensado, el cemento puede haber sido expresamente con valores de cloruros inferiores al máximo admisible. En este caso, se debe expresar el valor real en los sacos y albaranes de entrega, reemplazando, en su caso, el valor por defecto del 0,10 % en masa.</p> |                            |  |                            |   |

**d) Durabilidad:**

Para muchas aplicaciones, particularmente en condiciones ambientales severas, el tipo y clase del cemento puede influir en la durabilidad de los hormigones, morteros y pastas, como, por ejemplo, en la resistencia a los agresivos químicos, en la resistencia al hielo-deshielo y, en su caso, en la protección de las armaduras.

➤ Cementos comunes con características adicionales:

Los cementos comunes que presentan, además, alguna característica adicional están definidos en las siguientes normas:

- UNE 80303-1:2001 Cementos resistentes a los sulfatos.
- UNE 80303-2:2001 Cementos resistentes al agua de mar.
- UNE 80303-3:2001 Cementos de bajo calor de hidratación.

Estos cementos deberán cumplir, además de las prescripciones relativas a su tipo y clase, los correspondientes a las características adicionales que posean y que se establecen en los apartados de “Cementos resistentes a los sulfatos (SR)” y “Cementos de bajo calor de hidratación (BC)”

**a) Cementos resistentes a los sulfatos (SR):**

Se consideran cementos resistentes a los sulfatos aquellos en cuya composición se haya empleado un clínker que cumpla las prescripciones establecidas en la tabla de “Prescripciones adicionales para los cementos resistentes a los sulfatos”. Los materiales puzolánicos que formen parte de estos cementos



(cenizas volantes silíceas, puzolanas naturales y humo de sílice en su caso) cumplirán las siguientes prescripciones:

- La relación  $\text{SiO}_2/(\text{CaO}+\text{MgO})$ , en tanto por ciento en masa, debe ser superior a 3,5, siendo CaO el óxido de calcio reactivo definido en UNE-EN 197-1:2000.
- La ceniza volante silícea o puzolana natural molida a finura Blaine equivalente a la del cemento de referencia, con una tolerancia de  $\pm 200 \text{ cm}^2/\text{g}$ , y mezclada con éste en proporción cemento/material puzolánico igual a 75/25 en masa, deberá cumplir el ensayo de puzolanidad a la edad de siete días, según UNE-EN 196-5:1996.
- La misma mezcla 75/25 en masa deberá presentar una resistencia a compresión a la edad de 28 días igual o superior al 75 por ciento de la resistencia del cemento de referencia a la misma edad (índice de actividad resistente, IAR), según el método de ensayo UNE-EN 196-1:1996.
- El cemento de referencia, tanto para el ensayo de puzolanidad como para el de resistencia será el 142,5 R/SR según UNE 80303-1-2001.

**Tabla PRESCRIPCIONES ADICIONALES PARA LOS CEMENTOS RESISTENTES A LOS SULFATOS**

| Tipo   | Resistentes a los sulfatos (SR) |  |
|--|---------------------------------|--|
|  | $\text{C}_3\text{A}\%$          | $\text{C}_3\text{A}\% + \text{C}_4\text{AF}\%$ |
| I  | $\leq 5,0$                      | $\leq 22,0$                                    |
| II/A-S<br>II/B-S<br>II/A-D<br>II/A-P<br>II/B-P<br>II/A-V<br>II/B-V   | $\leq 8,0$                      | $\leq 22,0$                                    |
| III/A  | $\leq 8,0$                      | $\leq 25,0$                                    |
| III/B  | Los de siempre                  |  |
| III/C  | Los de siempre                  |  |
| IV/A   | $\leq 8,0$                      | $\leq 22,0$                                    |
| IV/B   | $\leq 8,0$                      | $\leq 25,0$                                    |
| V/A  | $\leq 8,0$                      | $\leq 25,0$                                    |
| Las prescripciones sobre $\text{C}_3\text{A}$ y $(\text{C}_3\text{A} + \text{C}_4\text{AF})$ se refieren a porcentajes en masa de clínker. Los contenidos de $\text{C}_3\text{A}$ y $\text{C}_4\text{AF}$ se determinarán por cálculo, según UNE 80304:1986, a partir de los ensayos realizados sobre el clínker según UNE-EN 196-2:1996 |                                 |  |

**b) Cementos resistentes al agua de mar (MR)**

Se consideran cementos resistentes al agua de aquellos en cuya composición se haya empleado un clínker que cumpla las prescripciones establecidas en la tabla de “Prescripciones adicionales para los cementos resistentes al agua de mar”. Los componentes puzolánicos que formen parte de estos cementos (cenizas volantes silíceas, puzolanas naturales y humo de sílice en su caso) cumplirán las mismas prescripciones que las de los cementos resistentes a los sulfatos, definidas en el apartado “Cementos resistentes a los sulfatos (SR)”.



**Tabla PRESCRIPCIONES ADICIONALES PARA LOS CEMENTOS RESISTENTES AL AGUA DE MAR**

| Tipo   | Resistentes ala agua de mar (MR) |  |
|--|----------------------------------|--|
|  | C <sub>3</sub> A%                | C <sub>3</sub> A% + C <sub>4</sub> AF% |
| I  | ≤5,0                             | ≤22,0                                  |
| III/A-S<br>II/B-S<br>II/A-D<br>II/A-P<br>II/B-P<br>II/A-V<br>II/B-V  | ≤8,0                             | ≤25,0                                  |
| III/A  | ≤10,0                            | ≤25,0                                  |
| III/B  | Los de siempre                   |  |
| III/C  | Los de siempre                   |  |
| IV/A   | ≤8,0                             | ≤25,0                                  |
| IV/B   | ≤10,0                            | ≤25,0                                  |
| V/A  | ≤10,0                            | ≤25,0                                  |
| Las especificaciones sobre C <sub>3</sub> A y (C <sub>3</sub> A + C <sub>4</sub> AF) se refieren al clinker. Los contenidos de C <sub>3</sub> A y C <sub>4</sub> AF se determinarán por cálculo, según UNE 80304:1986, a partir de los ensayos realizados sobre el clinker según UNE-EN 196-2:1996 |                                  |  |

**c) Cementos de bajo calor de hidratación (BC)**

Son cementos de bajo calor de hidratación aquellos cementos comunes que a la edad de cinco días desarrollen un calor de hidratación igual o inferior a 272 J/g (65 cal/g), determinado por el método del calorímetro de Langavant, según UNE 80118:1986EX. Estos cementos están incluidos en UNE 80303-3:2001.

➤ **Cementos de albañilería**

**a) Clasificación y composición de los cementos de albañilería**

Los cementos de albañilería están compuestos por clinker portland, constituyentes inorgánicos y, en algunos casos, aditivos. Los constituyentes inorgánicos admisibles para su empleo en la fabricación de los cementos de albañilería son los siguientes:

- Material primas empleadas en el proceso de fabricación de clinker, o productos resultantes de dicho proceso.
- Cales hidráulicas, o cales hidratadas, según UNE-ENV 459-1:1994.
- Otros constituyentes descritos en UNE-EN 197-1:2000.
- Pigmentos inorgánicos descritos en UNE-EN 12878:2000.

Otros materiales de origen mineral.

Las proporciones en masa de los componentes de los cementos de albañilería se especifican en la tabla "Composición de los cementos de albañilería"

**Tabla COMPOSICIÓN DE LOS CEMENTOS DE ALBAÑILERÍA**

| Tipo y clase de resistencia | Contenido (% en masa) |                    |
|-----------------------------|-----------------------|--------------------|
|                             | Clinker portland      | Aditivos (1) y (2) |
| MC 5                        | ≥ 25                  | ≤ 1 (1)            |
| MC 12,5<br>MC 12,5 X        | ≥ 40                  | ≤ 1 (1)            |



- (1) Excluidos los pigmentos  
(2) El contenido de material orgánico no deberá superar el 0,5% expresado en masa de producto desecado.

Los aditivos no deberán favorecer la corrosión de los metales embebidos, ni alterar las propiedades, incluido el comportamiento frente al fuego, del mortero fabricado a partir del cemento de albañilería.

#### b) Prescripciones físicas y mecánicas de los cementos de albañilería

Las prescripciones que deben cumplir los cementos de albañilería relativas a las características mecánicas y físicas figuran en la tabla “Prescripciones mecánicas y físicas de los cementos de albañilería” según sus clases de resistencia.

**Tabla PRESCRIPCIONES MECÁNICAS Y FÍSICAS DE LOS CEMENTOS DE ALBAÑILERÍA**

| Tipo y clase de resistencia a   | Resistencia a compresión (N/mm²)<br>UNE-EN 196-1:1996 (1) |         |       | Tiempo de fraguado<br>UNE-EN 196-3:1996 |                   | Finura sobre tamiz de 80 µm<br>UNE 80122:1191 (EN 196-6) | Estabilidad de volumen<br>UNE-EN 196-3: 1996 |
|---|---|---------|-------|---|-------------------|--|--|
|   | 7 días  | 28 días |       | Inicio (min)                            | Final (2) (horas) | Residuo (%)  | Expansión (mm)                               |
| MC 5  | --  | ≥5      | ≤15   | ≥60                                     | ≤15               | ≤15  | ≤10  |
| MC 12,5   | ≥7  | ≥12,5   | ≤32,5 |   |                   |  |  |
| MC 12,5 X   | ≥7  | ≥12,5   | ≤32,5 |   |                   |  |  |
| MC 22,5 X   | ≥10   | ≥22,5   | ≤42,5 |   |                   |  |  |
| <p>(1) El ensayo deberá ser realizado según UNE-EN 161-1:1996. Si a la edad de 24 horas las probetas no presentan resistencia suficiente, podrán ser retiradas de los moldes transcurridas 48 horas. La velocidad de carga para la rotura de las probetas de los cementos de clase resistente 5 y 12,5 será de 400 ± 40 N/s. Podrá emplearse como equipo de compactación alternativo el descrito en UNE-EN 459-2:1995</p> <p>(2) Si el tiempo de principio de fraguado de un cemento de albañilería es menor de 6 horas, no se prescribe ningún requisito para final de fraguado.</p> |   |         |       |   |                   |  |  |

Adicionalmente, para los cementos de albañilería también son de aplicación las prescripciones establecidas en la tabla “Prescripciones para mortero fresco”, relativas al mortero fresco. Las características del mortero fresco serán determinadas sobre una pasta de consistencia normal obtenida para un valor de penetración de 35 ± 3 mm, determinado por aplicación del método de referencia definido en UNE-EN 413-2:1995.

**Tabla PRESCRIPCIONES PARA MORTERO FRESCO**

| Tipo y clase de resistencia | Contenido de aire<br>UNE-EN 413-2:1995 |      | Retención de agua<br>UNE-EN 413-2:1995 |
|-----------------------------|--|------|--|
|                             | % en volumen                           |      | % en masa                              |
| MC 5<br>MC 12,5             | ≥ 8                                    | ≤ 22 | ≥ 80                                   |
| MC 12,5 X<br>MC 22,5 X      | -----                                  |      | ≥ 75                                   |

#### c) Prescripciones químicas de los cementos de albañilería

Las prescripciones que deben cumplir los cementos de albañilería relativos a las características químicas figuran en la tabla “Prescripciones químicas de los cementos de albañilería”





Tabla PRESCRIPCIONES QUÍMICAS DE LOS CEMENTOS DE ALBAÑILERÍA

| Característica  | Norma de ensayo            | Tipo y clase de cemento           | Prescripciones (% en masa, referido a muestra desecada) |
|---|----------------------------|-----------------------------------|---|
| Contenido de sulfatos (expresado como SO <sub>3</sub> ) | UNE-EN 196-2:1996          | MC 5                              | ≤2,0  |
|   |                            | MC 12,5<br>MC 12,5 X<br>MC 22,5 X | ≤3,0 (1)  |
| Contenido de cloruros (expresado como Cl <sup>-</sup> ) | UNE 80217:1991 (EN 196-21) | MC 5                              | --  |
|   |                            | MC 12,5<br>MC 12,5 X<br>MC 22,5 X | ≤0,10   |

(1) Si el contenido de clínker es mayor o igual al 55% en masa, el límite máximo aplicable será del 3,5 % en masa.

### ➤ Cementos blancos

Cementos blancos son aquellos que cumplen con las prescripciones señaladas en el apartado “Cementos comunes”, o en el “Cementos de albañilería” así como con las adicionales de blancura indicadas en el apartado “Prescripciones mecánicas, físicas, químicas y de durabilidad de los cementos comunes blancos”

#### a. Clasificación y composición de los cementos comunes blancos

Los tipos, subtipos, denominaciones, designaciones y composición corresponden a los señalados para los cementos comunes en el apartado “Composición de los cementos comunes”.

Los componentes principales, clínker y adiciones, así como los minoritarios de los cementos blancos comunes son los mismos que los correspondientes a los cementos comunes incluidos en UNE-EN 197-1:2000.

#### b. Prescripciones mecánicas, físicas, químicas y de durabilidad de los cementos comunes blancos

Las prescripciones mecánicas, físicas, químicas y de durabilidad de los cementos comunes blancos son las mismas que las establecidas en los apartados “Prescripciones mecánicas y físicas de los cementos comunes”, “Prescripciones químicas de los cementos comunes” y “Durabilidad”.

Además, deberán cumplir el requisito de color definido por las coordenadas CIELAB determinadas según el método de ensayo de UNE 80 117:2001, de tal manera que el parámetro L\* sea igual o mayor de 85,0.

#### c. Clasificación y composición del cemento de albañilería blanco

El cemento de albañilería blanco tendrá la clase de resistencia 22,5 X, y sus constituyentes serán conformes a lo indicado en el apartado “Clasificación y composición de los cementos de albañilería”.

Las proporciones en masa de los componentes del cemento de albañilería blanco se especifican en la tabla “Composición del cemento de albañilería blanco”



Tabla COMPOSICIÓN DEL CEMENTO DE ALBAÑILERÍA BLANCO

| Tipo y clase de resistencia  | Contenido de masa |              |
|--|-------------------|--------------|
|  | Clinker portand   | Aditivos (1) |
| BL 22,5 X  | ≥ 40              | ≤ 1 (1) (2)  |
| (1) Excluidos los pigmentos<br>(2) El contenido de material orgánico no deberá superar el 0,5% expresado en masa de producto desecado. |                   |              |

## d. Prescripciones mecánicas, físicas y químicas del cemento de albañilería blanco

El cemento de albañilería blanco deberá cumplir con el requisito de color definido por las coordenadas CIELAB determinadas según el método de ensayo de UNE 80 117:2001, de tal manera que el parámetro L\* sea igual o mayor que 85,0.

Las prescripciones que debe cumplir el cemento de albañilería blanco relativas a las características mecánicas y físicas figuran en la tabla “Prescripciones mecánicas y físicas del cemento de albañilería blanco”

Tabla PRESCRIPCIONES MECÁNICAS Y FÍSICAS DEL CEMENTO DE ALBAÑILERÍA BLANCO

| Tipo y clase de resistencia   | Resistencia a compresión (N/mm²)<br>UNE-EN 196-1:1996 (1) |                | Tiempo de fraguado<br>UNE-EN 196-3:1996 |                   | Finura sobre tamiz de 90 µm<br>UNE 80122:1991 (EN 196-6) | Estabilidad de volumen<br>UNE-EN 196-3: 1996 |
|---|---|----------------|---|-------------------|--|--|
|   | 7 días  | 28 días        | Inicio (min)                            | Final (2) (horas) | Residuo (%)  | Expansión (mm)                               |
| BL 22,5 X   | ≥10   | ≥22,5    ≤42,5 | ≥60                                     | ≤15               | ≤15  | ≤10  |
| (1) El ensayo deberá ser realizado según UNE-EN 161-1:1996. Si a la edad de 24 horas las probetas no presentan resistencia suficiente, podrán ser retiradas de los moldes transcurridas 48 horas. La velocidad de carga para la rotura de las probetas de los cementos de clase resistente 5 y 12,5 será de 400 ± 40 N/s. Podrá emplearse como equipo de compactación alternativo el descrito en UNE-EN 459-2:1995<br>(2) Si el tiempo de principio de fraguado de un cemento de albañilería blanco es menor de 6 horas, no se prescribe ningún requisito para final de fraguado. |   |                |   |                   |  |  |

Adicionalmente, al cemento de albañilería blanco le es de aplicación las prescripciones de la tabla “Requisitos para mortero fresco”, relativas a mortero fresco. Las características del mortero fresco serán determinadas sobre una pasta de consistencia normal obtenida para un valor de penetración de 35 ± 3 mm, determinados por aplicación del método de referencia definido en UNE-EN 413-2: 1995.

Tabla REQUISITOS PARA MORTERO FRESCO

| Tipo y clase de resistencia | Retención de agua<br>UNE-EN 413-2:1995 |
|-----------------------------|--|
|                             | % en masa                              |
| BL 22,5 X = 75              | ≥ 75                                   |

Las prescripciones que debe cumplir el cemento de albañilería blanco relativos a las características químicas figuran en la tabla “Prescripciones químicas del cemento de albañilería blanco”



Tabla PRESCRIPCIONES QUÍMICAS DEL CEMENTO DE ALBAÑILERÍA BLANCO

| Característica   | Norma de ensayo            | Tipo y clase de cemento | Prescripciones (% en masa, referido a muestra desecada) |
|--|----------------------------|-------------------------|---|
| Contenido de sulfatos (expresado como SO <sub>3</sub> )  | UNE-EN 196-2:1996          | BL 22,5 X               | ≤3,0 (1)  |
| Contenido de cloruros (expresado como Cl <sup>-</sup> )  | UNE 80217:1991 (EN 196-21) | BL 22,5 X               | ≤0,10   |
| (1) Si el contenido de clínker es mayor o igual al 55% en masa, el límite máximo aplicable será del 3,5 % en masa. |                            |                         |   |

## a. Prescripciones mecánicas y físicas del cemento para usos especiales

Las prescripciones mecánicas y físicas que deben cumplir los cementos para usos especiales se establecen en la tabla “Prescripciones mecánicas y físicas del cemento para usos especiales”.

Tabla PRESCRIPCIONES MECÁNICAS Y FÍSICAS DEL CEMENTO PARA USOS ESPECIALES

| Clase de resistencia | Resistencia a compresión (N/mm <sup>2</sup> ) según UNE-EN 196-1:1996 |         | Tiempo de fraguado según UNE-EN 196-3:1996 |                        | Estabilidad de volumen según UNE-EN 196-3:1996 |
|----------------------|---|---------|--|------------------------|--|
|                      | 28 días   | 90 días | Inicio<br>--<br>Minutos                    | Final<br>--<br>Minutos | Expansión<br>--<br>mm                          |
| 22,5 N               | ≥12,5   | ≤32,5   | ≥60  | ≤12                    | ≤10  |
| 32,5 R               | ≥22,5   | ≤42,5   |  |                        |  |
| 42,5 N               | ≥32,5   | ≤52,5   |  |                        |  |

## b. Prescripciones químicas del cemento para usos especiales

Las prescripciones que deben cumplir los cementos para usos especiales relativas a las características químicas se indican en la tabla “Prescripciones químicas de los cementos para usos especiales”

Tabla PRESCRIPCIONES QUÍMICAS DE LOS CEMENTOS PARA USOS ESPECIALES

| Tipo de Cemento | Prescripciones   |  |
|-----------------|--|--|
|                 | Contenido de sulfatos (expresado como SO <sub>3</sub> )<br>UNE-EN 196-2:1996 | Contenidos de cloruros (expresado como Cl)<br>UNE 80217:1991 (EN 196-21) |
| ESP VI-1        | ≤ 3,5 %  | ≤ 0,10%  |

## ➤ Cemento de aluminato de calcio

El cemento de aluminato de calcio (CAC/R) está compuesto únicamente por clínker de cemento de aluminato de calcio, obtenido a partir de una mezcla definida de materiales aluminosos y calcáreos sometida a tratamiento térmico adecuado.



Las prescripciones mecánicas, físicas y químicas que deben cumplir estos cementos se establecen en las tablas “Prescripciones mecánicas y físicas para los cementos de aluminato de calcio” y “Prescripciones químicas para los cementos de aluminato de calcio”

**Tabla PRESCRIPCIONES MECÁNICAS Y FÍSICAS PARA LOS CEMENTOS DE ALUMINATO DE CALCIO**

| Resistencia a compresión (N/mm <sup>2</sup> )<br>UNE-EN 196-1:1996 |                | Tiempo de fraguado<br>UNE-EN 196-3:1996 |               |
|--|----------------|---|---------------|
| A las 6 horas  | A las 24 horas | Principio (min)                         | Final (horas) |
| ≥ 20   | ≥ 40           | ≥ 60                                    | ≤ 12          |

**Tabla PRESCRIPCIONES QUÍMICAS PARA LOS CEMENTOS DE ALUMINATO DE CALCIO**

| Características   | Método de ensayo  | Prescripciones<br>% en masa |
|---|-------------------|-----------------------------|
| Contenido de alúmina (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> )  | UNE-EN 196-2:1996 | ≥36 y ≤55                   |
| Contenido de sulfuros (S <sub>2</sub> )                 | UNE-EN 196-2:1996 | ≤0,10                       |
| Contenido de cloruros (Cl <sup>-</sup> )                | UNE 80217:1991    | ≤0,10                       |
| Contenido de álcalis (1)                                | UNE 80217:1991    | ≤0,40                       |
| Contenido de sulfatos (expresado como SO <sub>3</sub> ) | UNE-EN 196-2:1996 | ≤0,50                       |

#### ➤ Designación de los cementos

El cemento portland, conforme con UNE-EN 197-1:2000, se designará con las siglas CEM I, seguidas de la clase de resistencia (32,5-42,5-52,5) y de la letra (R) si es de alta resistencia inicial, o de (N) si es de resistencia inicial normal. En estos cementos, la designación finalizará con la referencia a UNE-EN 197-1:2000.

Los cementos portland con adicciones, conforme con UNE-EN 197-1:2000, se designarán con las siglas CEM II seguidas de una barra (/) y de la letra que indica el subtipo (A o B). Separada por un guión (-) se pondrá la letra que caracteriza la adición el cemento, es decir:

S: escoria de horno alto;  
D: humo de sílice;  
P: puzolona natural;  
Q: puzolana natural calcinada;  
V: ceniza volante silíceas;  
W: ceniza volante calcárea;  
T: esquistos calcinados;  
L y LL: caliza.

A continuación se indicará la clase de resistencia (32,5-42,5-52,5), y seguidamente la letra R si se trata de un cemento de alta resistencia inicial, o la letra N en el caso de ser de resistencia inicial normal. En estos cementos, la designación finalizará con la referencia a UNE-EN 197-1:2000.

En el caso del cemento portland compuesto (M), se indicará además entre paréntesis, las letras identificativas de los componentes principales empleados como adición.

Los cementos con escorias de horno alto, los cementos puzolánicos y los cementos compuestos, conforme con UNE-EN 197-1:2000, se designarán con las siglas CEM III, CEM IV y CEM V, respectivamente, seguidas de una barra (/) y de la letra que indica el subtipo (A, B o C). En el caso de cementos puzolánicos tipo IV o cemento compuesto tipo V, se indicará además, entre paréntesis, las letras identificativas de los componentes principales empleados como adición. A continuación, se reflejará la clase de resistencia (32,5-42,5-52,5) y seguidamente la letra R si se trata de un cemento de alta resistencia inicial, o la letra N en el



caso de ser de resistencia inicial normal. En estos cementos, la designación finalizará con la referencia a UNE-EN 197-1:2000.

Los cementos con características adicionales se designarán de la misma manera a la expresada para los correspondientes cementos comunes, omitiendo el prefijo CEM, seguida por una barra (/) y de la siglas que identifican la características adicional correspondiente (SR, MR o BC). En estos cementos, la designación finalizará con la referencia a la norma UNE correspondiente indicada en el apartado de “Tipos de cementos”. En el caso de un cemento que, además de poseer la característica SR o MR, también sea de bajo calor de hidratación (BC), se incluirán una siglas a continuación de las obras, expresadas en este orden: primero SR o MR y después BC.

En el caso de cemento para usos especiales, se indicará la designación correspondiente al tipo (ESP VI-1), seguida de la relativa a la clase de resistencia (22,5N-32,5N-42,5N) y de la referencia a UNE 80.307:2001.

Los cementos de albañilería serán designados con las siglas MC seguido por la clase resistente correspondiente (5-12,5-22,5). A los tipos MC 12,5 y MC 22,5 se les añadirá la letra X cuando estén exentos de aditivo aireante.

La designación de los cementos blancos comunes es la misma que la de los cementos homólogos correspondientes de UNE-EN 197-1:2000, omitiendo el prefijo CEM y añadiendo el prefijo BL. A continuación, se incluye la referencia a UNE 80305:2001. Finalmente, el sufijo o sufijos, en su caso, correspondientes a la característica o a las características adicionales, si las hubiera, y la referencia o las referencias, si son más de una, o las normas que correspondan.

En el caso del cemento blanco de albañilería se designará con las siglas BL seguidas del tipo y clase de resistencia 22,5 de la letra X y de la referencia UNE 80305:2001.

El cemento de aluminato de calcio se designa con las siglas CAC/R, seguida de la referencia a UNE 80310:1996. No ha de hacer referencia a la clase de resistencia.

#### ➤ Usos de los cementos

##### Bases para la utilización de cementos

La elección de los distintos tipos de cementos que incluye esta instrucción se realizará en función de la aplicación o uso al que se destinen, las condiciones de puesta en obra y la clase de exposición ambiental del hormigón o mortero fabricado con ellos.

Las aplicaciones consideradas en esta instrucción, para los cementos en ella incluidos, son la fabricación de hormigones y los morteros convencionales, quedando excluidos los morteros especiales y los monocapa.

Para los morteros de albañilería se utilizarán, preferentemente, los cementos de albañilería, pudiéndose utilizar también cementos comunes con un contenido de adición apropiado, seleccionando los más adecuados en función de sus características mecánicas, de blancura, en su caso, y del contenido de aditivo aireante en el caso de los cementos de albañilería.

No deberán utilizarse cementos de albañilería para la fabricación de hormigones, estando limitado su uso a los morteros de albañilería (para fábricas de ladrillo, solados, enfoscados, etc).

El comportamiento de los cementos puede ser afectado por las condiciones de puesta en obra de los productos que lo contienen, entre las que cabe destacar los factores climáticos (temperatura, humedad relativa del aire y velocidad del viento), los procedimientos de ejecución del hormigón o mortero (colocado en obra, prefabricado, proyectado, etc.), y las clases de exposición ambiental. Estas condiciones y procedimientos, por una parte, tienen una gran influencia en el curado y pueden condicionar el posterior endurecimiento del hormigón o mortero, y por otra, pueden afectar a la durabilidad del hormigón o del mortero.

##### Uso de los cementos

Cuando los cementos vayan a utilizarse en presencia de sulfatos, deberán poseer la característica adicional de resistencia a sulfatos, especificada en UNE 80303-1:2001, siempre que el contenido de sulfatos, expresado como SO<sub>3</sub>, sea igual o mayor que 600 mg/l en el caso de aguas, o 3.000 mg/kg en el caso de suelos.



Los cementos deberán tener la característica adicional de resistencia al agua de mar (UNE 80303-2:2001), cuando vayan a emplearse en los ambientes marino sumergido, o de zona de carrera de mareas, ambientes designados IIb y IIc, respectivamente, conforme a los tipos de exposición definidos en la Instrucción de hormigón estructural (EHE).

En los casos en los que se haya de emplear áridos susceptibles de producir reacciones álcali-árido, se utilizarán los cementos con un contenido de alcalinos, expresados como óxido de sodio equivalente ( $\text{Na}_2\text{O} + 0,658 \text{ K}_2\text{O}$ ) inferior a 0,60% en masa de cemento.

En el caso de no ser posible, se deberá realizar un estudio experimental sobre la posibilidad de utilizar cementos con adiciones, salvo filler calizo.

Cuando se requiera la exigencia de blancura, se utilizarán los cementos blancos conforme a lo establecido en el apartado de “Cementos blancos”.

Para fabricar un hormigón se recomienda utilizar el cemento de la menor clase de resistencia que sea posible y compatible con la resistencia mecánica del hormigón deseada.

En el anexo de “Recomendaciones de uso” se recogen recomendaciones de uso de los cementos para distintos tipos de aplicaciones.

#### ▪ Cementos para hormigones estructurales

Este apartado se refiere a los cementos utilizados en la fabricación de hormigones incluidos en el ámbito de la Instrucción de hormigón estructural EHE, teniendo en cuenta la designación de cementos comunes según UNE-EN 197-1:2000, y lo indicado en la tabla del presente apartado.

La utilización de los cementos de aluminato de calcio está regulada en el anejo 4 de la Instrucción EHE.

En el caso de hormigones de alta resistencia con  $f_{ck} > 50 \text{ N/mm}^2$ , se utilizarán los cementos de clases resistentes que sean adecuadas a las exigencias mecánicas y de durabilidad.

La cantidad resultante de sumar el contenido de partículas de árido fino que pasan por el tamiz UNE 0,063, la adición caliza, en su caso, no será mayor de  $175 \text{ kg/m}^3$  de hormigón.

Los cementos utilizables para estas aplicaciones se recogen en la siguiente tabla:

| APLICACIÓN  | TIPO DE HORMIGÓN                | CEMENTOS UTILIZABLES  |
|---|---------------------------------|---|
| Hormigones estructurales<br>con $f_{ck} \leq 50 \text{ N/mm}^2$ | En masa                         | Cementos comunes, excepto los tipos CEM II/A-Q, CEM II/B-Q, CEM II/A-W, CEM II/B-W, CEM II/A-T, CEM II/B-T, CEM II/C<br><br>Cementos para usos especiales ESP V I-1 |
|   | Armado                          | Cementos comunes, excepto los tipos CEM II/A-Q, CEM II/B-Q, CEM II/A-W, CEM II/B-W, CEM II/A-T, CEM II/B-T, CEM II/C, CEM V/B                                       |
|   | Pretensado                      | Cementos comunes de los tipos CEM I y CEM II/A-D  |
| Hormigones estructurales<br>con $f_{ck} > 50 \text{ N/mm}^2$    | En masa<br>Armado<br>Pretensado | Cementos comunes, excepto los tipos CEM I, CEM II/A-D   |





### ▪ Cementos para productos de inyección adherentes

Conforme a lo establecido en la Instrucción de hormigón estructural EHE, el único tipo de cemento utilizable para productos de inyección adherentes es el CEM I. Para poder utilizar otros tipo de cementos será precisa una justificación especial, de acuerdo con la mencionada EHE.

### ➤ Suministro y almacenamiento

Suministro

### ▪ Tipos de instalaciones de suministro de cemento

En relación con las condiciones prescritas para el suministro, almacenamiento y recepción, será necesario tomar en consideración el lugar e instalación donde ha sido fabricado o expedido el cemento, para lo cual esta instrucción distingue entre:

- Fábrica: instalación utilizada por un fabricante para la producción de cemento, que deberá disponer de un equipamiento adecuado para la producción en masa de cemento de forma continua. En particular, deberá disponer de equipos para la realización de una adecuada molienda y homogeneización conforme con la norma UNE-EN 197-2:2000. Estas instalaciones deben permitir el control de la producción con la suficiente precisión para garantizar que se cumplen los requisitos de las normas de especificaciones de producto citadas en el apartado “Tipos de cemento”. Pueden ser de dos tipos:
  - Fábrica integral: instalación utilizada por un fabricante para la producción de cemento, que cuenta al menos con un horno para producir clínker. Además, deberá disponer de equipos para la realización de una molienda y homogeneización adecuadas y de la capacidad necesaria de silos para el almacenamiento y expedición de cada cemento producido.
  - Instalación de molienda: instalación utilizada por un fabricante para la producción de cemento a partir de clínker, que cuenta con instalaciones de molienda y de homogeneización adecuadas y de la capacidad necesaria de silos para el almacenamiento y expedición de cada cemento producido.
- Punto de expedición: instalación perteneciente a fabricantes de cemento (no situada en la fábrica) en donde se trasvasa cemento a granel y se emplea para su expedición (a granel o ensacado) después del transporte o almacenamiento, en la cual el fabricante tiene plena responsabilidad en todos los aspectos de la calidad del cemento.
- Centro de distribución: instalaciones regidas por sociedades distintas de la titular de la fábrica que, cumpliendo la legislación vigente, sólo realizan tareas de almacenamiento, transporte, y expedición de cemento a granel o ensacado por ellas mismas. Estas instalaciones deberán contar con los medios necesarios para evitar la contaminación o mezcla de cementos de diferentes tipos o procedencias. Además, las citadas sociedades tienen plena responsabilidad en todos los aspectos de la calidad del cemento que expiden.
- Almacén de distribución: instalación que, cumpliendo la legislación vigente, comercializa cemento ensacado de una fábrica, punto de expedición o centro de distribución, efectuando únicamente las operaciones de almacenamiento y transporte, sobre las cuales tiene plena responsabilidad.

### ▪ Expedición de los cementos

Los cementos incluidos en esta Instrucción se expedirán:

- En saco, adecuados para que su contenido no sufra alteración.
- A granel, mediante instalaciones especiales de transporte, cubas o sistemas similares con el hermetismo, seguridad y almacenamiento tales que garanticen su perfecta conservación, que su contenido no sufra alteración y que preserven el medio ambiente.



### ▪ Transporte

El transporte de cemento a granel se debe realizar en contenedores que deben estar en buen estado. Antes de que se efectúe la carga de cemento, se debe comprobar su estanquidad, tara y de forma muy especial la limpieza, cuando se cambie el tipo o clase de resistencia de cemento que va a transportar.

El transporte de cemento en sacos y contenedores se debe efectuar de tal forma que se asegure que éstos se encuentren en buen estado en el momento en que se realiza la recepción.

Documentación del suministro

### ▪ Albaranes y documentación anexa

A la entrega del cemento, ya sea el cemento expedido a granel o en sacos, el suministrador aportará un albarán, con documentación anexa si fuera necesario, que contenga los siguientes datos:

- Identificación de las instalaciones de suministro de cemento:
  - Nombre de la fábrica que ha producido el cemento, indicando el tipo de fábrica según el apartado “Tipos de instalaciones de suministro de cemento”
  - Nombre y dirección registrada de la empresa suministradora; adicionalmente, nombre y dirección de la empresa fabricante del cemento si es distinta de la suministradora.
  - Identificación del centro de suministro, en su caso (punto de expedición, centro de distribución o almacén de distribución).
- Fecha de suministro:
- Identificación del vehículo que lo transporta (matrícula).
- Cantidad que se suministra.
- Designación normalizada del cemento conforme a esta instrucción.
- Nombre y dirección del comprador y punto de destino del cemento.
- Referencia del pedido.
- Referencia a las normas EN y UNE de especificaciones aplicables al cemento suministrado.
- Advertencias en materia de seguridad y salud para la manipulación del producto.
- Restricciones de empleo.
- Información adicional necesaria, en su caso:
  - Límite de cloruros en %, sólo cuando el cemento común fabricado tiene un contenido de cloruros superior al límite especificado en la tabla “Prescripciones químicas de los cementos comunes”.
  - Límite de pérdida por calcinación de las cenizas volantes del siete %, sólo cuando, de acuerdo con el apartado 5.2.4.1 de UNE-EN 197-1:2000, se utilice una ceniza volante con una pérdida por calcinación comprendida entre el cinco % y el siete %.
  - Nomenclatura normalizada de aditivos, sólo cuando de acuerdo con el apartado 5.5 de UNE-EN 1971: 2000, se utilice un aditivo conforme con UNE-EN 934:1998.
- En su caso, logotipo del marcado “CE” y el número de identificación del organismo de certificación.
- En su caso, contraseña del certificado de conformidad con los requisitos reglamentarios.



Copia auténtica do orixinal - Concello de Vigo

Data impresión: 11/11/2014 10:00

Páxina 48 de 270

Expediente 2588/440

Código de verificación: 28E23-B55B2-C234D-2B42D

Pode validar e/ou obter copia electrónica do documento utilizando o código QR da esquerda ou o código de verificación na dirección da sede electrónica <http://www.vigo.org/csv>



- En su caso, referencia al distintivo oficialmente reconocido en el sentido expuesto en el apartado “Realización de ensayos – Generalidades” y mención del número del certificado correspondiente y año de concesión.

Además del albarán, la empresa suministradora facilitará la documentación adicional que se relaciona a continuación, salvo en el caso de cementos para usos no estructurales donde la dirección facultativa o, en su caso, el responsable de la recepción podrá renunciar a disponer de aquella:

- Al inicio del suministro, un documento firmado por persona física con poder de representación en la empresa en el que se ponga de manifiesto el compromiso de garantía de que el cemento a suministrar cumple las especificaciones de esta instrucción, y en el que se recoja, al menos, la siguiente información:
  - Identificación del cliente y lugar de suministro (obra, central de hormigón, fábrica, etc)
  - Designación de los cementos amparados por la garantía, y
  - Plazo de validez del cemento que no podrá ser superior a seis meses.
- Con periodicidad mensual, y para cada tipo y clase de cemento suministrado, un certificado de evaluación estadística de la producción de los últimos seis meses, sellado por la empresa suministradora. Se tendrá en cuenta que:
  - En el caso de que el cemento esté en posesión del marcado “CE”, esta documentación podrá ser sustituida por copia de un certificado de evaluación estadística de los últimos 12 meses, expedido por el organismo notificado y con una antigüedad máxima de seis meses.
  - En el caso de que el cemento esté en posesión de un distintivo oficialmente reconocido en el sentido expuesto en el apartado “Realización de ensayos – Generalidades”, esta documentación podrá ser sustituida por copia de un certificado análogo al anterior, expedido trimestralmente por el organismo certificador. Alternativamente, esta documentación podrá ser sustituida por la posibilidad de acceso a la misma información, pero suministrada por el organismo certificador y a la que pueda accederse en cualquier momento por los clientes a través de una página web.

En todos los casos, el certificado de evaluación estadística deberá contener, al menos, la siguiente información:

- Nombre de la fábrica.
- Nombre de la empresa.
- Designación del cemento.
- Período de referencia del control de producción.
- Número de muestras consideradas en el control de producción.
- Fecha de expedición del certificado

Para las características controladas por variables, se aportará la siguiente información, tanto para los resultados de control de producción, como para las muestras de contraste, en su caso:

- Especificación, según esta instrucción.
- Valor medio.
- Número de ensayos.
- Desviación típica.
- Valor inferior.
- Valor superior.

Para las características controladas por atributos, se aportará la siguiente información, tanto para los resultados del control de producción, como para las muestras de contraste, en su caso:

- Especificación, según esta instrucción.



- Valor medio.
- Número de ensayos.
- Número de resultados defectuosos.
- Número de resultados defectuosos admisibles, según conforme a las normas referidas en el apartado “Tipos de cementos”.

El conjunto de estos documentos tendrá carácter de certificado de garantía del fabricante, para cada uno de los lotes suministrados durante el período de validez del compromiso de garantía.

En el caso de cementos comunes, y cuando el cliente o, en su caso, la dirección facultativa lo solicite, y de acuerdo con el anejo ZA de UNE-EN 197-1:2000, el fabricante entregará una declaración de conformidad del fabricante, en la que debe incluir además de la declaración de que su cemento es conforme con las normas de especificaciones correspondientes, al menos, la siguiente información:

- Nombre y dirección del fabricante, o su representante legal establecido en el Espacio Económico Europeo.
- Número del certificado de conformidad “CE”.
- Nombre y cargo de la persona con poder de representación para firmar la declaración de parte o de su representante autorizado.

▪ **Documentación en suministro a granel**

En el caso de cemento expedido a granel, se acompañará la documentación conforme a lo establecido en el apartado “Albaranes y documentación anexa”. En relación con la declaración de conformidad del fabricante, ésta será entregada al cliente siempre que lo solicite y, al menos, una vez al inicio de obra o de contrato de suministro.

▪ **Documentación en suministros en sacos**

Cuando el cemento se expide en sacos, se acompañará de la documentación descrita en el apartado “Albaranes y documentación anexa”. Además, en el caso de los cementos comunes, los sacos llevarán impresos, como mínimo, la información recogida en el anexo ZA de la norma UNE-EN 197-1:2000. En su caso, la referencia a un distintivo de calidad oficialmente reconocido, en el sentido expuesto en el apartado “Realización de ensayos – Generalidades”, deberá estar perfectamente diferenciada y separada de la información relativa al marcado “CE”.

Los sacos llevarán impresa dos fechas: la de producción en fábrica y la de ensacado. En el caso de que los sacos se expidan directamente de la fábrica, en el sentido expuesto en el apartado “Suministro – Tipos de instalaciones de suministro de cemento”, el fechado podrá hacer referencia sólo a la fecha de ensacado. El procedimiento de fechado de los sacos deberá incluir, al menos, la información sobre el número de semana y el año.

El almacenista deberá incluir en sus albaranes las fechas impresas en los sacos.

Adicionalmente, los sacos llevarán impreso el peso de su contenido de cemento, expresado en kilogramos.

En una parte del saco se reservará una zona cuadrada en la que se indicarán las advertencias en materia de seguridad y salud para la manipulación del producto.

El sistema de etiquetado (impresión, tipología, tamaño, posición, colores, etc) podrá ser cualquiera de los autorizados oficialmente en un Estado miembro de la Unión Europea o que sea parte del Acuerdo sobre el Espacio Económico Europeo. En particular, los sacos empleados para los cementos de albañilería serán de un color claramente diferenciador de los demás cementos y llevarán impreso “Estos cementos sólo son válidos para trabajos de albañilería”, con un tamaño de letra no inferior a 50 mm.



### Almacenamiento

El almacenamiento de los cementos a granel habrá de ser en silos estancos que no permitan la contaminación del cemento. Los silos deben estar protegidos de la humedad y tener un sistema o mecanismo de apertura para la carga en condiciones adecuadas desde los vehículos de transporte, sin riesgo de alteración del cemento.

Las instalaciones de almacenamiento, carga y descarga del cemento dispondrán de los dispositivos adecuados para minimizar las emisiones de polvo a la atmósfera.

En cementos suministrados en sacos, el almacenamiento deberá realizarse en locales cubiertos, ventilados y protegidos de las lluvias y de la exposición directa del sol. Se evitarán especialmente las ubicaciones en las que los sacos puedan estar expuestos a la humedad, así como las manipulaciones durante su almacenamiento que puedan dañar el envase o la calidad del cemento.

### ➤ **Recepción**

#### Control de recepción

El control de recepción se llevará a cabo en el lugar de suministro de cemento, ya sea en central de hormigón o de mortero preparado, en obra o en cualquier otra instalación en la cual se vaya a emplear el cemento para la fabricación de otros tipos de materiales de construcción, o en la que se vaya a efectuar con el cemento cualquier operación distinta a su almacenamiento o transporte. Si el receptor retirase el cemento de la fábrica o instalaciones del suministrador, la recepción del cemento y consiguiente toma de muestras deberá hacerse en dicho lugar y en ese momento.

La recepción del cemento se llevará a cabo por el responsable de la instalación o por la dirección facultativa de la obra, en su caso, en la cual el cemento sea suministrado, o persona en quien delegue. En el acto de la recepción deberán estar presentes representantes del suministrador (fabricante o vendedor) y del cliente o personas en quienes éstos deleguen por escrito. El responsable de la recepción se asegurará de que el suministro se realiza conforme al apartado “Suministro y almacenamiento – Suministro” del presente artículo.

Los requisitos indicados en este apartado son aplicados tanto para cemento en sacos como para cemento a granel.

A efectos del control de recepción del cemento, se considera una remesa la cantidad de cemento, de igual designación y procedencia, recibida en el lugar de suministro en una misma unidad de transporte (camión, contenedor, barco, etc.).

Igualmente, se considera un lote la cantidad de cemento, de la misma designación y procedencia, que se somete a recepción en su conjunto.

Finalmente, se considera una muestra la porción de cemento extraída de cada lote y sobre la cual se realizarán, si procede, los ensayos de recepción.

El control de recepción del cemento implica las siguientes operaciones fundamentales:

- Planificación del control
- Identificación y control documental
- Toma de muestra
- Realización de ensayos
- Conformidad del lote.

#### ▪ **Planificación del control**

La planificación del control se efectuará conforme a los siguientes criterios:



- En el caso de suministros de cemento con distinta designación o procedencia, se constituirán lotes independientes para cada tipo de material y procedencia.
- En general, el lote lo formará la cantidad mensual recibida de cemento de igual tipo y procedencia, salvo que sobrepase la cantidad mensual de 200 toneladas de peso, en cuyo caso las remesas recibidas serán divididas formando lotes por cada 200 toneladas o fracción, de modo que, como mínimo, se constituyan dos lotes por mes.
- Si el suministro de cemento es discontinuo o muy poco frecuente, se mantendrán los criterios de establecimiento de lotes previamente descritos, de modo que, como mínimo, proceda la formación de un lote con frecuencia mensual, durante el período de suministro.
- En caso de que el cemento vaya destinado a su empleo en la elaboración de hormigón estructural in situ serán de aplicación los criterios de la Instrucción EHE.
- El responsable de la recepción o persona autorizada podrá fijar un tamaño inferior para la formación de lotes, en el caso de que lo estime oportuno, o sea exigible, en su caso, por el pliego de prescripciones técnicas particulares o por la dirección facultativa de la obra.
- En caso de que sea necesario realizar ensayos en la recepción, se llevarán a cabo atendiendo a los siguientes criterios:
  - Ensayos de composición: una vez cada tres lotes de un mismo tipo de cemento, cuando proceda, conforme lo indicado en el anexo “Ensayos aplicables en la recepción de los cementos”.
  - Ensayos físicos, mecánicos y químicos: todos los incluidos en el anexo “Ensayos aplicables en la recepción de los cementos” sobre las muestras de cada uno de los lotes.

#### ▪ Identificación y control documental

Previamente a la toma de muestras el responsable de la recepción de la remesa, deberá comprobar que la designación del cemento que figura en el albarán y, en su caso, en los sacos, se corresponde con las especificaciones del pedido.

Además comprobará:

- Que el material dispone de la documentación que acredite que está legalmente fabricado y comercializado, conforme a lo establecido en el apartado de “Exigencias administrativas” del presente artículo.
- Que la documentación de suministro es conforme a lo establecido en el apartado “Documentación del suministro” del presente artículo.

En caso de que el cemento esté en posesión de un distintivo oficialmente reconocido en el sentido expuesto en el apartado “Especificaciones – Cementos comunes”:

- Certificado que acredite que en la fecha de recepción, posee un distintivo oficialmente reconocido en el sentido expuesto en el apartado “Realización de ensayos – Generalidades”. Este certificado debe contemplar todos los datos relevantes sobre el plan de muestreo, incluido el riesgo del consumidor considerado en aquél.

Cuando el cemento vaya a ser empleado en la fabricación del hormigón estructural se comprobará además:



- Que la remesa dispone del certificado de garantía del fabricante firmado por persona física, según lo especificado en la Instrucción EHE, en vigor.

Esta documentación deberá ser registrada, archivada y custodiada por el responsable de la recepción, para cada tipo de cemento suministrado, junto con las actas de toma de muestras.

#### ▪ Toma de muestras

##### a) Generalidades

Las operaciones de muestreo deberán realizarse en presencia del suministrador y del cliente o de sus representantes autorizados por escrito. En caso de que no se de la presencia de cualquiera de ellos, podrá llevarse a cabo la operación de muestreo, pero se dejará constancia de tal circunstancia en el acta de muestreo. En todo caso, tanto el suministrador como el cliente podrán hacer uso de las muestras para la realización de ensayos en laboratorios de su elección si lo consideran necesario.

Las muestras se tomarán en la obra, central de hormigón o fábrica de productos derivados del cemento bajo las instrucciones, según el caso, de la dirección facultativa o del responsable de la recepción designado por el cliente o por personas en quien se delegue por escrito. La toma de muestras se realizará siempre que sea posible a la llegada de la remesa de cemento.

Sin perjuicio de lo especificado con relación al número de muestras en los apartados “Criterios de conformidad para el caso de cementos que no estén en posesión del marcado CE” y “Criterios de conformidad para el caso de cementos en posesión del marcado CE”, el pliego de prescripciones técnicas particulares o la dirección facultativa de la obra podrá fijar un número mayor de muestras.

Se redactará un acta para cada toma de muestras, elaborada por el responsable de la recepción del cemento y suscrita por los representantes de las partes presentes en la toma de muestras. Se deberá adjuntar copia de esta acta con cada una de las muestras. El documento deberá incluir, al menos, la siguiente información:

- Nombre y dirección del organismo responsable de la toma de muestras.
- Nombre del responsable de la toma de muestras.
- Designación normalizada completa del cemento y marca comercial.
- Identidad de la fábrica productora y del punto de expedición o centro de distribución, en su caso.
- En el caso de cementos comunes, número del certificado del marcado “CE”.
- En su caso, contraseña del certificado de conformidad con los requisitos reglamentarios.
- Número del certificado del distintivo oficialmente reconocido en el sentido expuesto en el apartado “Realización de ensayos – Generalidades”, en su caso.
- Lugar, fecha y hora de toma de muestras.
- Marca o código de identificación sobre el recipiente de las muestras.
- Observaciones:
  - Ausencia de una de las partes en la toma de muestras.
  - En su caso, la exención de los ensayos.
  - Otros
- Fecha y firma del responsable de la recepción y de los representantes de las partes presentes en la toma de muestras.

En caso de exención de los ensayos, el responsable de la recepción o, en su caso, la dirección facultativa dejará constancia por escrito de tal circunstancia.

##### b) Laboratorios de ensayos

El laboratorio que realice los ensayos deberá estar acreditado para ensayos de cemento conforme a los criterios del Real Decreto 2200/1995, de 28 de diciembre, o estar incluido en el registro general del Ministerio de Fomento establecido por el Real Decreto 1230/1989, de 13 de octubre.



**c) Tipos de muestras**

Se distinguen tres tipos de muestras: preventivas, de control y de contraste. Las muestras preventivas y de contraste, en su caso, se conservarán durante un plazo de 100 días, de modo que puedan ser ensayadas cuando sea necesario.

Las muestras de control serán tomadas, en su caso, para envío a un laboratorio que cumpla lo establecido en el apartado “Laboratorios de ensayo”, de modo que sean efectuados los ensayos sobre aquellos cementos en los que este requisito es exigible.

Las muestras de contraste serán tomadas en los casos en que el fabricante o suministrador lo requiera, a quien le serán entregadas para su conservación y ensayo, en su caso.

**d) Operaciones**

De cada lote deben tomarse dos tipos de muestras: una de control para realizar los ensayos de recepción, en su caso, y otra preventiva para conservar por el responsable de la recepción. Cuando el suministrador lo solicite podrá obtener una tercera muestra, de contraste.

Si el comprador retirase el cemento de la fábrica o almacén del suministrador la toma de muestra se hará en dicho lugar y en ese momento.

La toma de muestras se efectuará de acuerdo con lo establecido en los apartados “Toma de muestras en el suministro en sacos” y “Toma de muestras en el suministro a granel”, según se efectúe el suministro en sacos o a granel.

**e) Toma de muestras en el suministro en sacos**

Cada lote se dividirá en tres partes iguales. De cada una de ellas, se tomará un saco al azar, por cada uno de los ensayos completos que se vayan a realizar, en función del número de muestras “n” definido en el apartado “Conformidad de lote en la recepción”. De cada uno de los tres sacos resultantes se tomarán, con un medio adecuado y limpio, cantidades semejantes para formar un total de 16 kg como mínimo, o de 24 kg en caso de que el suministrador solicite una muestra de contraste.

La toma se homogeneizará según lo indicado en UNE 80401:1991 (EN 196-7) y se dividirá en dos o tres partes, según sea de 16 kg o 24 kg, sensiblemente iguales, que constituirán las muestras individuales. La división del material será efectuada después de cuartear la cantidad a ser distribuida, mediante el empleo de un divisor de muestras o, en su defecto, mediante la realización con un cogedor de extracciones de aproximadamente 0,5 kg de cada uno de los cuartos, que son vertidas sucesivamente a recipientes preparados para contener las muestras. Esta operación deberá continuar hasta que se obtenga la masa deseada para cada recipiente.

La muestra preventiva se conservará en la obra, central o fábrica, según corresponda, con el fin de realizar ensayos si es necesario. La muestra de control se empleará para la realización de los ensayos cuando corresponda. La muestra de contraste, cuando haya sido tomada, se entregará al fabricante o suministrador.

En caso de que no se efectúen los ensayos en la recepción al cemento la toma original podrá ser de 8 kg o 16 kg, cuando el fabricante solicite una muestra, prescindiendo de la muestra de control.

**f) Toma de muestras en el suministro a granel**

De cada lote se tomarán 16 kg o 24 kg (en caso de que el fabricante solicite una muestra) procedentes de al menos tomas realizadas durante la descarga, por cada uno de los ensayos completos que se vayan a realizar, en función del número de muestras “n” definido en el apartado “Conformidad del lote en la recepción”. Estas tomas se realizarán durante la descarga a intervalos sensiblemente iguales, una vez



transcurridos algunos minutos de iniciada la descarga y que se haya establecido el régimen permanente de ésta.

La toma se homogeneizará según lo indicado en UNE 80401:1991 (EN 196-7) y se dividirá en dos o tres partes, según sea de 16 kg o 24 kg, sensiblemente iguales, que constituirán las muestras individuales. La división del material será efectuada después de cuartear la cantidad a ser distribuida, mediante el empleo de un divisor de muestras o, en su defecto, mediante la realización con un cogedor de extracciones de aproximadamente 0,5 kg de cada uno de los cuartos, que son vertidas sucesivamente a recipientes preparados para contener las muestras. La muestra de contraste, cuando haya sido tomada, se entregará al fabricante.

En caso de que no se efectúen los ensayos en la recepción al cemento la toma original podrá ser de 8 kilogramos o 16 kilogramos, cuando el fabricante solicite una muestra, prescindiendo de la muestra de control.

#### g) Envasado de la muestra

Cada una de las muestras se envasará en un recipiente fabricado con un material que sea inerte respecto al cemento y no corrosible. Tendrá doble tapa, una a presión y otra a rosca. Estos recipientes deberán ser estancos al aire y a la humedad.

Los envases, una vez cerrados, se precintarán de forma que ofrezcan garantías para la integridad de las muestras. Este precinto llevará los sellos o identificaciones aportados por las partes.

En todos los casos, en el interior de cada envase se dispondrá una etiqueta que permita la identificación del lugar de recepción y el lote de procedencia. Otra etiqueta con la misma referencia que identifique al lote figurará en el exterior del envase.

#### h) Conservación de la muestra.

Las muestras se conservarán en obra, central o fábrica, según corresponda, al menos durante 100 días, a no ser que sea precisa su utilización. El responsable de la recepción o la dirección facultativa de la obra, según proceda, podrá exigir que las muestras permanezcan en un lugar cerrado en el que queden protegidas de la humedad, el exceso de temperatura (preferiblemente no superior a 30 °C) o la contaminación producida por otros materiales.

Se evitará que el envase pueda quedar dañado y que se rompa el precinto durante las manipulaciones. De darse esta anomalía, la muestra perderá su representatividad.

#### i) Preparación de la muestra en laboratorio.

Recibida la muestra en el laboratorio, se conservará en condiciones de inalterabilidad en el mismo envase en que fue tomada hasta el momento de su preparación para la realización de los ensayos.

Llegado el momento de realizar los ensayos, se procederá a romper los precintos y a abrir los envases en un lugar debidamente acondicionado, según lo indicado en UNE-EN 196-1:1996.

De la muestra se tomará una fracción para los ensayos, conservándose el resto en el mismo envase cerrado y precintado de nuevo. Este envase mantendrá las etiquetas de identificación originales u otras nuevas en caso de deterioro. En estas condiciones se conservarán por un periodo de dos meses después de haberse comunicado los resultados.

#### ▪ Realización de ensayos.

##### a) Generalidades.

A los efectos de esta instrucción, se realizarán ensayos de identificación del suministro y de control.





Los cementos de albañilería no serán sometidos a ensayos de recepción, salvo que así lo indique el pliego de prescripciones técnicas particulares o por indicación contraria de la dirección facultativa.

La posesión del marcado «CE» por parte de los cementos comunes es obligatoria y, a la vista de los controles y ensayos que conlleva, esta instrucción permite eximirles de realizar los correspondientes ensayos de control.

A los efectos de esta instrucción, los distintivos de calidad de carácter voluntario deberán cumplir, para su reconocimiento oficial por la Administración competente de un Estado miembro del Espacio Económico Europeo, los requisitos establecidos en el anexo “Requisitos para el reconocimiento oficial de los distintivos de calidad”. En su caso, el reconocimiento oficial del distintivo de calidad por parte de la Administración competente que lo lleve a efecto incluirá la declaración explícita del cumplimiento de los citados requisitos.

#### b) Ensayos para la recepción.

En general, el cumplimiento de las prescripciones establecidas en esta instrucción se comprobará mediante la realización de los ensayos de identificación y de control que, para cada tipo de cemento, se señalan en el anexo “Ensayos aplicables en la recepción de los cementos” aplicando, para cada caso, los métodos de ensayo indicados en el apartado “Especificaciones” del presente artículo. La determinación de los componentes se realizará conforme a lo establecido en el apartado 6 de UNE 80216:1991 (ENV 196-4).

En el caso de los cementos comunes en posesión del marcado «CE», no será necesaria la realización de los ensayos de control definidos en el anexo “Ensayos aplicables en la recepción de los cementos”, salvo indicación contraria de la dirección facultativa o el responsable de la recepción.

En el caso de cementos en posesión de un distintivo de calidad de carácter voluntario oficialmente reconocido, la dirección facultativa o el responsable de la recepción, teniendo en cuenta los requisitos que se establecen en el anexo “Requisitos para el reconocimiento oficial de los distintivos de calidad” para la obtención del distintivo y para su reconocimiento oficial, podrá dispensar de la realización de los ensayos contemplados, para cada caso, en el anexo “Ensayos aplicables en la recepción de los cementos”.

#### c) Resultados del laboratorio.

Los resultados de los ensayos deberán proporcionarse acompañados de la incertidumbre de medida para un determinado nivel de confianza, así como de la información relativa a las fechas, tanto de la entrada de la muestra en el laboratorio, como de la realización de los ensayos.

##### ▪ Conformidad del lote en la recepción.

Para que un lote sea aceptado cuando proceda la realización de ensayos es necesario que sus resultados, con su incertidumbre de medida incluida, cumplan las condiciones del control de recepción definidas en el apartado “Criterios de conformidad para el caso de cementos que no estén en posesión del marcado CE” para el caso general, y en el apartado “Criterios de conformidad para el caso de cementos en posesión del marcado CE” para el caso de cementos comunes en posesión del marcado «CE».

El control se llevará a cabo por variables para la resistencia y por atributos para el resto de las características. En caso de cementos comunes con marcado «CE», el incumplimiento de las prescripciones dará lugar a su rechazo, procediéndose por parte de la dirección facultativa o del responsable de la recepción, según proceda, a una comunicación de tal circunstancia a la comisión interministerial creada por la disposición final primera del Real Decreto 1630/1992, de 29 de diciembre.

Adicionalmente, en el caso de que el cemento posea un distintivo oficialmente reconocido en el sentido expuesto en el apartado “Realización de ensayos – Generalidades” y se hayan realizado ensayos por acuerdo entre las partes o siguiendo las instrucciones de la dirección facultativa, del responsable de la recepción o por imperativo del pliego de prescripciones técnicas particulares, resultando el cemento no conforme con las especificaciones de esta Instrucción, se notificará dicha circunstancia a la Administración que hubiera efectuado el reconocimiento.



Copia auténtica do orixinal - Concello de Vigo

Data impresión: 11/11/2014 10:00

Páxina 56 de 270

Expediente 2588/440

Código de verificación: 28E23-B55B2-C234D-2B42D

Pode validar e/ou obter copia electrónica do documento utilizando o código QR da esquerda ou o código de verificación na dirección da sede electrónica <http://www.vigo.org/csv>



**d) Criterios de conformidad para el caso de cementos que no estén en posesión del marcado «CE».**

En caso de cementos, distintos de los comunes descritos en el apartado “Especificaciones – Cementos comunes”, que no estén en posesión del marcado «CE», se llevará a cabo el control de recepción sobre un mínimo de tres muestras para cada ensayo, conforme a los criterios establecidos en los apartados “Inspección de variables” y “Inspección por atributos”, para control por variables y control por atributos, respectivamente.

Inspección por variables.

En el caso de control por variables de un lote de un cemento que no esté en posesión del marcado «CE», la conformidad se comprobará cuando se cumplan simultáneamente las condiciones (1) y (2) siguientes:

$$X_1 - k_1 \cdot \sigma \geq L(1)$$

$$X_n + k_1 \cdot \sigma \geq U(2)$$

Siendo:

X<sub>n</sub>: el mayor valor de los resultados obtenidos con una muestra de tamaño n.

X<sub>1</sub>: menor valor de los resultados obtenidos con una muestra de tamaño n.

σ: la desviación estándar de la población de procedencia (El valor de la desviación estándar lo aportará el fabricante como resultado de los ensayos del control de producción, certificado por un laboratorio de los contemplados en el apartado “Toma de muestras – Laboratorios de ensayos”, referido a ensayos efectuados con una antigüedad máxima de tres meses.).

k<sub>1</sub>: una constante, definida en la tabla expuesta a continuación.

L: el límite inferior especificado a igualar o superar por algunas características del cemento, definido en el apartado “Tipos de cementos y especificaciones” para cada propiedad y tipo de cemento.

U: el límite superior especificado que no puede superarse por alguna característica del cemento, definido en su caso en el apartado “Tipos de cementos y especificaciones” para cada propiedad y tipo de cemento.

P<sub>k</sub>: la calidad límite para cada característica del cemento, expresada como máximo porcentaje de defectos admisible.

Donde la constante K1 toma los siguientes valores:

| Nº de muestras (n) | k <sub>1</sub>   |                           |
|--------------------|--|---------------------------|
|                    | Para P <sub>k</sub> = 5%   | Para P <sub>k</sub> = 10% |
|                    | Límite inferior de resistencias iniciales y normales. Contenido de aire en cementos de albañilería | Otras propiedades         |
| 3                  | 2.11   | 1.75                      |
| 5                  | 1.63   | 1.27                      |
| 7                  | 1.35   | 0.99                      |
| 10                 | 1.09   | 0.73                      |
| 20                 | 0.64   | 0.27                      |
| 35                 | 0.32   | -0.04                     |

Inspección por atributos.

Para el control por atributos el número de resultados no conformes de la muestra (CD) debe compararse con el número de resultados aceptables para el valor de sub-nominales del lote de procedencia (C1) definidos en la tabla siguiente:

| Número de muestras (n)<br>P <sub>k</sub> = 10% | C <sub>1</sub> | Numero de muestras (n)<br>P <sub>k</sub> = 5% |
|--|----------------|---|
| ≤ 28   | 0              | ≤ 58  |
| 45   | 1              | 93  |
| 60   | 2              | 123   |



El lote será conforme cuando se cumpla la siguiente condición:

$$C_d \leq C_1$$

**e) Criterios de conformidad para el caso de cementos en posesión del marcado «CE».**

En caso de cementos comunes, el control de producción conforme a lo establecido en UNE-EN 197-1:2000 se comprueba por un organismo notificado, lo que permite otorgar unas consideraciones especiales en el control de recepción de los citados cementos.

El control se llevará a cabo, al menos, sobre una muestra para cada ensayo, aplicando los criterios de conformidad que se definen en los apartados “Criterios de conformidad para el caso de cementos en posesión del marcado “CE”- Inspección por variables” y “Criterios de conformidad para el caso de cementos en posesión del marcado “CE”- Inspección por atributos” y para los casos de control por variables y control por atributos, respectivamente.

Inspección por variables.

En el caso de control por variables de un lote de un cemento común en posesión del marcado «CE», la conformidad se comprobará cuando se cumplan simultáneamente las condiciones (1) y (2) siguientes:

$$\begin{aligned} X_1 - k_2 \cdot \sigma &\geq L(1) \\ X_n + k_2 \cdot \sigma &\geq U(2) \end{aligned}$$

Siendo:

- X<sub>n</sub>: el mayor valor de los resultados obtenidos con una muestra de tamaño n.  
 X<sub>1</sub>: el menor valor de los resultados obtenidos con una muestra de tamaño n.  
 σ: la desviación estándar de la población de procedencia (El valor de la desviación estándar lo aportará el fabricante como resultado de los ensayos del control de producción, conforme a los criterios establecidos para la documentación en el apartado de “Albaranes y documentación anexa”).  
 k<sub>2</sub>: una constante definida en la tabla detallada a continuación.  
 L: el límite inferior especificado a igualar o superar por algunas características del cemento.  
 U: el límite superior especificado que no puede superarse por alguna característica del cemento.  
 P<sub>k</sub>: la calidad límite para cada característica del cemento, expresada como máximo porcentaje de defectos admisible.

Los valores de k<sub>2</sub> se indican en la siguiente tabla:

| Nº de muestras (n) | K <sub>2</sub>   |                           |
|--------------------|--|---------------------------|
|                    | Para P <sub>k</sub> = 5%   | Para P <sub>k</sub> = 10% |
|                    | Límite inferior de resistencias iniciales y normales. Contenido de aire en cementos de albañilería | Otras propiedades         |
| 1                  | 1.26   | 0.90                      |
| 2                  | 0.78   | 0.42                      |
| 3                  | 0.54   | 0.17                      |
| 5                  | 0.26   | -0.11                     |
| 7                  | 0.09   | -0.28                     |



Inspección por atributos.

Para el control por atributos el número de resultados no conformes de la muestra (CD) debe compararse con el número de resultados aceptables para el valor de sub-nominales del lote de procedencia (C2) establecidos en la siguiente tabla:

| Nº de muestras (n)<br>P <sub>k</sub> = 10% | C <sub>2</sub> | Nº de muestras (n)<br>P <sub>k</sub> = 5% |
|--|----------------|---|
| 1  | 0              | 1   |
| 2  | 0              | 2   |
| 3  | 0              | 3   |
| 4  | 0              | 4   |
| 5  | 1              | 5   |
| 6  | 1              | 6   |
| 7  | 1              | 7   |

El lote será conforme cuando se cumpla la siguiente condición:

$$C_D \leq C_2$$

➤ **Anexo: Componentes del cemento**General

Los requisitos de los componentes especificados se determinarán siguiendo los métodos de ensayo descritos en las normas UNEEN 196:1996.

Componentes principales▪ **Clínker de cemento.****a) Clínker de cemento portland (K).**

El clínker de cemento portland se obtiene por sinterización de una mezcla homogénea de materias primas (crudo, pasta o harina) conteniendo elementos, normalmente expresados en forma de óxidos, CaO, SiO<sub>2</sub>, Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>, Fe<sub>2</sub>O<sub>3</sub> y pequeñas cantidades de otras materias.

El clínker de cemento portland es un material hidráulico que debe estar constituido al menos en dos tercios de su masa por silicatos de calcio [3CaO.SiO<sub>2</sub>] y [2CaO.SiO<sub>2</sub>], estando constituido el resto por fases del clínker conteniendo aluminio, hierro y por otros compuestos. La relación en masa (CaO)/(SiO<sub>2</sub>) no será menor de 2,0 y el contenido de óxido de magnesio (MgO) no excederá del cinco % en masa.

**b) Clínker de cemento portland (K) empleado en cementos resistentes a los sulfatos (SR) y en cementos resistentes al agua de mar (MR).**

Las especificaciones adicionales para los cementos comunes resistentes a los sulfatos son, en cuanto a su clínker, las limitativas de su contenido de aluminato tricálcico y de la suma de sus contenidos de aluminato tricálcico y ferrito-aluminato tetracálcico, señaladas en la tabla de "Prescripciones adicionales para los cementos resistentes a los sulfatos".

**c) Clínker de cemento de aluminato de calcio (K).**

El clínker de cemento de aluminato de calcio es un material hidráulico que se obtiene por fusión o sinterización de una mezcla homogénea de materiales aluminosos y calcáreos conteniendo elementos, normalmente expresados en forma de óxidos siendo el Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>, el principal, y pequeñas cantidades de otras materias (SO<sub>3</sub>, S<sup>2-</sup>, Cl<sup>-</sup>, óxidos alcalinos).



El clinker de cemento de aluminato de calcio es un material hidráulico que se obtiene por fusión o sinterización de una mezcla homogénea de materiales aluminosos y calcáreos conteniendo elementos, normalmente expresados en forma de óxidos, siendo los principales los óxidos de aluminio, calcio y hierro ( $\text{Al}_2\text{O}_3$ ,  $\text{CaO}$ ,  $\text{Fe}_2\text{O}_3$ ), y pequeñas cantidades de óxidos de otros elementos ( $\text{SiO}_2$ ,  $\text{TiO}_2$ , S=,  $\text{SO}_3$ , Cl-,  $\text{Na}_2\text{O}$ ,  $\text{K}_2\text{O}$ , etc.). El componente mineralógico fundamental es el aluminato monocálcico ( $\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot \text{CaO}$ ).

▪ **Escoria granulada de horno alto (S).**

La escoria granulada de horno alto se obtiene por enfriamiento rápido de una escoria fundida de composición adecuada, obtenida por la fusión del mineral de hierro en un horno alto y constituida al menos en dos tercios de su masa por escoria vítrea y que posee propiedades hidráulicas cuando se activa de manera adecuada.

La escoria granulada de horno alto debe estar constituida al menos en dos tercios de su masa por la suma de óxido de calcio ( $\text{CaO}$ ), óxido de magnesio ( $\text{MgO}$ ) y dióxido de silicio ( $\text{SiO}_2$ ). El resto contiene óxido de aluminio ( $\text{Al}_2\text{O}_3$ ) junto con pequeñas cantidades de otros compuestos. La relación en masa ( $\text{CaO} + \text{MgO}$ ) / ( $\text{SiO}_2$ ) será superior a 1,0.

▪ **Puzolanas (P, Q)**

**a) Generalidades**

Los materiales puzolánicos son sustancias naturales de composición silícea o sílico-aluminosa o combinación de ambas.

Los materiales puzolánicos no endurecen por sí mismos cuando se amasan con agua, pero finamente molidos y en presencia de agua reaccionan, a la temperatura ambiente normal, con el hidróxido de calcio disuelto [ $\text{Ca}(\text{CH})_2$ ] para formar compuestos de silicato de calcio y aluminato de calcio capaces de desarrollar resistencia. Estos compuestos son similares a los que se forman durante el endurecimiento de los materiales hidráulicos. Las puzolanas están compuestas esencialmente por dióxido de silicio reactivo ( $\text{SiO}_2$ ) y óxido de aluminio ( $\text{Al}_2\text{O}_3$ ). El resto contiene óxido de hierro ( $\text{Fe}_2\text{O}_3$ ) y otros óxidos. La proporción de óxido de calcio reactivo es de poca importancia para el endurecimiento. El contenido de dióxido de silicio reactivo ( $\text{SiO}_2$ ) no será menor del 25 % en masa.

Los materiales puzolánicos deben prepararse correctamente, es decir, deben ser seleccionados, homogeneizados, secados o tratados térmicamente y pulverizados, dependiendo de su estado de producción o de suministro.

**b) Puzolana natural (P).**

Las puzolanas naturales son normalmente materiales de origen volcánico o rocas sedimentarias con composición química y mineralógica adecuadas.

Puzolana natural (P) empleada en cementos resistentes a los sulfatos (SR) y en cementos resistentes al agua de mar (MR).

En cuanto a las puzolanas naturales de los cementos resistentes a los sulfatos (SR) y en cementos resistentes al agua de mar (MR) que los contengan, las especificaciones son las siguientes:

- La relación  $\text{SiO}_2/(\text{CaO} + \text{MgO})$ , en tantos por ciento en masa, debe ser superior a 3,5, siendo  $\text{CaO}$  el óxido de calcio reactivo definido en UNE-EN 197-1:2000.
- La ceniza volante silícea (V) o puzolana natural (P) molida a finura Blaine equivalente a la del cemento de referencia ( $\pm 200 \text{ cm}^2/\text{g}$ ) y mezclada con éste en proporción cemento/ceniza igual a 75/25 en masa, deberá cumplir el ensayo de puzolanidad a la edad de siete días, según el método de UNE-EN 196-5:1996.



- Esta misma mezcla 75/25 en masa deberá dar una resistencia a compresión a la edad de 28 días igual o superior al 75 por ciento de la resistencia del cemento de referencia a la misma edad (índice de actividad resistente IAR), según el método de ensayo de UNE-EN 196-1:1996.

El cemento de referencia, tanto para el ensayo de puzolanidad como para el de resistencia, será un I 42,5 R/SR.

**c) Puzolana natural calcinada (Q).**

Las puzolanas naturales calcinadas son materiales de origen volcánico, arcillas, pizarras o rocas sedimentarias activadas por tratamiento térmico.

**▪ Cenizas volantes (V, W).**

**a) Generalidades.**

Las cenizas volantes se obtienen por precipitación electrostática o mecánica de partículas pulverulentas arrastradas por los flujos gaseosos de hornos alimentados con carbón pulverizado. Las cenizas obtenidas por otros métodos no deberán emplearse en los cementos.

Las cenizas volantes pueden ser de naturaleza silícea o calcárea. Las primeras tienen propiedades puzolánicas; las segundas pueden tener, además, propiedades hidráulicas.

La pérdida por calcinación de las cenizas volantes determinada conforme a EN 196-2:1994, pero empleando un tiempo de calcinación de 1 h, no excederá del cinco % en masa. Cuando la pérdida por calcinación sea del cinco % al siete % en masa, se aceptarán con la condición de que se cumplan las exigencias de durabilidad conforme a los reglamentos en vigor para hormigones o morteros de los lugares en donde se utilicen, especialmente en lo que concierne a la resistencia al hielo-deshielo y la compatibilidad con los aditivos. En este último caso, se deberá indicar sobre el envase y/o en los albaranes el límite máximo del siete % en masa.

**b) Cenizas volantes silíceas (V).**

La ceniza volante silícea es un polvo fino de partículas esféricas que tiene propiedades puzolánicas. Consta esencialmente de dióxido de silicio reactivo ( $\text{SiO}_2$ ) y óxido de aluminio ( $\text{Al}_2\text{O}_3$ ). El resto contiene óxido de hierro ( $\text{Fe}_2\text{O}_3$ ) y otros compuestos.

La proporción de óxido de calcio reactivo será menor del 10 % en masa, y el contenido de óxido de calcio libre, determinado por el método descrito en EN 451-1:1995, no excederá del uno % en masa. Las cenizas volantes que tienen un contenido de óxido de calcio libre superior al uno % en masa pero inferior al 2,5 % en masa son también aceptables con la condición de que el requisito de la expansión (estabilidad) no sobrepase los 10 mm cuando sea ensayada conforme a la norma EN 196-3:1996, usando una mezcla de un 30 % en masa de ceniza volante silícea y un 70 % en masa de un cemento tipo CEM I. El contenido de dióxido de silicio reactivo no será inferior al 25 % en masa.

Cenizas volantes silíceas (V) empleadas en cementos resistentes a los sulfatos (SR) y en cementos resistentes al agua de mar (MR).

En cuanto a las cenizas volantes de los cementos resistentes a los sulfatos (SR) y en cementos resistentes al agua de mar (MR) que los contengan, las especificaciones son las mismas que las indicadas en el apartado “Puzolana natural (P) empleada en cementos resistentes a los sulfatos (SR) y en cementos resistentes al agua de mar (MR)” de este anexo.



**c) Cenizas volantes calcáreas (W).**

La ceniza volante calcárea es un polvo fino que tiene propiedades hidráulicas o puzolánicas. Consta esencialmente de óxido de calcio reactivo (CaO), dióxido de silicio reactivo (SiO<sub>2</sub>) y óxido de aluminio (Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>). El resto contiene óxido de hierro (Fe<sub>2</sub>O<sub>3</sub>) y otros compuestos.

La proporción de óxido de calcio reactivo será superior a un 10 % en masa. Por un lado, si las cenizas volantes calcáreas contienen entre el 10 % y el 15 % en masa de óxido de calcio reactivo, tendrán un contenido superior o igual al 25 % en masa de dióxido de silicio reactivo. Por otro lado, cuando las cenizas volantes calcáreas tengan más del 15 % en masa de óxido de calcio reactivo, tendrán una resistencia a compresión de al menos 10,0 MPa a 28 días, ensayadas conforme a EN 196-1:1996.

Para la realización del ensayo de resistencia a compresión, la ceniza volante será previamente molida hasta una finura comprendida entre el 10 % y el 30 % en masa, expresada como la proporción en masa de la ceniza retenida sobre el tamiz de 40 micrómetros, siendo tamizada en húmedo. El mortero para ensayo de resistencia a compresión será preparado sólo con ceniza volante calcárea molida, en lugar de cemento. Las probetas de mortero deben ser desmoldadas 48 h después de su preparación y curadas con una humedad relativa de al menos 90 % hasta el ensayo.

La expansión (estabilidad de volumen) de las cenizas volantes calcáreas no sobrepasará los 10 mm cuando sean ensayadas conforme a UNE-EN 196-3:1996, usando una mezcla de un 30 % en masa de ceniza volante calcárea molida como se ha descrito anteriormente, y un 70 % en masa de un cemento tipo CEM I.

Si el contenido en sulfato (SO<sub>3</sub>) de la ceniza volante excede el límite superior permitido para el contenido en sulfato del cemento, esto debe tenerse en cuenta por el fabricante del cemento, reduciendo convenientemente los constituyentes que contienen sulfato de calcio.

**▪ Esquisto calcinado (T).**

El esquisto calcinado, particularmente el bituminoso, se produce en un horno especial a temperaturas de aproximadamente 800 °C. Debido a la composición del material natural y al proceso de producción, el esquisto calcinado contiene fases del clínker, principalmente silicato bicalcico y aluminato monocalcico. También contiene proporciones mayores de óxidos puzolánicamente reactivos, especialmente dióxido de silicio, además de pequeñas cantidades de óxido de calcio libre y de sulfato de calcio. En consecuencia, en estado finamente molido, el esquisto calcinado presenta propiedades hidráulicas, como las del cemento portland, así como propiedades puzolánicas.

El esquisto calcinado deberá tener una resistencia a compresión de al menos 25,0 MPa a 28 días, ensayado conforme a UNE-EN 196-1:1996. El mortero para ensayo de resistencia a compresión estará preparado sólo con esquisto calcinado finamente molido. Las probetas de mortero deben ser desmoldadas 48 h después de su preparación y curadas con una humedad relativa superior o igual a un 90 % hasta el ensayo.

La expansión (estabilidad de volumen) del esquisto calcinado no sobrepasará los 10 mm, ensayado conforme a UNE-EN 196-3:1996, usando una mezcla de un 30 % en masa de esquisto calcinado y un 70 % en masa de un cemento tipo CEM I.

Si el contenido en sulfato (SO<sub>3</sub>) del esquisto calcinado excede el límite superior permitido para el contenido en sulfato en el cemento, esto debe tenerse en cuenta por el fabricante del cemento reduciendo convenientemente los constituyentes que contienen sulfato de calcio.

**▪ Caliza (L, LL).**

Las calizas cumplirán con los siguientes requisitos:



- El contenido de carbonato de calcio ( $\text{CaCO}_3$ ), calculado a partir del contenido de óxido de calcio, no será inferior al 75 % en masa.
- El contenido de arcilla, determinado por el método del azul de metileno conforme a UNE-EN 933-9:1999 será menor de 1,20 g/100 g. Para este ensayo, la caliza estará molida a una finura aproximada de 5000  $\text{cm}^2/\text{g}$ , determinada como superficie específica conforme a UNE-EN 196-6.
- El contenido de carbono orgánico total (TOC), determinado conforme a EN 13639:1999, cumplirá uno de los siguientes criterios:
  - Para los subtipos LL: no excederá del 0,20 % en masa.
  - Para los subtipos L: no excederá del 0,50 % en masa.
- **Humo de sílice (D).**

El humo de sílice se origina por la reducción de cuarzo de elevada pureza con carbón en hornos de arco eléctrico, para la producción de silicio y aleaciones de ferrosilicio, y consiste en partículas esféricas muy finas conteniendo al menos el 85 % en masa de dióxido de sílice amorfa.

El humo de sílice cumplirá los siguientes requisitos:

- La pérdida por calcinación no superará el cuatro % en masa, determinada conforme a EN 196-2:1994 pero empleando un tiempo de calcinación de 1 h.
- La superficie específica (BET) del humo de sílice sin tratar será al menos de 15,0  $\text{m}^2/\text{g}$ , determinada conforme a ISO 9277:1995.

**d) Humo de sílice (D) empleado en los cementos resistentes a los sulfatos (SR) y en los cementos resistentes al agua de mar (MR).**

En cuanto al humo de sílice empleado en los cementos resistentes a los sulfatos (SR) y en cementos resistentes al agua de mar (MR) que los contengan, las especificaciones son las mismas que las indicadas en el apartado “Puzolana natural (P) empleada en cementos resistentes a los sulfatos (SR) y en cementos resistentes al agua de mar (MR)” de este anexo.

Componentes adicionales minoritarios

Los componentes adicionales minoritarios son materiales minerales naturales o derivados del proceso de fabricación del clínker. También pueden ser componentes adicionales minoritarios los especificados en el apartado “Componentes principales” de este anexo a menos que estén incluidos como componentes principales del cemento. Estarán correctamente seleccionados, homogeneizados, secados y pulverizados, en función de su estado de producción o suministro.

Los componentes adicionales minoritarios no aumentarán sensiblemente la demanda de agua del cemento, no disminuirán la resistencia del hormigón o del mortero en ningún caso, ni reducirán la protección de las armaduras frente a la corrosión. Estos componentes suelen mejorar las propiedades físicas de los cementos (tales como la docilidad o la retención de agua).

La información sobre los componentes adicionales minoritarios del cemento será facilitada por el fabricante cuando lo solicite el usuario.

Sulfato de calcio

El sulfato de calcio se añade durante la fabricación del cemento para controlar el fraguado.

El sulfato de calcio puede ser yeso (sulfato de calcio dihidratado,  $\text{CaSO}_4 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$ ), hemihidrato ( $\text{CaSO}_4 \cdot \frac{1}{2}\text{H}_2\text{O}$ ), o anhidrita (sulfato de calcio anhidro  $\text{CaSO}_4$ ), o cualquier mezcla de ellos. El yeso y la





anhidrita se encuentran en la naturaleza. Además, el sulfato de calcio también puede obtenerse como subproducto de ciertos procesos industriales.

#### Aditivos

Los aditivos son componentes no contemplados en los apartados anteriores, que se añaden para mejorar la fabricación o las propiedades del cemento.

Estos aditivos no deberán perjudicar las propiedades del cemento, de los morteros u hormigones fabricados con él, ni causar la corrosión de las armaduras o metales embebidos en ellos.

La cantidad total de aditivos en los cementos no excederá del uno % en masa del cemento (a excepción de los pigmentos); mientras que la cantidad de aditivos orgánicos no excederá del 0,5% en masa del cemento, medida sobre el residuo seco.

#### ▪ **Aditivos de UNE-EN 197-1:2000.**

Cuando se usan en un cemento de UNE-EN 197-1:2000 aditivos para el hormigón, mortero o lechadas conforme a las normas de la serie EN 934, la designación normalizada del aditivo debe declararse en los sacos y/o albaranes.

#### ▪ **Aditivos de los cementos de albañilería.**

En los cementos de albañilería, se emplean agentes aireantes con el fin de mejorar su docilidad y durabilidad. Sin embargo, se limita el contenido de aire con el fin de asegurar una buena adherencia. Los límites se especifican en la tabla “Prescripciones para mortero fresco” y “Requisitos para mortero fresco” del presente artículo.

Cuando la designación del cemento incluye el signo «X», ello indica que no lleva un agente aireante incorporado.

Se admite hasta un 10 % de pigmentos inorgánicos conforme con EN 12878:2000, con la excepción de negro de carbono.

#### ➤ **Anexo: Recomendaciones de uso**

##### Generalidades

Estas recomendaciones se refieren a consideraciones relativas a las clases resistentes y a la aptitud de los cementos frente a los diferentes ambientes agresivos que más incidencia pueden tener en los diferentes tipos de utilizaciones. Asimismo, se incluyen comentarios y otras indicaciones particulares.

La recomendación para el uso de cementos recogida en los apartados del presente anexo debe considerarse también extendidas a los correspondientes cementos blancos y cementos con características adicionales, que presenten el mismo tipo y clase de resistencia.

Para las aplicaciones generales de hormigones estructurales, se seguirá lo establecido en la Instrucción EHE, en vigor.

##### Cementos para hormigones estructurales

Con determinados usos específicos Este apartado contempla el uso de los cementos aplicables en hormigones en algunas aplicaciones estructurales, que por su particularidad e importancia pueden precisar un tratamiento específico.

#### ▪ **Cementos para hormigones para obras portuarias y marítimas.**

En el caso de estructuras de hormigón en masa, armado o pretensado que formen parte de obras portuarias





| Aplicación  | Tipo de hormigón | Cementos recomendados  |
|---|------------------|--|
| Obras portuarias y marítimas  | En masa          | Cementos comunes, excepto los tipos CEM II/A-Q, CEM II/B-Q, CEM II/A-W, CEM II/B-W, CEM II/A-T, CEM II/B-T, CEM III/C (*)<br>Cementos para usos especiales ESP V I-1 |
|   | Armado           | Cementos comunes, excepto los tipos CEM II/A-Q, CEM II/B-Q, CEM II/A-W, CEM II/B-W, CEM II/A-T, CEM II/B-T, CEM III/C, CEM V/B                                       |
|   | Pretensado       | Cementos comunes de los tipos CEM I y CEM II/A-D   |
| (*) Para este tipo de obras, puede utilizarse el CEM III-C en casos debidamente justificados, y previa autorización de la dirección facultativa |                  |  |

La utilización de uno u otro tipo de cemento, con característica adicional MR cuando sea preceptiva, dependerá de las exigencias del hormigón y del tipo de aplicación específica.

▪ **Cementos para hormigón de presas.**

Los cementos recomendados para la fabricación de hormigones para presas se recogen en la siguiente tabla:

| Aplicación                    | Cementos recomendados   |
|-------------------------------|---|
| Presas de hormigón vibrado    | Cementos comunes de los tipos CEM III y CEM IV/B.   |
| Presas de hormigón compactado | Cementos comunes de los tipos CEM III y CEM IV/B.<br>CEM V/A, V/B.<br>Cemento para usos especiales ESP VI-1 |

También pueden emplearse los cementos tipo CEM I, cuando se añada una adición al hormigón en cantidad suficiente, compatible con las exigencias del proyecto.

Se recomienda que los cementos a utilizar sean de clase resistente baja (32,5), así como tener en cuenta, especialmente, el calor de hidratación.

▪ **Cementos para hormigones de obras hidráulicas distintas de las presas.**

Los cementos recomendados para la construcción de estructuras para el transporte de agua, que no formen parte de los cuerpos de las presas, se presentan en la siguiente tabla:

| Aplicación  | Tipo de hormigón | Cementos recomendados  |
|---|------------------|--|
| Tubos de hormigón, canales y otras aplicaciones hidráulicas | En masa          | Cementos comunes, excepto los tipos CEM II/A-Q, CEM II/B-Q, CEM II/A-W, CEM II/B-W, CEM II/A-T, CEM II/B-T y CEM III-C                     |
|   | Armado           | Cementos comunes, excepto los tipos CEM II/A-Q, CEM II/B-Q, CEM II/A-W, CEM II/B-W, CEM II/A-T, CEM II/B-T, CEM III/B, CEM III-C y CEM V/B |
|   | Pretensado       | Cementos comunes de los tipos CEM I y CEM II/A-D   |

En el caso de elementos prefabricados de hormigón, se deben utilizar cementos con clase resistente mínima 42,5 N.



Cementos para firmes de carreteras, de puertos y de aeropuertos

En la tabla siguiente se describen los cementos recomendados en las siguientes aplicaciones: los pavimentos de hormigón vibrado, la estabilización in situ de suelos, el suelo-cemento, la grava-cemento y el hormigón compactado.

| Tipo de hormigón                                     | Cementos recomendados  |
|--|--|
| Pavimentos de hormigón vibrado                       | Cementos comunes, excepto los tipos CEM II/A-Q, CEM II/B-Q, CEM II/A-W, CEM II/B-W, CEM II/A-T, CEM II/B-T, CEM III/B, CEM III-C y CEM V/B                       |
| Suelo-cemento y grava-cemento y hormigón compactado. | Cementos comunes de los tipos CEM II/B, CEM III, CEM IV, CEM V<br>Cemento para usos especiales ESP VI-1  |
| Estabilización in situ de suelos                     | Cementos comunes, excepto los tipos CEM II/A-Q, CEM II/B-Q, CEM II/A-W, CEM II/B-W, CEM II/A-T, CEM II/B-T y CEM III-C<br>Cementos para usos especiales ESP VI-1 |

Para el caso de pavimentos de hormigón vibrado es conveniente usar cementos de clase resistente baja (32,5) o media (42,5) y tener en cuenta el calor de hidratación. Igualmente, en los casos de estabilización in situ de suelos, suelo-cemento y grava-cemento, se recomienda utilizar cementos de clase resistente baja (32,5).

Para aplicaciones especiales, como la reparación de pavimentos y obras urgentes, pueden emplearse cementos de clase resistente más elevada o incluso otros cementos, como el de aluminato de calcio (CAC/R), conforme a lo establecido en el anejo 4 de la Instrucción de hormigón estructural EHE.

Cementos para hormigones no estructurales

Los cementos utilizables en hormigones no estructurales, no incluidos en el apartado de “Cementos para firmes de carreteras, de puertos y de aeropuertos”, se recogen en la siguiente tabla:

| Tipo de hormigón                            | Cementos recomendados  |
|---|--|
| Prefabricados no estructurales.             | Cementos comunes excepto CEM II/A-Q, CEM II/B-Q, CEM II/A-W, CEM II/B-W, CEM II/A-T, CEM II/B-T, CEM II/C  |
| Hormigones de limpieza y relleno de zanjas. | Cementos comunes   |
| Otros hormigones ejecutados en obras.       | Cementos comunes excepto CEM II/A-Q, CEM II/B-Q, CEM II/A-W, CEM II/B-W, CEM II/A-T, CEM II/B-T, CEM II/C<br>Cemento para usos especiales ESP VI-1 |

Para la prefabricación de elementos no estructurales se recomienda escoger entre los diferentes tipos y categorías de los cementos en función del elemento a fabricar y sus condiciones de ejecución y curado. Cuando se requiera la exigencia de blancura, se utilizarán los cementos blancos definidos en el apartado de “Cementos blancos”.

Cementos para morteros de albañilería

Los cementos recomendados para la elaboración de morteros de albañilería son los recogidos en la siguiente tabla:



|             |   |
|-------------|---|
| Aplicación  | Cementos recomendados   |
| Albañilería | Cemento de albañilería<br>Cementos comunes excepto los tipos CEM I y CEM II/A |

Cuando se requiera la exigencia de blancura e utilizarán los cementos blancos definidos en el apartado de “Cementos blancos”.

➤ **Anexo: Ensayos aplicables en la recepción de los cementos**

Ensayos de identificación del suministro

• **Cementos comunes**

| Cementos comunes<br>(UNE-EN 197-1:2000)   | Ensayos aplicables  |
|---|---|
| CEM I   | Resistencias mecánicas (a las edades de 7 y 28 días para clases resistentes 32,5 N, y a 2 y 28 días para el resto).<br>Determinación de pérdida de calcinación.<br>Determinación de componentes.  |
| CEM II  | Resistencias mecánicas (a las edades de 7 y 28 días para clases resistentes 32,5 N, y a 2 y 28 días para el resto).<br>Determinación de la pérdida por calcinación, salvo para cementos portland con caliza.<br>Determinación de componentes. |
| CEM III   | Resistencias mecánicas (a las edades de 7 y 28 días para clases resistentes 32,5 N, y a 2 y 28 días para el resto).<br>Determinación de pérdida de calcinación.<br>Determinación de componentes (*)   |
| CEM IV  | Resistencia mecánica (a las edades de 7 y 28 días para clases resistentes 32,5 N, y a 2 y 28 días para el resto).<br>Ensayo de pozolanidad a las edades de 8 y/o 15 días.<br>Determinación de componentes                                     |
| CEM V   | Resistencia mecánica (a las edades de 7 y 28 días para clases resistentes 32,5 N, y a 2 y 28 días para el resto).<br>Determinación de componentes (*)   |
| (*) La determinación de los componentes para el caso de los cementos CEM III y CEM V será exclusivamente cualitativa, restringiéndose a comprobar que no se trata de un tipo de cemento diferente del que se ha solicitado. |   |

**Cementos comunes con características adicionales**

| Cementos resistentes a los sulfatos<br>(UNE 80303-1:2001) | Ensayos aplicables  |
|---|---|
| SR  | Los exigidos para la identificación de los cementos comunes (CEM) con designación homónima (I a V). |

| Cementos resistentes al agua de mar<br>(UNE 80303-2:2001) | Ensayos aplicables  |
|---|---|
| MR  | Los exigidos para la identificación de los cementos comunes (CEM) con designación homónima (I a V). |

| Cementos de bajo calor de hidratación<br>(UNE 80303-3:2001) | Ensayos aplicables   |
|---|--|
| BC  | Los exigidos para la identificación de los cementos comunes (CEM) con designación homónima (I a V).<br>Determinación del calor de hidratación. |



• Otros cementos diferentes de los comunes

|   |   |
|---|---|
| Cementos para usos especiales<br>(UNE 80307:2001) | Ensayos aplicables                                    |
| Cementos ESP                                      | Resistencias mecánicas (a las edades de 28 y 90 días) |
|   | Determinación de los componentes                      |

|  |   |
|--|---|
| Cementos de aluminio de calcio<br>(UNE 80310:1996) | Ensayos aplicables                                    |
| Cementos CAC/R                                     | Resistencias mecánicas (a las edades de 6 y 24 horas) |
|  | Determinación de los componentes                      |

|                                      |   |
|--------------------------------------|---|
| Cementos blancos<br>(UNE 80305:2001) | Ensayos aplicables  |
| Cementos BL                          | Los exigidos para la identificación de los cementos comunes (CEM) con designación homónima (I a V) Blancura |

|  |  |
|--|--|
| Cementos de albañilería<br>(UNE-EN 413-1:2001) | Ensayos aplicables                                       |
| Cementos de albañilería                        | No precisan la realización de ensayos de identificación. |

| Cementos comunes<br>(UNE-EN 197-1:2000) | Ensayos aplicables   |
|---|--|
| CEM I                                   | Estabilidad de volumen<br>Tiempos de fraguado<br>Residuo insoluble<br>Contenido de sulfatos<br>Contenido de cloruros |
| CEM II                                  | Estabilidad de volumen<br>Tiempos de fraguado<br>Contenido de sulfatos<br>Contenido de cloruros                      |
| CEM III                                 | Estabilidad de volumen<br>Tiempos de fraguado<br>Residuo insoluble<br>Contenido de sulfatos<br>Contenido de cloruros |
| CEM IV                                  | Estabilidad de volumen<br>Tiempos de fraguado<br>Contenido de sulfatos<br>Contenido de cloruros                      |
| CEM V                                   | Estabilidad de volumen<br>Tiempos de fraguado<br>Contenido de sulfatos<br>Contenido de cloruros                      |



• **Cementos comunes con características adicionales**

| Cementos resistentes a los sulfatos<br>(UNE 80303-1:2001) | Ensayos aplicables   |
|---|--|
| SR  | Estabilidad de volumen<br>Tiempos de fraguado<br>Residuo insoluble<br>Contenido de sulfatos<br>Contenido de cloruros |

| Cementos resistentes al agua de mar<br>(UNE 80303-2:2001) | Ensayos aplicables   |
|---|--|
| MR  | Estabilidad de volumen<br>Tiempos de fraguado<br>Residuo insoluble<br>Contenido de sulfatos<br>Contenido de cloruros |

| Cementos de bajo calor de hidratación<br>(UNE 80303-3:2001) | Ensayos aplicables   |
|---|--|
| BC  | Estabilidad de volumen<br>Tiempos de fraguado<br>Residuo insoluble<br>Contenido de sulfatos<br>Contenido de cloruros |

• **Otros cementos diferentes de los comunes**

| Cementos para usos especiales<br>(UNE 80307:2001) | Ensayos aplicables  |
|---|---|
| Cementos ESP                                      | Estabilidad de volumen<br>Tiempos de fraguado<br>Determinación de sulfatos<br>Determinación de cloruros |

| Cementos de aluminio especiales<br>(UNE 80307:2001) | Ensayos aplicables  |
|---|---|
| Cementos CAC/R                                      | Tiempos de fraguado<br>Determinación de sulfatos<br>Determinación de cloruros<br>Determinación de álcalis<br>Determinación del óxido de aluminio<br>Determinación de sulfuros |

| Cementos blancos<br>(UNE 80305:2001) | Ensayos aplicables   |
|--------------------------------------|--|
| Cementos BL                          | Los exigidos para la identificación de los cementos comunes (CEM) con designación homónima (I a V) |



|  |  |
|--|--|
| Cementos de albañilería<br>(UNE-EN 413-1:2001) | Ensayos aplicables                                 |
| Cementos de albañilería                        | No precisan la realización de ensayos de control . |

▪ **Anexo: Requisitos para el reconocimiento oficial de los distintivos de calidad**

Bases técnicas para el reconocimiento oficial de los distintivos

Esta instrucción concede unas consideraciones especiales en la recepción para los cementos en posesión de distintivos de calidad oficialmente reconocidos por una Administración competente de un Estado miembro del Espacio Económico Europeo. Para ello, es necesario asegurar que la posesión de dicho distintivo conlleva una serie de valores añadidos en la garantía para el usuario respecto a los sistemas convencionales de control de producción establecidos tanto para el caso de cementos en posesión del marcado «CE» o, en su caso, para el resto de los cementos.

El incremento de garantía para el usuario debe basarse, fundamentalmente, en la disminución sustancial del riesgo del consumidor, entendido como la probabilidad de aceptar un lote defectuoso, y en la cobertura de la posible responsabilidad civil frente al usuario. Para ello, la Administración que efectúe el reconocimiento oficial del distintivo deberá velar para que éste cumpla los requisitos establecidos en el apartado de “Requisitos para el reconocimiento oficial de distintivos” de este anexo.

La citada mejora en la garantía para el usuario está ligada al establecimiento de criterios de aceptación más exigentes en el control de producción, mayores frecuencias de muestreo y mayores frecuencias de actuación por parte del organismo certificador.

Asimismo, debe garantizarse la fiabilidad del distintivo de calidad mediante el establecimiento de planes de comparación interlaboratorios y el seguimiento de los productos en el mercado. Además, deberá garantizarse la cobertura de la responsabilidad civil mediante la suscripción de la correspondiente póliza de seguro.

Requisitos para el reconocimiento oficial de distintivos

• **Requisitos de carácter general del distintivo.**

- El distintivo deberá ser de carácter voluntario y otorgado por un organismo certificador que cumpla los requisitos del apartado de “Requisitos relativos al organismo certificador” de este anexo.
- El distintivo se otorgará sobre la base de un procedimiento escrito, disponible para el público, que regule su concesión, su funcionamiento y las reglas para la toma de decisiones relativas a aquél.
- En el caso de que el procedimiento escrito contemple que cementos procedentes de centros de distribución pueden estar amparados por el distintivo, deberá exigir que dichos centros cumplan, al menos, los mismos requisitos que se establecen a continuación para el caso de las fábricas.

• **Requisitos relativos a los productos amparados por el distintivo.**

- Todos los productos amparados por el distintivo deberán cumplir todas las prescripciones establecidas para ellos en esta instrucción.
- Los procedimientos adoptados por el organismo certificador deben garantizar que el nivel de prestaciones que ofrecen los cementos que pueden ostentar el distintivo, relativas a sus características mecánicas, físicas o químicas es superior al definido en las normas mencionadas en el apartado “Tipos de cementos” de este artículo, y que los planes de muestreo establecidos en los citados procedimientos garantizan una probabilidad de aceptación de lotes no conformes (riesgo del



consumidor) que sea inferior, al menos, en un 35 % respecto al valor garantizado para dicho riesgo por las mencionadas normas.

• **Requisitos relativos a la fabrica, incluidos sus puntos de expedición o, en su caso, al centro de distribución.**

- Tendrá implantado un sistema de aseguramiento de la calidad, conforme a UNE-EN-ISO 9001:2000, auditado por un organismo oficial o acreditado conforme a UNE-EN 45012:1998.
- Tendrá un laboratorio de control, propio o contratado.
- Tendrá desarrollado un control de producción continuo en fábrica o, en su caso, un control continuo del producto a expedir en el punto de expedición.
- Efectuará la comprobación de los controles indicados en el párrafo anterior, mediante la aplicación de los criterios de conformidad establecidos en los reglamentos del organismo certificador que regulen la concesión del distintivo.
- Incluirá en el plan de autocontrol establecido muestras tomadas tanto dentro de la fábrica como fuera de ella.

• **Requisitos relativos al organismo certificador.**

- Será un organismo oficial, perteneciente a alguna Administración pública con competencias en el ámbito de la construcción, o un organismo acreditado conforme a UNE-EN 45011:1998.
- Realizará una inspección inicial de la fábrica y de su control de producción.
- Comprobará que el laboratorio del control de producción cuenta con los recursos materiales y humanos suficientes para efectuar correctamente el control de producción de los cementos.
- Comprobará la conformidad del autocontrol con una periodicidad mensual.
- Incluirá, en los reglamentos reguladores de la concesión del distintivo, el tratamiento correspondiente para productos en los que se presenten resultados de ensayo no conformes y garantizará que, en este caso, se inician inmediatamente acciones correctoras de la producción.
- Efectuará, mediante laboratorios verificadores, ensayos de contraste con periodicidad mensual, de las propiedades de los cementos amparados por el distintivo.
- Realizará las tomas de muestras para efectuar ensayos de contraste del control de la producción, garantizando su representatividad y responsabilizándose de su correcta distribución a los laboratorios verificadores y de los fabricantes.
- Establecerá un sistema de seguimiento en el mercado, de forma que todos los cementos amparados por el distintivo sean objeto de aquél de forma periódica, tomando muestras para su ensayo y comprobando que la documentación permite, en todo caso, garantizar tanto la trazabilidad como la identidad del producto suministrado con las características de éste que figuran en la hoja de suministro o, en su caso, en el saco. El seguimiento de los productos se efectuará con una frecuencia conforme a lo indicado en la siguiente tabla:





| Número total (n) de cementos amparados por el distintivo | Número de productos (p) a incluir anualmente en el seguimiento en el mercado |
|--|--|
| $n \leq 25$  | $p \geq n$   |
|  | $p \geq 12$  |
| $26 < n \leq 50$   | $p \geq 0.60 n$  |
|  | $p \geq 25$  |
| $51 < n \leq 100$  | $p \geq 0.35 n$  |
|  | $p \geq 30$  |
| $101 < n \leq 200$                                       | $p \geq 0.20 n$  |
|  | $p \geq 35$  |
| $201 < n$  | $p \geq n$   |
|  | $p \geq 40$  |

Las muestras deberán ser tomadas en obra, en centrales de hormigón preparado, en instalaciones de prefabricación o en almacenes.

- Efectuará correcciones de los datos obtenidos en el autocontrol en función de los resultados obtenidos por el laboratorio verificador en los ensayos de contraste.
  - Además, deberá comprobar la conformidad estadística tanto de los datos del autocontrol corregidos como de los no corregidos.
- Organizará periódicamente, al menos dos veces al año, programas de ensayo interlaboratorios que permitan seguir la evolución de los laboratorios que trabajan en la certificación.
- Velará por la correcta utilización del distintivo, evitando que se produzcan situaciones de confusión en el mercado y adoptando, en su caso, todas las medidas necesarias para evitar y perseguir cualquier uso fraudulento del distintivo.

• **Requisitos relativos a los laboratorios verificadores.**

Deberán ser laboratorios oficiales, pertenecientes a alguna Administración pública con competencias en el ámbito de la construcción, o acreditados conforme a UNE-EN-ISO/IEC 17025:2000.

• **Requisitos relativos a los sistemas de responsabilidad frente al usuario.**

El fabricante deberá tener suscrito una póliza de seguro de responsabilidad civil, por una cuantía mínima de cinco millones de euros.

## 2.5.- ACEROS

### 2.5.1.- BARRAS CORRUGADAS PARA HORMIGÓN ESTRUCTURAL

#### a) Definición

Se denominan barras corrugadas para hormigón estructural aquellos productos de acero de forma sensiblemente cilíndrica que presentan en su superficie resaltos o estrías con objeto de mejorar su adherencia al hormigón.

Los distintos elementos que conforman la geometría exterior de estas barras (tales como corrugas, aletas y núcleo) se definen según se especifica en la UNE 36.068 y UNE 36.065

Los diámetros nominales de las barras corrugadas se ajustarán a la serie siguiente:



6-8-10-12-14-16-20-25-32 y 40 mm

La designación simbólica de estos productos se hará de acuerdo con lo indicado en la UNE 36.068.

#### b) Materiales

Lo dispuesto en este artículo se entenderá sin perjuicio de lo establecido en el Real Decreto 1630/92 (modificado por el Real Decreto 1328/95), por el que se dictan disposiciones para la libre circulación, en aplicación de la Directiva 89/106 CE. En particular, en lo referente a los procedimientos especiales de reconocimiento, se estará a lo establecido en el artículo 9 del mencionado Real Decreto.

Las características de las barras corrugadas para hormigón estructural cumplirán con las especificaciones indicadas en el apartado 31.2 de la "Instrucción de Hormigón Estructural (EHE)" o normativa que la sustituya, así como en la UNE 36 068 y UNE 36 065.

Las barras no presentarán defectos superficiales, grietas ni sopladuras. La sección equivalente no será inferior al noventa y cinco por ciento (95,5 por 100) de su sección nominal.

La marca indeleble de identificación se realizará de acuerdo con las indicaciones del apartado 31.2 de la vigente "Instrucción de Hormigón Estructural (EHE)" o normativa que la sustituya.

#### c) Suministro

La calidad de las barras corrugadas estará garantizada por el fabricante a través del Contratista de acuerdo con lo indicado en el apartado 31.5 de la vigente "Instrucción de Hormigón Estructural (EHE)" o normativa que la sustituya. La garantía de calidad de las barras corrugadas será exigible en cualquier circunstancia al Contratista adjudicatario de las obras.

#### d) Almacenamiento

Serán de aplicación las prescripciones recogidas en el apartado 31.6 de la vigente "Instrucción de Hormigón Estructural (EHE)" o normativa que la sustituya.

#### e) Recepción

Para efectuar la recepción de las barras corrugadas será necesario realizar ensayos de control de calidad de acuerdo con las prescripciones recogidas en el artículo 90 de la vigente "Instrucción de Hormigón Estructural (EHE)" o normativa que la sustituya.

Serán de aplicación las condiciones de aceptación o rechazo de los aceros indicados en el apartado 90.5 de la vigente "Instrucción de Hormigón Estructural (EHE)" o normativa que la sustituya.

El Director de las Obras podrá, siempre que lo considere oportuno, identificar y verificar la calidad y homogeneidad de los materiales que se encuentren acopiados.

#### f) Medición y abono

La medición y abono de las barras corrugadas para hormigón estructural se realizará según lo indicado específicamente en la unidad de obra de la que formen parte.

En acopios, las barras corrugadas para hormigón estructural se abonarán por kilogramos (Kg) realmente acopiados, medidos por pesada directa en báscula contrastada.

vii. Especificaciones técnicas y distintivos de calidad A efectos del reconocimiento de marcas, sellos o distintivos de calidad, se estará a lo dispuesto en la vigente "Instrucción de Hormigón Estructural (EHE)" o normativa que la sustituya.



## 2.5.2.- MALLAS ELECTROSOLDADAS

### a) Definición

Se denominan mallas electrosoldadas a los productos de acero formados por dos sistemas de elementos que se cruzan entre sí ortogonalmente y cuyos puntos de contacto están unidos mediante soldadura eléctrica, según un proceso de producción en serie en instalaciones fijas.

Los diámetros nominales de los alambres corrugados que forman las mallas electrosoldadas se ajustarán a la serie siguiente: 5-5, 5-6-6, 5-7-7, 5-8-8, 5-9-9, 5-10-10, 5-11-11, 5-12 y 14mm.

La designación de las mallas electrosoldadas se hará de acuerdo con lo indicado en la UNE 36 092.

### b) Materiales

Lo dispuesto en este artículo se entenderá sin perjuicio de lo establecido en el Real Decreto 1630/92 (modificado por el Real Decreto 1328/95), por el que se dictan disposiciones para la libre circulación, en aplicación de la Directiva 89/106 CE. En particular, en lo referente a los procedimientos especiales de reconocimiento, se estará a lo establecido en el artículo 9 del mencionado Real Decreto.

Los elementos que componen las mallas electrosoldadas pueden ser barras corrugadas o alambres corrugados. Las primeras cumplirán las especificaciones del apartado 31.2 o del apartado 4 del anejo 12 de la vigente "Instrucción de Hormigón Estructural (EHE)" o normativa que la sustituya y, los segundos, las especificaciones del apartado 31.3, así como las condiciones de adherencia especificadas en el apartado 31.2 del mismo documento.

Los alambres y barras corrugadas no presentarán defectos superficiales, grietas ni sopladuras.

La sección equivalente de los alambres y barras corrugados no será inferior al noventa y cinco y medio por ciento (95,5 por 100) de su sección nominal.

Las características de las mallas electrosoldadas cumplirán con lo indicado en el apartado 31.3 de la vigente "Instrucción de Hormigón Estructural (EHE)" o normativa que la sustituya, así como con las especificaciones de la UNE 36 092.

La marca indeleble de identificación se realizará de acuerdo con las indicaciones del apartado 31.3 de la vigente "Instrucción de Hormigón Estructural (EHE)" o normativa que la sustituya.

### c) Suministro

Cada paquete debe llegar al punto de suministro con una etiqueta de identificación conforme a lo especificado en la norma UNE 36 092, de acuerdo con lo especificado en el apartado 31.3 de la vigente "Instrucción de Hormigón Estructural (EHE)" o normativa que la sustituya.

La calidad de las mallas electrosoldadas estará garantizada por el fabricante a través del Contratista de acuerdo con lo indicado en el apartado 31.5 de la vigente "Instrucción de Hormigón Estructural (EHE)" o normativa que la sustituya. La garantía de calidad de las mallas electrosoldadas será exigible en cualquier circunstancia al Contratista adjudicatario de las obras.

### d) Almacenamiento

Serán de aplicación las prescripciones recogidas en la vigente "Instrucción de Hormigón Estructural (EHE)" o normativa que la sustituya.

### e) Recepción

Para efectuar la recepción de las mallas electrosoldadas será necesario realizar ensayos de control de calidad de acuerdo con las prescripciones recogidas en el artículo 90 de la vigente "Instrucción de Hormigón Estructural (EHE)" o normativa que la sustituya.

Serán de aplicación las condiciones de aceptación o rechazo de los aceros indicados en el apartado 90.5 de la vigente "Instrucción de Hormigón Estructural (EHE)" o normativa que la sustituya.



El Director de las Obras podrá, siempre que lo considere oportuno, identificar y verificar la calidad y homogeneidad de los materiales que se encuentren acopiados.

#### f) Medición y abono

La medición y abono de las mallas electrosoldadas para hormigón armado se realizará según lo indicado específicamente en la unidad de obra de la que formen parte.

En acopios, las mallas electrosoldadas se abonarán por kilogramos (Kg) realmente acopiados según su tipo y medidos por pesada directa en báscula debidamente contrastada.

#### g) Especificaciones técnicas y distintivos de calidad

A efectos del reconocimiento de marcas; sellos o distintivos de calidad, se estará a lo dispuesto en la vigente "Instrucción de Hormigón Estructural (EHE)" o normativa que la sustituya.

### 2.5.3.- LADRILLOS CERÁMICOS DE ARCILLA COCIDA

#### a) Definición

Ladrillo es toda pieza generalmente ortoédrica utilizada en la construcción y que se obtiene por moldeo, secado y cocción, a temperatura elevada, de una pasta arcillosa con o sin adición de materias áridas.

Las aristas de un ladrillo reciben los siguientes nombres:

- Arista mayor: Soga.
- Arista media: Tizón.
- Arista menor: Grueso.

Las caras de un ladrillo se denominan así:

- Cara mayor (soga x tizón): Tabla.
- Cara media (soga x grueso): Canto.
- Cara menor (tizón x grueso): Testa.

#### b) Normativa técnica

Pliegos e Instrucciones de obligado cumplimiento

Pliego General de Condiciones para la recepción de los ladrillos cerámicos en las obras de construcción.

*Normas básicas de referencia*

UNE 67019-96-EX: Ladrillos cerámicos de arcilla cocida para la construcción. Características y usos.

#### c) Clasificación

La clasificación de los ladrillos cerámicos se hará atendiendo a las características siguientes: Tipo, Clase, Resistencia y Formato, según lo establecido en la Norma UNE 67.019 EX.

##### Tipo

Se definen tres tipos de ladrillo:

- Macizo: se designa con la letra M; es el ladrillo sin perforaciones o con perforaciones en tabla de volumen no superior al diez por ciento (10%).
- Perforado: se designa con la letra P; es el ladrillo con perforaciones en tabla de volumen superior al diez por ciento (10%).
- Hueco: se designa con la letra H, es el ladrillo con perforaciones en canto o testa. Ninguna de las perforaciones tendrá una superficie mayor de dieciséis centímetros cuadrados (16 cm²).

##### Clase

Se definen dos clases de ladrillos, según las características que figuran en los apartados de características estructurales, características geométricas y características físicas, químicas y mecánicas.



- V (visto): para su utilización en paramentos sin revestir.
- NV (no visto): para su utilización en paramentos con revestimiento.

**Formato**

Las series normalizadas de valores correspondientes a las alineaciones más utilizadas en el mercado, expresada en milímetros (mm) se indican en la siguiente tabla:

| Serie | Soga | Tizón | Grueso               |
|-------|------|-------|----------------------|
| a     | 290  | 140   | 70<br>60<br>52<br>35 |
| b     | 240  | 115   | 70<br>52<br>35       |

**d) Características estructurales**

Los ladrillos de arcilla cocida cumplirán las siguientes prescripciones.

**Fisuras**

Tomando seis (6) unidades de la muestra no se admitirá más de una pieza fisurada.

**Exfoliaciones y laminaciones**

Ningún ladrillo de la muestra presentará síntomas de exfoliaciones o laminaciones.

**Desconchados**

Antes y después de someter la muestra de seis (6) unidades al ensayo descrito en la Norma UNE 67039-93 EX. Determinación de inclusiones calcáreas, se deberá cumplir:

- El número de piezas desconchadas no será superior a un (1).
- Ningún desconchado en las caras no perforadas tendrá individualmente una dimensión media superior a quince milímetros (15 mm).

**e) Características geométricas**

Los ladrillos de arcilla cocida deberán cumplir las siguientes especificaciones:

**Tolerancias dimensionales**

Se considerarán dos tipos de tolerancias dimensionales para cada una de las tres dimensiones de fabricación de las piezas: soga, tizón y grueso.

Tolerancia sobre el valor nominal: es el valor máximo de la diferencia entre el valor nominal de una dimensión y el valor medio de la muestra.

Tolerancia de la dispersión: es el valor máximo de la diferencia entre el valor de una dimensión y el más alejado del mismo dentro de la muestra.

Los valores de las tolerancias sobre el valor nominal se dan en la tabla siguiente:

**TOLERANCIAS SOBRE EL VALOR NOMINAL EN MILÍMETROS (MM)**

| Dimensiones nominales<br>(cm)   | Ladrillo                      |  |
|---------------------------------|-------------------------------|--|
|                                 | V                             | NV                                       |
| $29 \geq L > 10$<br>$L \leq 10$ | $\pm 3$<br>$\pm 2 \text{ mm}$ | $\pm 6 \text{ mm}$<br>$\pm 4 \text{ mm}$ |



Los valores de la tolerancia de la dispersión se dan en la tabla siguiente:

#### TOLERANCIAS DE LA DISPERSIÓN EN MILÍMETROS (MM)

| DIMENSIONES NOMINALES<br>(cm) | LADRILLO |            |
|-------------------------------|----------|------------|
|                               | V        | NV         |
| $29 \geq L > 10$              | 5 mm     | $\pm 6$ mm |
| $L \leq 10$                   | 3 mm     | $\pm 4$ mm |

Los ladrillos manuales y rugosos, así como las piezas especiales, quedan exentos de cumplir las tolerancias dimensionales.

#### Características de la forma

Planeidad: Se medirán las flechas según la Norma UNE 67030-85 y UNE 67030-86 Erratum, siendo las tolerancias admitidas las dadas en la tabla siguiente:

#### TOLERANCIA DE LAS FLECHAS EN MILÍMETROS (MM)

| LONGITUD DE LA DIAGONAL<br>(cm) | CLASE |    |
|---------------------------------|-------|----|
|                                 | V     | NV |
| $L > 30$                        | 4     | 6  |
| $30 \geq L > 25$                | 3     | 5  |
| $L \leq 25$                     | 2     | 3  |

Los ladrillos manuales quedan exentos de cumplir las tolerancias de planeidad, así como los ladrillos rugosos y las piezas especiales en sus caras vistas.

Los espesores mínimos de pared para todos los tipos y clases de ladrillo se dan en la tabla siguiente:

#### ESPESORES MÍNIMOS DE PARED PARA TODOS LOS LADRILLOS EN MILÍMETROS (MM)

| Clases                  | V  | NV  |
|-------------------------|----|-----|
| Pared exterior vista    | 15 | --- |
| Pared exterior no vista | 10 | 6   |
| Tabiques interiores     | 5  | 5   |

#### f) Características físicas, químicas y mecánicas

Las especificaciones a cumplir por los ladrillos de arcilla cocida serán las siguientes:

##### Absorción de agua

La absorción de agua se determinará según lo especificado en la Norma UNE 67027-84. El valor de absorción media se limita al veintidós por ciento (22%) para todos los ladrillos.

##### Succión

La succión de agua se determinará según lo especificado en la Norma UNE 67031-85 y UNE 67031-86 Erratum. Los ladrillos cuya succión sea superior a quince centésimas de gramo por centímetro cuadrado por minuto (0,15 gr/cm<sup>2</sup>/min), deberán humedecerse antes de su colocación.



**Heladicidad.**

El ensayo deberá realizarse, según la Norma UNE 67028-95 EX, indicando además del comportamiento frente a la acción del hielo, otros efectos derivados del proceso de cocción.

Los ladrillos de la clase V deberán ser calificados como no heladizos.

**Color.**

La colocación, en masa o en capa superficial, se producirá siempre como resultado de la cocción.

Los ladrillos esmaltados o coloreados en superficie, no deberán experimentar variación sensible de color, ni alteración de la superficie esmaltada o coloreada, al ser sometidas a un ensayo de cocción en horno eléctrico a quinientos grados centígrados (500 °C) durante dos horas (2 h) y posterior cepillado tras su enfriamiento, con cepillo de púas no metálicas.

**Eflorescibilidad.**

El ensayo de eflorescibilidad en los ladrillos deberá realizarse, según la Norma UNE 67029-95 X, debiendo obtenerse como máximo la calificación de ligeramente eflorescido para los de clase V.

**Resistencia a la compresión.**

Se determinará siguiendo la Norma UNE 67026-94 EX y UNE 67026-1M-95-EX.

$$X_k = \bar{X} - 1,64 \sigma$$

$$X_k = \text{Valor característico}$$

$$\bar{X} = \text{Valor medio}$$

$$\sigma = \text{Desviación estándar}$$

Como resultado se dará el valor característico, obtenido mediante la expresión siguiente:

Las resistencias características mínimas de los ladrillos se dan en la tabla siguiente:

| Tipo de ladrillo     | Resistencia a compresión mínima (daN/cm²) |
|----------------------|---|
| Huecos               | 100                                       |
| Perforados y macizos | 150                                       |

**Masa**

La masa de los ladrillos perforados será como mínimo la indicada en la tabla “Masa de los ladrillos”, admitiéndose una reducción de la misma en función de la absorción de agua indicada en la siguiente tabla:

**g) Identificación**

Cada partida de ladrillos llegará a la obra acompañada de su correspondiente documento de origen, en el que figurarán el Tipo, Clase, Resistencia característica a la compresión, Formato y Referencia a la Norma UNE 67019-96-EX.

La identificación de un ladrillo se compondrá del siguiente modo:

- La palabra ladrillo seguida de la letra que expresa el tipo a que pertenece:
  - Para el ladrillo macizo.
  - Para el ladrillo perforado.
  - Para el ladrillo hueco.





- Seguida de la designación de la clase a que pertenezca:
  - Para ladrillos utilizados en fábrica sin revestir.
  - NV, Para ladrillos utilizados en fábrica revestida.
- Seguida de la letra "R" y un número que indique resistencia característica a compresión en decanewtons por centímetros cuadrados (daN/cm²), garantizada por el fabricante y expresada en múltiplos de veinticinco (25).
- Seguida de la palabra "de" y tres números que expresen las dimensiones en milímetros de la soga, el tizón y el grueso, por este orden y separados por el signo X.
- La referencia a la Norma UNE 67019-96-EX.

#### h) Transporte y almacenamiento

Los ladrillos se descargarán y se apilarán en rejales para evitar el desportillamiento, agrietado o rotura de las piezas. Se prohíbe la descarga de ladrillos por vuelco de la caja del vehículo transportador.

Se recomienda que en fábrica se realice el empaquetado de los ladrillos para su transporte a obra, a fin de permitir una descarga rápida por medios mecánicos.

#### i) Recepción

##### Ensayos previos y toma de muestras

Con objeto de determinar si el producto es en principio aceptable o no, se verificará en fábrica o a su llegada a obra el material que vaya a ser suministrado, a partir de una muestra extraída del mismo.

Sobre dicha muestra se determinarán, con carácter preceptivo, las características técnicas que a continuación se indican, de acuerdo con lo establecido en la Norma UNE 67019-96-EX:

- Defectos y geometría.
- Absorción de agua.
- Succión.
- Resistencia a compresión.

En el caso de tratarse de ladrillos de cara vista, se determinarán adicionalmente las siguientes características:

- Eflorescibilidad.
- Heladicidad.

Si del resultado de estos ensayos se desprende que el producto no cumple con alguna de las características exigidas, se rechazará el suministro. En caso contrario, se aceptará el mismo con carácter provisional, quedando condicionada la aceptación de cada uno de los lotes que a continuación se vayan recibiendo en obra al resultado de los ensayos de control.

##### Ensayos de control

En cada remesa de ladrillos que lleguen a obra se verificará que las características reseñadas en el albarán de la remesa corresponden a las especificadas en el proyecto.

Para el control de aprovisionamiento a la obra de ladrillos cerámicos se dividirá la previsión total en lotes de cuarenta y cinco mil (45.000) piezas o fracción que provengan de una misma fabricación. El plan de control se establecerá considerando tantas tomas de muestras como número de lotes se hayan obtenido.

La extracción de cada muestra se realizará al azar sobre los suministros del material a obra, considerándose homogéneo el contenido de un camión o el material suministrado en un mismo día, en diferentes entregas, pero procedentes del mismo fabricante.

Para cada muestra se determinarán las características técnicas que se establecen en la Norma UNE 67019-96-EX con los métodos de ensayo fijados por dicha Norma, considerándose como ensayos preceptivos los siguientes:



- Defectos y geometría.
- Absorción de agua.
- Succión.
- Resistencia a compresión.

Si los resultados obtenidos cumplen las prescripciones exigidas para cada una de las características, se aceptará el lote y de no ser así, la Dirección decidirá su rechazo o depreciación a la vista de los ensayos realizados.

## 2.6.- MADERA

### 2.6.1.- CLASIFICACIÓN Y CONDICIONES GENERALES

#### a) Definición

Se entenderá por madera el material desprovisto de corteza procedente de árboles sanos, cortados en vida y fuera de savia.

#### b) Clasificación

De acuerdo con su labra, las maderas se clasifican en:

- Maderas sin labrar.  
Recibirán este nombre las presentadas en rollo, postes o trozas.
- Maderas de raja.  
Recibirán este nombre aquellas maderas obtenidas hendiendo los troncos con auxilio de cuñas o por medio de hacha.
- Maderas de rollo o rollizos.  
Recibirán este nombre las maderas simplemente descortezadas con auxilio del hacha o de la azuela.
- Maderas escuadradas en bruto.  
Recibirán este nombre aquellas maderas cuya única labra consiste en presentar sus cantos desbastados.
- Maderas de hilo.  
Recibirán este nombre aquellas maderas que presenten aristas vivas y líneas, obtenidas por corte mediante sierras mecánicas o de brazo, de bastidor vertical u horizontal, ya sean de cinta o circulares.

De acuerdo con su forma y escuadría se distinguen:

- Tabla, pieza con un grosor entre dieciocho (18) y treinta y ocho milímetros (38 mm), una anchura entre cien (100) y doscientos cincuenta milímetros (250 mm) y longitudes superiores a un metro (1 m).
- Tablón, pieza con un grosor entre cincuenta (50) y ciento veinte milímetros (120 mm) o más, una anchura entre ciento cincuenta (150) y doscientos cincuenta milímetros (250 mm) y longitudes superiores a un metro (1 m).
- Viguetas y largueros, piezas con un grosor superior a cuarenta milímetros (40 mm) y una anchura inferior a ciento cincuenta milímetros (150 mm).



- Piecerío, piezas de medidas usuales en mercado.
- Traviesa, pieza con un grosor entre ciento veinte (120) y ciento cincuenta milímetros (150 mm), ancho entre ciento ochenta (180) y doscientos ochenta milímetros (280 mm) y longitudes variables según el tipo de vía a la que se acoplen.

Según la forma de ser aserradas se distinguen:

- Madera escuadrada, madera aserrada con caras paralelas entre sí y cantos aserrados totalmente. Los cantos pueden ser perpendiculares o no.
- Madera no escuadrada, madera aserrada con caras paralelas entre si, pero con cantos no aserrados o aserrados sólo parcialmente.

#### c) Condiciones generales

La madera para entibaciones, apeos, cimbras andamios, encofrados, demás medios auxiliares y carpintería de armar y de taller, deberá cumplir las condiciones siguientes:

- Proceder de troncos sanos apeados en sazón.
- Haber sido desecada, por medios naturales o artificiales durante el tiempo necesario hasta alcanzar el grado de humedad preciso para las condiciones de uso a que se destine.
- No presentar signo alguno de putrefacción, atronaduras, carcomas o ataque de hongos.
- Estar exenta de grietas, lupias y verrugas, manchas o cualquier otro defecto que perjudique su solidez y resistencia. En particular, contendrá el menor número posible de nudos, los cuales, en todo caso, tendrán un espesor inferior a la séptima parte (1/7) de la menor dimensión de la pieza. La terminología de los defectos y anomalías de las maderas se recoge en la Norma UNE 56.509-64 (Nudo = anomalía local de la estructura de la madera, producida por un rama de un tronco que va quedando englobada en él mismo, lupia = excrescencia del tronco, de forma globosa y superficie lisa; Verruga = protuberancia leñosa que da lugar a madera de fibras entrelazadas alrededor de pequeños ejes de crecimiento).
- Tener sus fibras rectas y no revirada o entrelazadas, y paralelas a la mayor dimensión de la pieza.
- Presentar anillos anuales de aproximada regularidad, sin excentricidad de corazón ni entrecorteza.
- Dar sonido claro por percusión.

No se permitirá en ningún caso el empleo de madera sin descortezar, ni siquiera en las entibaciones y apeos.

Las dimensiones y forma de la madera serán, en cada caso, las adecuadas para garantizar la resistencia de los elementos de la construcción en madera; cuando se trate de construcciones de carácter definitivo se ajustarán a las definidas en los Planos o las aprobadas por el Director. La madera de construcción escuadrada será al hilo, cortada a sierra y de aristas vivas y llenas.

#### d) Ensayos

En general, las características a verificar serán las siguientes:

- Peso específico.
- Humedad.
- Higroscopia.



- Dureza.
- Contracción (lineal y volumétrica).
- Resistencia a compresión.
- Resistencia a tracción.
- Resistencia a flexión.
- Resistencia a la hienda.

En la preparación de las probetas para los ensayos de determinación de las características físico-mecánicas de la madera se seguirá la Norma UNE 56 528-78.

El ensayo de resistencia a la compresión axial se realizará de acuerdo con la Norma UNE 56 535-77.

El peso específico de la madera se determinará de acuerdo con la Norma UNE 56 531-77.

La higroscopicidad, es decir, la variación del peso específico de la madera cuando su contenido de humedad varía en un uno por ciento (1%), se calculará según lo indicado en la Norma UNE 56 532-77.

El ensayo para determinar la contracción de la madera debido a cambios en su contenido de humedad se realizará de acuerdo con la Norma UNE 56 533-77. La determinación del contenido de humedad de la madera se realizará bien por desecación en estufa hasta el estado anhidro según la Norma UNE 56 529-77, o mediante higrómetro de resistencia según la Norma UNE 56 530-77. La determinación de dureza se realizará de acuerdo con lo prescrito en la Norma UNE 56 534-77. La resistencia de la madera a la flexión se realizará de acuerdo con la Norma UNE 56 537-79, para el caso de la flexión estática, y según la Norma UNE 56 536-77, para la flexión dinámica o choque.

En la determinación de la resistencia de la madera a la tracción perpendicular a las fibras se seguirá lo indicado en la Norma UNE 56 538-78. La resistencia de la madera al hendido en dirección paralela a las fibras se determinará según la Norma UNE 56 539-78.

Los resultados de los ensayos descritos en los párrafos anteriores se interpretarán de acuerdo con la Norma UNE 56 540-78.

## 2.6.2.- MADERA PARA CARPINTERÍA DE ARMAR

### i. Definición

Madera para carpintería de armar es la utilizada en estructuras de madera con uniones reforzadas con herrajes, tales como cerchas de madera para cubiertas, castilletes y otras estructuras definitivas.

### ii. Condiciones generales

Además de lo estipulado en el Artículo “Madera. Clasificación y condiciones generales” de este Pliego, la madera para carpintería de armar deberá ser escuadrada y desprovista de nudos.

La humedad de las piezas de madera determinada según la Norma UNE 56 529-77 será inferior al quince por ciento (15%). La madera usada en elementos estructurales interiores poseerá una durabilidad natural o conferida tal que la haga inatacable por los hongos e insectos durante la obra, sin necesidad de mantenimiento. Las maderas expuestas a la intemperie poseerán una durabilidad natural al menos igual a la que presenta el pino “sylvestris”.

No se usarán en piezas expuestas a la intemperie maderas que sean resistentes a la impregnación y no sean durables o muy durables.

Las piezas de madera estarán exentas de fracturas por compresión.

La madera para carpintería de armar deberá satisfacer el ensayo de arranque de tornillos descrito en la Norma UNE 56 804-69.

El Director de obra indicará las condiciones de protección ignífuga o antipútrida que dada caso requiera.

### iii. Medición y abono

La medición y abono de este material se realizará de acuerdo con lo indicado para la unidad de obra de que forme parte.



### 2.6.3.- MADERA PARA ENCOFRADOS Y CIMBRAS

#### i. Definición

Madera para encofrados y cimbras es la utilizada para la construcción de encofrados en obras de hormigón o de mortero.

#### ii. Condiciones generales

Además de lo estipulado en el Artículo “Clasificación y condiciones generales” de este Pliego, la madera para encofrados tendrá la suficiente rigidez para soportar sin deformaciones perjudiciales las acciones de cualquier naturaleza que puedan producirse en la puesta en obra y vibrado del hormigón.

La madera para encofrados será preferiblemente de especies resinosa, y de fibra recta. La madera aserrada se ajustará, como mínimo, a la clase 1/80, según la Norma UNE 56 525-72.

Según sea la calidad exigida a la superficie del hormigón las tablas para el forro o tablero de los encofrados será: a) machiembreada; b) escuadrada con sus aristas vivas y llenas, cepillada y en bruto.

Sólo se emplearán tablas de madera cuya naturaleza y calidad o cuyo tratamiento o revestimiento garantice que no se producirán ni alabeos ni hinchamientos que puedan dar lugar a fugas del material fino del hormigón fresco, o a imperfecciones en los paramentos.

Las tablas para forros o tableros de encofrados estarán exentas de sustancias nocivas para el hormigón fresco y endurecido o que manchen o coloreen los paramentos.

#### iii. Características

##### Características físicas

El contenido de humedad de la madera, determinado según la Norma UNE 56 529-77 no excederá del quince por ciento (15%).

El peso específico, determinado según la Norma UNE 56 531-77, estará comprendido entre 400 y 600 kg/m<sup>3</sup> para madera al 12% de humedad.

La higroscopicidad, calculada según la Norma UNE 56 532-77, será normal ( $h=0,0030 + 0,0010$ ) para madera al 12% de humedad.

El coeficiente de contracción volumétrica, determinado según la Norma UNE 56 333-77, estará comprendido entre 0,35 y 0,55 por 100.

##### Características mecánicas

La dureza, determinada según la Norma UNE 56 534-77, no será mayor de 4.

La resistencia a compresión, determinada según la Norma UNE 56 535-77, será:

- Característica o axial  $f_{mk} > 300 \text{ Kp/cm}^2$ .
- Perpendicular a las fibras  $> 100 \text{ Kp/cm}^2$ .

La resistencia a la flexión estática, determinada según la Norma UNE 56 537-79, será:

- Cara radial hacia arriba  $> 300 \text{ Kp/cm}^2$ .
- Cara radial hacia el costado  $> 300 \text{ Kp/cm}^2$ .

Con este mismo ensayo y midiendo la flecha a rotura, se determinará el módulo de elasticidad que no será inferior a noventa mil (90.000)  $\text{kp/cm}^2$ .

La resistencia a la tracción, determinada según la Norma UNE 56 538-78, será:

- Paralelo a las fibras  $> 300 \text{ Kp/cm}^2$ .
- Perpendicular a las fibras  $> 25 \text{ Kp/cm}^2$ .



La resistencia a la hienda en dirección paralela a las fibras, determinada según la Norma UNE 56 539-78, será superior a quince (15) Kp/cm<sup>2</sup>.

La resistencia a esfuerzo cortante en dirección perpendicular a las fibras, según la Norma UNE 56 543-88, será superior a cincuenta (50) Kp/cm<sup>2</sup>.

#### iv. Recepción

Queda a criterio del Director de Obra la clasificación del material en lotes de control y la decisión sobre los ensayos de recepción a realizar.

#### v. Medición y abono

La medición y abono de este material se realizará de acuerdo con lo establecido para la unidad de obra de que forme parte.

### 2.6.4.- MADERA PARA ENTIBACIONES Y MEDIOS AUXILIARES

#### i. Definición

Madera para entibaciones y medios auxiliares es la destinada a las entibaciones en obras subterráneas, en zanjas y pozos, en apeos, cimbras, andamios y en cuantos medios auxiliares para la construcción se utilicen en la obra.

#### ii. Condiciones generales

Además de lo estipulado en el Artículo 28.00 de este Pliego, la madera para entibaciones y medios auxiliares deberá tener dimensiones suficientes para ofrecer la necesaria resistencia para la seguridad de la obra y de las personas.

La madera para entibaciones y medios auxiliares poseerá una durabilidad natural al menos igual a la que presenta el pino “sylvestris”.

Se emplearán maderas sanas, con exclusión de alteraciones por pudrición, aunque serán admisibles alteraciones de color, como el azulado en las coníferas.

La madera para entibaciones y medios auxiliares deberá estar exenta de fracturas por compresión.

Las tensiones de trabajo máximas admisibles, paralelamente a las fibras, serán las siguientes:

| MADERA        | TRACCIÓN<br>(Kp/cm <sup>2</sup> ) | COMPRESIÓN<br>(Kp/cm <sup>2</sup> ) | TANGENCIAL<br>(Kp/cm <sup>2</sup> ) |
|---------------|-----------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|
| Roble y haya  | 100                               | 80                                  | 10                                  |
| Pino          | 100                               | 60                                  | 10                                  |
| Abeto y chopo | 80                                | 50                                  | 8                                   |

#### iii. Medición y abono

La medición y abono de este material se realizará de acuerdo con lo indicado para la unidad de obra de que forme parte.



## 2.7.- PAVIMENTACIÓN

### 2.7.1.- LIGANTES BITUMINOSOS

#### 2.7.1.1.- BETUNES ASFÁLTICOS

##### i. Definición

Se definen como betunes asfálticos los ligantes hidrocarbonados sólidos o viscosos, preparados a partir de hidrocarburos naturales por destilación, oxidación o "cracking", que contienen una baja proporción de productos volátiles, poseen propiedades aglomerantes características y son esencialmente solubles en sulfuro de carbono.

##### ii. Condiciones generales

Los betunes asfálticos deberán presentar un aspecto homogéneo y estar prácticamente exentos de agua, de modo que no formen espuma cuando se calienten a la temperatura de empleo.

La denominación del tipo de betún asfáltico se compondrá de la letra B seguida de dos números (indicadores del valor mínimo y máximo admisible de su penetración, según la NLT-124) separados por una barra inclinada a la derecha (/), especificándose para su aplicación en carreteras los tipos indicados en el cuadro adjunto de especificaciones.

Lo dispuesto en este artículo se entenderá sin perjuicio de lo establecido en el Real Decreto 1630/1992 (modificado por el Real Decreto 1328/1995) por el que se dictan disposiciones para la libre circulación de productos de construcción, en aplicación de la Directiva 89/106/CEE, y, en particular, en lo referente a los procedimientos especiales de reconocimiento se estará a lo establecido en su artículo 9.

Se tendrá en cuenta lo dispuesto en la ORDEN FOM/891/2004, de 1 de marzo, por la que se actualizan determinados artículos del Pliego de Prescripciones Técnicas Generales para obras y carreteras y puentes, relativos a firmes y pavimentos.

#### 2.7.1.2.- LECHADAS BITUMINOSAS

Las lechadas bituminosas para su empleo en tratamientos superficiales de mejora de la textura superficial o sellado de pavimentos, son mezclas fabricadas a temperatura ambiente con un ligante hidrocarbonado (emulsión bituminosa), áridos, agua y, eventualmente polvo mineral de aportación y adiciones, cuya consistencia es adecuada para su puesta en obra y pueden aplicarse en una o varias capas.

Será de aplicación el artículo 540 de la Orden Circular 5/2001.

Su ejecución incluye las operaciones siguientes:

- Preparación de la superficie que va a recibir la mezcla.
- Fabricación de la lechada bituminosa.
- Extensión de la lechada bituminosa.

El ligante hidrocarbonado a emplear será una emulsión bituminosa tipo ECL-2 y el árido será de naturaleza ofítica que cumpla las características especificadas en el artículo 540.2.2.

La aplicación de la lechada bituminosa se llevará a cabo cuando la temperatura ambiente sea superior a diez grados centígrados (10° C) y no exista fundado temor de precipitaciones atmosféricas. Se evitará todo tipo de circulación sobre la lechada bituminosa mientras la emulsión no haya roto y la lechada bituminosa no haya adquirido la resistencia suficiente para resistir la acción de aquella. Cuando se prevea más de una capa de lechada bituminosa se aplicará la última después de haber sometido la anterior a la acción de la circulación durante al menos tres (3) días, y previo barrido del material desprendido.





La fabricación y extensión de la lechada bituminosa se abonará por toneladas (Tn), realmente empleadas en obra, medidas antes de su empleo, por pesada directa en báscula debidamente contrastada. Este abono incluirá el de la preparación de la superficie existente, polvo mineral de aportación, áridos, emulsión bituminosa, aditivos y agua de envasado y sus enunciados serán:

“TONELADA DE LECHADA BITUMINOSA TIPO LB-1”

“TONELADA DE LECHADA BITUMINOSA TIPO LB-2”

#### 2.7.1.3.- RIEGOS DE IMPRIMACION Y ADHERENCIA

Se definen como riegos de imprimación y adherencia, la aplicación de un ligante hidrocarbonado sobre una capa granular (imprimación) o sobre una capa tratada con ligantes hidrocarbónicos o conglomerantes hidráulicos (adherencia).

Serán de aplicación los artículos 530 y 531 que se recogen en la Orden FOM/891/2004.

Su ejecución incluye las operaciones siguientes: Preparación de la superficie existente.

Aplicación del ligante hidrocarbonado.

Eventual extensión de un árido de cobertura que se suprimirá en el caso del riego de adherencia.

El ligante hidrocarbonado a emplear será una emulsión bituminosa que cumpla el artículo 213 del Pliego revisado, siendo ECI para los riegos de imprimación y ECR-1 para los de adherencia. En el caso de extendido de mezclas bituminosas discontinuas en caliente se empleará un ligante tipo ECR-2-m que cumpla el artículo 216 del Pliego revisado. Las dotaciones mínimas de ligante residual serán las siguientes:

500 gr/m2 de ECI para los riegos de imprimación.

200 gr/m2 de ECR-1 para los riegos de adherencia en capa intermedia.

250 gr/m2 de ECR-1, ECR-2-m o emulsión termoadherente para los riegos de adherencia.

Con el fin de evitar los problemas de pegajosidad al tráfico de obra, se emplearán emulsiones termoadherentes, cuando específicamente así lo establezca el proyecto. Estas emulsiones, fabricadas a partir de ligantes bituminosos de alta viscosidad y nulo contenido de fluidificantes, permiten conjugar una buena adherencia entre capas con una casi nula pegajosidad a los neumáticos del tráfico de obra. Cumplirán las siguientes especificaciones:

|   |           |          |
|---|-----------|----------|
| Viscosidad Saybolt Furol a 25° C. (s.)            | (NLT-138) | < 50     |
| Carga de las partículas                           | (NLT-194) | Positiva |
| Contenido en agua (% vol.)                        | (NLT-137) | < 40     |
| Betún asfáltico residual (%)                      | (NLT-139) | > 60     |
| Fluidificante por destilación (% vol.)            | (NLT-139) | < 0      |
| Sedimentación a los 7 días (%)                    | (NLT-140) | < 5      |
| Tamizado (retenido en el tamiz 0,008)(%)(NLT-142) |           | < 0,10   |
| RESIDUO POR EVAPORACION                           | (NLT-147) |          |
| Penetración (25 °C; 100g; 5 s) (dmm)              | (NLT-124) | 13-22    |
| Punto de reblandecimiento (° C)                   | (NLT-125) | > 55     |
| Ductilidad a 25 ° C (cm.)                         | (NLT-126) | > 30     |
| Recuperación elástica a 40 ° C (%)                |           | > 15     |

Para la cuantificación de la adherencia se podrán emplear el ensayo de corte LCB y el de adherencia por tracción directa, mientras que para la evaluación de la pegajosidad o “Tack” se emplearán el ensayo de abrasión, el cohesiómetro o el Loop Tack Test, siendo todos ellos ensayos no normalizados.

Se empleará un dispositivo regador tipo rampa dotado de dosificadores adecuados para la dotación prevista,



que proporcionará una uniformidad transversal suficiente, evitando la duplicación en las juntas transversales de trabajo. Únicamente en puntos inaccesibles y para retoques se podrá emplear uno portátil, provisto de una lanza de mano.

El árido de cobertura cumplirá las especificaciones del artículo 530 y su dotación será la necesaria para la absorción de un exceso de ligante o para garantizar la protección de la imprimación. Los riegos sólo se podrán aplicar cuando la temperatura ambiente a la sombra, y la de la superficie a regar sean superiores a diez grados centígrados (10°C) y no exista fundado temor de precipitaciones atmosféricas. Se coordinarán los riegos con la puesta en obra del tratamiento o capa bituminosa a aquella superpuesta, de manera que no se pierda su efectividad como elemento de unión.

La preparación de la superficie existente únicamente se abonará por separado de los riegos cuando su construcción no hubiera sido realizada bajo el mismo contrato; en los demás casos la preparación de la superficie existente, el ligante hidrocarbonado y el árido eventualmente empleado, se medirán y se abonarán en única unidad, que incluirá tanto los materiales, como su distribución y extensión, cuyos enunciados serán:

“METRO CUADRADO DE RIEGO DE IMPRIMACION” “METRO CUADRADO DE RIEGO DE ADHERENCIA”  
 “METRO CUADRADO DE RIEGO DE ADHERENCIA CON EMULSION ECR-2-m”  
 “METRO CUADRADO DE RIEGO DE ADHERENCIA CON EMULSION TERMOADHERENTE”

## 2.7.2.- MEZCLAS BITUMINOSAS EN CALIENTE

### DEFINICION

Se define como mezcla bituminosa en caliente la combinación de un ligante hidrocarbonado, áridos (incluido el polvo mineral) y, eventualmente, aditivos, de manera que todas las partículas de árido queden recubiertas por una película homogénea de ligante. Su proceso de fabricación implica calentar el ligante y los áridos (excepto, eventualmente el polvo mineral de aportación) y su puesta en obra debe realizarse a una temperatura muy superior a la ambiente.

### MATERIALES

#### LIGANTE HIDROCARBONADO

De acuerdo con la Norma 6.3 – IC “Rehabilitación de firmes”. En consecuencia, se emplearán los ligantes especificados en la tabla adjunta:

| CAPA        | CATEGORIA DE TRAFICO PESADO |         |         |         |         |         |
|-------------|-----------------------------|---------|---------|---------|---------|---------|
|             | T 00                        | T 0     | T 1     | T 2     | T 3     | T 4     |
| RODADURA    | BM - 3b                     | BM – 3b | BM – 3b | B 60/70 | B 60/70 | B 60/70 |
| INTERMEDIA  | B 40/50                     | B 40/50 | B 60/70 | B 60/70 | B 60/70 | B 60/70 |
| BASE        | B 40/50                     | B 40/50 | B 60/70 | B 60/70 |         |         |
| ALTO MODULO | BM - 1                      | BM - 1  | B 13/22 | B 13/22 |         |         |

### ARIDOS

Los áridos procederán del machaqueo y trituración de piedra de cantera, ofíticos en la capa de rodadura, pudiendo ser calizos en las restantes capas o procedentes del reciclado de mezclas bituminosas en caliente en proporción inferior al 10% de la masa total de la mezcla en las restantes capas.



Se define como árido grueso a la parte del árido total retenida en el tamiz 2 mm. de la UNE-EN 933-2. Se define como árido fino a la parte del árido total cernida por el tamiz 2 mm. y retenida por el tamiz 0'063 mm. de la UNE-EN 933-2. Procederá de la trituración de piedra de cantera y deberá estar exento de terrones de arcilla, materia vegetal, marga y otras materias extrañas. El árido fino a emplear en las capas de rodadura será de naturaleza ofítica, salvo un porcentaje no superior al 50 % en peso, que será de naturaleza caliza.

Se define como polvo mineral a la parte del árido total cernida por el tamiz 0'063 mm. de la UNE-EN 933-2. El polvo mineral podrá proceder de los áridos, separándose de ellos por medio de los ciclones de la central de fabricación, o aportarse a la mezcla por separado de aquellos como un producto comercial o especialmente preparado. La proporción del polvo mineral de aportación, **excluido el de recuperación de la central de fabricación**, a emplear en la mezcla deberá cumplir lo fijado en la tabla adjunta. El polvo mineral que quede inevitablemente adherido a los áridos tras su paso por el secador en ningún caso podrá rebasar el dos por ciento (2%) de la masa de la mezcla.

Sólo si se asegurarse que el polvo mineral procedente de los áridos cumple las condiciones exigidas al de aportación se podrá rebajar la proporción mínima de éste.

Cumplirán las siguientes especificaciones fijadas en la tabla adjunta:

| TIPO DE MEZCLA                                 |                           |  | DENSA, SEMIDENSA, GRUESA y ALTO MODULO     |                            |        |        |      |      |  |
|--|---------------------------|--|--|----------------------------|--------|--------|------|------|--|
| CATEGORIA TRAFICO PESADO                       |                           |  | T 00                                       | T 0                        | T 1    | T 2    | T 3  | T 4  |  |
| COMBINA<br>DO (antes<br>secador)               | LIMPIEZA                  | Eq. Arena<br>(EN 933-8)<br>Azul metil.<br>(EN 933-9)                   | EA > 50 ó AM < 1 y simultáneamente EA > 40 |                            |        |        |      |      |  |
| ARIDO<br>GRUESO<br><br>(retenido<br>2 mm.)     | TEXTURA Y<br>FORMA        | Partículas<br>trituras<br>(EN 933-5)                                   | Rodadura                                   | 100                        | 100    | 100    | ≥ 90 | ≥ 75 |  |
|  |                           |  | Intermedia                                 | 100                        | 100    | ≥ 90   | ≥ 75 |      |  |
|  |                           |  | Base                                       | 100                        | ≥ 90   | ≥ 75   |      |      |  |
|  | CALIDAD                   | Ind. lajas<br>(EN 933-3)   | D,S y G                                    | ≤ 20                       | ≤ 25   | ≤ 30   |      |      |  |
|  |                           |  | Desgaste<br>Los<br>Angeles (EN<br>1097-2)  | Rodadura                   | ≤ 15   | ≤ 18   | ≤ 20 |      |  |
|  |                           |  |  | Intermedia                 | ≤ 25   |        |      |      |  |
|  |                           |  | C.P.A.<br>(NLT-174)                        | Base                       | ≤ 25   | ≤ 30   |      |      |  |
|  | Rodadura                  | ≥ 0,55   |  | ≥ 0,50                     | ≥ 0,45 | ≥ 0,40 |      |      |  |
| LIMPIEZA                                       | Impurezas<br>(NLT-172)    | < 0,5 %  |  |                            |        |        |      |      |  |
| ARIDO FINO<br>(pasa 2<br>mm., reten.<br>0,063) | LIMPIEZA                  | Exento de terrones de arcilla, materia vegetal, marga y otras materias |  |                            |        |        |      |      |  |
|  | CALIDAD                   | Des.L.Ang.<br>(EN 1097-2)  | Rod.- Int.                                 | El del árido grueso ó ≤ 25 |        |        |      |      |  |
|  | Base                      |  | El del árido grueso ó ≤ 30                 |                            |        |        |      |      |  |
| POLVO<br>MINERAL<br>(pasa 0,063)               | DE APORTACION             |  | Rodadura                                   | 100                        |        |        | ≥ 50 |      |  |
|  |                           |  | Intermedia                                 | 100                        |        | ≥ 50   |      |      |  |
|  |                           |  | Base                                       | 100                        | ≥ 50   |        |      |      |  |
|  | FINURA Y<br>ACTIVIDA<br>D | Dens. apar.<br>(NLT-176)   | 0,5 –0,8 g/cm <sup>3</sup>                 |                            |        |        |      |      |  |

#### TIPO Y COMPOSICION DE LA MEZCLA

La granulometría del árido obtenido combinando las distintas fracciones de los áridos (incluido el polvo mineral), según la unidad de obra o empleo, deberá estar comprendida dentro de alguno de los usos fijados en la tabla adjunta. El análisis granulométrico se hará según la UNE-EN 933-1.



## HUSOS GRANULOMETRICOS, CERNIDO ACUMULADO (% en masa)

| TIPO DE MEZCLA |      | TAMAÑO DE LOS TAMICES UNE-EN 933-2 (mm) |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |
|----------------|------|---|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
|                |      | 40                                      | 25    | 20    | 12'5  | 8     | 4     | 2     | 0'500 | 0'250 | 0'125 | 0'063 |
| Densa          | D12  |   |       | 100   | 80-95 | 64-79 | 44-59 | 31-46 | 16-27 | 11-20 | 6-12  | 4-8   |
|                | D12* |   |       |       | 100   | 64-79 | 44-59 | 31-46 | 16-27 |       |       | 4-8   |
|                | D20  |   | 100   | 80-95 | 65-80 | 55-70 | 44-59 | 31-46 | 16-27 | 11-20 | 6-12  | 4-8   |
| Semi densa     | S12  |   |       | 100   | 80-95 | 60-75 | 35-50 | 24-38 | 11-21 | 7-15  | 5-10  | 4-8   |
|                | S20  |   | 100   | 80-95 | 64-79 | 50-66 | 35-50 | 24-38 | 11-21 | 7-15  | 5-10  | 3-7   |
|                | S20* |   | 100   | 80-95 | 64-79 | 50-66 | 35-50 | 24-38 | 11-21 | 8-15  | 7-12  | 6-9   |
|                | S25  | 100                                     | 80-95 | 73-88 | 59-74 | 48-63 | 35-50 | 24-38 | 11-21 | 7-15  | 5-10  | 3-7   |
| Gruesa         | G20  |   | 100   | 75-95 | 55-75 | 40-60 | 25-42 | 18-32 | 7-18  | 4-12  | 3-8   | 2-5   |
|                | G25  | 100                                     | 75-95 | 65-85 | 47-67 | 35-54 | 25-42 | 18-32 | 7-18  | 4-12  | 3-8   | 2-5   |

La dotación de ligante hidrocarbonado de la mezcla bituminosa en caliente deberá cumplir lo indicado en la tabla adjunta, según el tipo de mezcla o de capa.

Se tendrá en cuenta en este punto lo dispuesto en la circular 24/2008 sobre el PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS GENERALES PARA OBRAS DE CARRETERAS Y PUENTES (PG-3). Artículos 542.- Mezclas Bituminosas en caliente tipo hormigón bituminoso y 543.- Mezclas bituminosas para capas de rodadura. Mezclas de drenantes y discontinuos.

## DOTACION MINIMA (\*) DE LIGANTE HIDROCARBONADO

(% en masa sobre el total del árido seco, incluido el polvo mineral)

| TIPO DE CAPA | TIPO DE MEZCLA     | DOTACION MINIMA (%) |
|--------------|--------------------|---------------------|
| RODADURA     | DENSA Y SEMIDENSA  | 5,0                 |
| INTERMEDIA   | SEMIDENSA Y GRUESA | 4,3                 |
|              | ALTO MODULO        | 5,3                 |
| BASE         | SEMIDENSA y GRUESA | 4,0                 |

(\*) Se tendrán en cuenta las correcciones por peso específico y absorción de los áridos, si son necesarias.

La relación ponderal recomendable, salvo justificación en contrario, entre los contenidos de polvo mineral y ligante hidrocarbonado de las mezclas densas, semidensas y gruesas, en función de la categoría de tráfico pesado y de la zona térmica estival se fijará de acuerdo con las indicadas en la tabla adjunta:

## RELACION RECOMENDABLE DE POLVO MINERAL-LIGANTE EN MEZCLAS BITUMINOSAS TIPO DENSAS, SEMIDENSAS Y GRUESAS PARA LAS CATEGORIAS DE TRAFICO PESADO T00 A T2

| TIPO DE CAPA | ZONA TERMICA ESTIVAL |          |
|--------------|----------------------|----------|
|              | CALIDA Y MEDIA       | TEMPLADA |
| RODADURA     | 1'3                  | 1'2      |
| INTERMEDIA   | 1'2                  | 1'1      |
| BASE         | 1'1                  | 1'0      |

## CONTROL DE EJECUCION

- Temperatura a la salida del mezclador (° C) 160-175
- Temperatura ambiente a la sombra durante el extendido (°C) :
  - Capa intermedia y de base >8
  - Capa de rodadura >10
- Tiempo entre salida del mezclador y descarga de los elementos de transporte (horas) <2 ½
- Temperatura de la mezcla en la descarga de los elementos de transporte (° C): >150



- Diferencia del espesor de la capa respecto al previsto en la sección tipo (%): <10

#### ESPECIFICACIONES DE LA UNIDAD TERMINADA

#### DENSIDAD

En mezclas bituminosas densas, semidensas y gruesas, la densidad no deberá ser inferior a la siguiente fracción de la densidad de referencia, aplicando la compactación prevista en la Norma NLT-159/86:

|  |    |
|--|----|
| Capas de espesor superior a 6 cm. (%) .....    | 98 |
| Capas de espesor no superior a 6 cm. (%) ..... | 97 |

La densidad de referencia será la media de todas las obtenidas en el transcurso del extendido de la mezcla aplicando el método Marshall, según la NLT-159, en laboratorio designado por la Dirección de las obras. De los resultados obtenidos sobre los testigos extraídos una vez extendida la capa de mezcla bituminosa, se despreciarán aquellos que correspondan a espesores que difieran en  $\pm 2$  cms. respecto a la teoría establecida en el proyecto y los mismos serán representativos del tramo del que han sido extraídos, de tal manera que el eventual levante o penalización de la capa de mezcla bituminosa se realizará sobre los tramos a los que correspondan dichos testigos, una vez realizada la interpolación correspondiente.

#### ESPESOR Y ANCHURA

La superficie acabada no deberá diferir de la teórica en más de 10 mm. en capas de rodadura ni de 15 mm. en las demás capas. El espesor de una capa no deberá ser inferior al previsto para ella en la sección tipo de los planos.

#### REGULARIDAD SUPERFICIAL

El Índice de Regularidad Internacional (IRI), según la NLT-330, deberá cumplir lo fijado en las tablas adjuntas.

#### INDICE DE REGULARIDAD INTERNACIONAL (IRI) (dm/hm) PARA FIRMES DE NUEVA CONSTRUCCION

| PORCENTAJE<br>DE<br>HECTOMETROS | TIPO DE CAPA                            |               |                               |
|---------------------------------|---|---------------|-------------------------------|
|                                 | RODADURA INTERMEDIA                     |               | OTRAS<br>CAPAS<br>BITUMINOSAS |
|                                 | TIPO DE VIA                             |               |                               |
|                                 | CALZADAS DE<br>AUTOPISTAS<br>Y AUTOVIAS | RESTO DE VIAS |                               |
| 50                              | < 1'5                                   | < 1'5         | < 2'0                         |
| 80                              | < 1'8                                   | < 2'0         | < 2'5                         |
| 100                             | < 2'0                                   | < 2.5         | < 3'0                         |

#### INDICE DE REGULARIDAD INTERNACIONAL (IRI) (dm/hm) PARA FIRMES REHABILITADOS ESTRUCTURALMENTE

| PORCENTAJE<br>DE<br>HECTOMETROS | TIPO DE VIA                          |       |               |       |
|---------------------------------|--------------------------------------|-------|---------------|-------|
|                                 | CALZADAS DE<br>AUTOPISTAS Y AUTOVIAS |       | RESTO DE VIAS |       |
|                                 | ESPESOR DE RECRECIMIENTO (cm)        |       |               |       |
|                                 | > 10                                 | ≤ 10  | > 10          | ≤ 10  |
| 50                              | < 1'5                                | < 1'5 | < 1'5         | < 2'0 |
| 80                              | < 1'8                                | < 2'0 | < 2'0         | < 2'5 |
| 100                             | < 2'0                                | < 2'5 | < 2'5         | < 3'0 |



**MACROTEXTURA SUPERFICIAL Y RESISTENCIA AL DESLIZAMIENTO**

La superficie de la capa deberá presentar una textura homogénea, uniforme y exenta de segregaciones.

Unicamente a efectos de recepción de capas de rodadura, la macrotextura superficial, según la NLT-335, y la resistencia al deslizamiento, según la NLT-336, no deberán ser inferiores a los valores indicados en la tabla adjunta

**MACROTEXTURA SUPERFICIAL (NLT-335) Y RESISTENCIA AL DESLIZAMIENTO (NLT-336)  
DE LAS MEZCLAS PARA CAPAS DE RODADURA**

| CARACTERISTICA                                   | TIPO DE MEZCLA |       |
|--|----------------|-------|
|  | DRENANTE       | RESTO |
| MACROTEXTURA SUPERFICIAL (*) Valor mínimo (mm)   | 1'5            | 0'7   |
| RESISTENCIA AL DESLIZAMIENTO (**) CRT mínimo (%) | 60             | 65    |

(\*) Medida antes de la puesta en servicio de la capa

(\*\*) Medida una vez transcurridos dos meses de la puesta en servicio de la capa

**MEDICION Y ABONO**

Todo lo no determinado en el presente Artículo se ajustará al artículo 542 de la Orden FOM/891/2004.

La fabricación, transporte, extensión y compactación de la mezcla bituminosa en caliente se medirá y se abonará por toneladas (Tn), realmente empleadas en obra, medidas antes de su empleo, por pesada directa en báscula debidamente contrastada.

En dicho abono se considerarán incluidos el de preparación de la superficie existente, el ligante hidrocarbonado, los áridos, el polvo mineral natural o de aportación y los eventuales aditivos (excepto los activantes), salvo si previera otra cosa explícitamente el cuadro de precios del proyecto.

**2.7.3.- MEZCLAS BITUMINOSAS DISCONTINUAS EN CALIENTE****DEFINICION**

Se define como mezcla bituminosa discontinua en caliente aquella cuyos materiales son la combinación de un ligante hidrocarbonado, áridos que presentan una discontinuidad granulométrica muy acentuada en la arena, polvo mineral y, eventualmente, aditivos, de manera que todas las partículas del árido queden recubiertas por una película homogénea de ligante. Su proceso de fabricación obliga a calentar el ligante y los áridos (excepto, eventualmente, el polvo mineral de aportación) y su puesta en obra debe realizarse a una temperatura muy superior a la ambiente.

A efectos de aplicación de este artículo, se distinguen dos tipos de mezclas (F y M) con dos husos granulométricos con tamaño máximo nominal de ocho y diez milímetros (8 y 10 mm) cada uno.



**MATERIALES****LIGANTE HIDROCARBONADO**

Se empleará un betún asfáltico modificado con polímeros tipo BM-3c que cumpla las especificaciones del artículo 215 del Pliego PG3, modificado e incorporado definitivamente por la Orden FOM de 27 de Diciembre de 1999.

**ARIDOS**

Los áridos procederán del machaqueo y trituración de piedra de cantera, de naturaleza ofítica. El Pliego de Prescripciones Técnicas Particulares podrá exigir propiedades o especificaciones adicionales cuando se vayan a emplear áridos cuya naturaleza o procedencia así lo requiriese.

Los áridos se producirán o suministrarán en fracciones granulométricas diferenciadas, que se acopiarán y manejarán por separado hasta su introducción en las tolvas en frío.

Antes de pasar por el secador de la central de fabricación, el equivalente de arena, según la UNE-EN 933-8, del árido obtenido combinando las distintas fracciones de los áridos (incluido el polvo mineral), según las proporciones fijadas por la fórmula de trabajo, deberá ser superior a cincuenta (50). De no cumplirse esta condición, su índice de azul de metileno, según la UNE-EN 933-9, deberá ser inferior a uno (1) y, simultáneamente, el equivalente de arena, según la UNE-EN 933-8, deberá ser superior a cuarenta (40).

Los áridos no serán susceptibles de ningún tipo de meteorización o alteración físico-química apreciable bajo las condiciones más desfavorables que, presumiblemente, puedan darse en la zona de empleo. Tampoco podrán dar origen, con el agua, a disoluciones que puedan causar daños a estructuras u otras capas del firme, o contaminar corrientes de agua.

**Arido grueso**

Se define como árido grueso a la parte del árido total retenida en el tamiz 2 mm. de la UNE-EN 933-2.

Forma del árido grueso (Índice de lajas)

El índice de lajas de las distintas fracciones del árido grueso, según la UNE-EN 933-3, deberá cumplir lo fijado en la tabla adjunta:

| <b>CATEGORIA DE TRAFICO PESADO</b> |                  |
|------------------------------------|------------------|
| T00 a T2                           | T3, T4 y arcenes |
| ≤ 20                               | ≤ 25             |

Resistencia a la fragmentación del árido grueso (Coeficiente de desgaste Los Angeles)

El coeficiente de desgaste Los Angeles del árido grueso, según la UNE-EN 1097-2, deberá cumplir lo fijado en la tabla adjunta:

| <b>TIPO DE MEZCLA</b> | <b>CATEGORIA DE TRAFICO PESADO</b> |                         |
|-----------------------|------------------------------------|-------------------------|
|                       | <b>T00 a T2</b>                    | <b>T3, T4 y arcenes</b> |
| F                     | ≤ 20                               | ≤ 25                    |
| M                     | ≤ 15                               | ≤ 25                    |

Resistencia al pulimento del árido grueso (Coeficiente de pulimento acelerado)

El coeficiente de pulimento acelerado del árido grueso, según la NLT-174, deberá cumplir lo fijado en la tabla adjunta:





| CATEGORIA DE TRAFICO PESADO |             |                  |
|-----------------------------|-------------|------------------|
| T00                         | T0 a T2     | T3, T4 y arcenes |
| $\geq 0'55$                 | $\geq 0'50$ | $\geq 0'45$      |

Limpieza del árido grueso (Contenido de impurezas)

El árido grueso deberá estar exento de terrones de arcilla, materia vegetal, marga u otras materias extrañas que pueden afectar a la durabilidad de la capa. El contenido de impurezas, según la NLT-172, del árido grueso deberá ser inferior al 0'5%, en caso contrario, se podrá exigir su limpieza por lavado, aspiración u otros métodos aprobados y una nueva comprobación.

### Arido fino

Se define como árido fino a la parte del árido total cernida por el tamiz 2 mm., y retenida por el tamiz 0'063 mm. de la UNE-EN 933-2. Procederá de la trituración de piedra de cantera, de naturaleza caliza y deberá estar exento de terrones de arcilla, materia vegetal, marga u otras materias extrañas.

### Resistencia a la fragmentación del árido fino

Cuando el material que se triture para obtener el árido fino sea de la misma naturaleza que el árido grueso, deberá cumplir las mismas condiciones que las exigidas en éste sobre coeficiente de desgaste Los Angeles. Al no tratarse de este supuesto, el coeficiente de desgaste Los Angeles del árido fino, según la UNE-EN 1097-2, deberá ser inferior a 22 para categorías de tráfico pesado T00 a T2 e inferior a 25 en las restantes categorías.

### Polvo mineral

Se define como polvo mineral a la parte del árido total cernida por el tamiz 0'063 mm. de la UNE-EN 933-2.

### Procedencia del polvo mineral

El polvo mineral podrá proceder de los áridos, separándose de ellos por extracción en la central de fabricación, o bien aportarse a la mezcla por separado de aquellos, como un producto comercial o especialmente preparado.

La proporción del polvo mineral de aportación, **excluido el de recuperación de la central de fabricación**, a emplear en la mezcla deberá cumplir lo fijado en la tabla adjunta:

| CATEGORIA DE TRAFICO PESADO |                  |
|-----------------------------|------------------|
| T00 a T2                    | T3, T4 y arcenes |
| 100                         | $\leq 50$        |

El polvo mineral que quede inevitablemente adherido a los áridos tras su paso por el secador en ningún caso podrá rebasar el dos por ciento (2%) de la masa de la mezcla.

Sólo si se asegurase que el polvo mineral procedente de los áridos cumple las condiciones exigidas al de aportación, se podrá rebajar la proporción mínima de éste.

### BAUXITA

Coeficiente de desgaste Los Angeles: <12  
 Coeficiente de pulimento acelerado: >0'50  
 Índice de lajas: <30%  
 Partículas con más de dos caras de fractura = 100%



|                     |                             |
|---------------------|-----------------------------|
| Partículas extrañas | <5%                         |
| Densidad aparente   | 3'05 gr/cm <sup>3</sup>     |
| Densidad real       | 3'89 gr/cm <sup>3</sup>     |
| Tamaños grano:      | 0-5 mm / 5-10 mm / 10-15 mm |
| Humedad:            | 0'11%                       |

### TIPO Y COMPOSICION DE LA MEZCLA

La granulometría del árido obtenido combinando las distintas fracciones de los áridos (incluido el polvo mineral), según el tipo de mezcla deberá estar comprendida dentro de alguno de los husos fijados en la tabla adjunta. El análisis granulométrico se hará según la UNE-EN 933-1.

#### HUSOS GRANULOMETRICOS, CERNIDO ACUMULADO (% en masa)

| TIPO DE MEZCLA | TAMAÑO DE LOS TAMICES (mm) |       |       |       |       |       |       |
|----------------|----------------------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
|                | 12'5                       | 10    | 8     | 4     | 2     | 0'500 | 0'063 |
| M8             |                            | 100   | 75-97 | 14-27 | 11-22 | 8-16  | 5-7   |
| M10            | 100                        | 75-97 |       | 14-27 | 11-22 | 8-16  | 5-7   |
| F8             |                            | 100   | 75-97 | 23-38 | 18-32 | 11-23 | 7-9   |
| F10            | 100                        | 75-97 |       | 23-38 | 18-32 | 11-23 | 7-9   |

#### CARACTERISTICAS Y DOTACION DE LA MEZCLA

| CARACTERISTICA   |               | TIPO DE MEZCLA |       |        |       |
|--|---------------|----------------|-------|--------|-------|
|  |               | M8             | M10   | F8     | F10   |
| DOTACION MEDIA DE MEZCLA (Kg/m <sup>2</sup> )  |               | 35-50          | 55-70 | 40-55  | 65-80 |
| DOTACION MINIMA (*) DE LIGANTE (%en masa sobre el total del árido seco, incluido el polvo mineral) |               | 5              |       | 5'5    |       |
| LIGANTE RESIDUAL EN RIEGO DE ADHERENCIA (Kg/cm <sup>2</sup> )                                      | Firme nuevo   | > 0'3          |       | > 0'25 |       |
|  | Firme antiguo | > 0'4          |       | > 0'35 |       |

En mezclas bituminosas discontinuas en caliente tipo F, la relación ponderal entre los contenidos de polvo mineral y ligante hidrocarbonado determinado en la fórmula de trabajo deberá estar comprendida entre catorce y dieciocho décimas (1'4 a 1'8). En mezclas bituminosas discontinuas en caliente tipo M, dicha relación ponderal deberá estar comprendida entre doce y catorce décimas (1'2 a 1'4).

### CONTROL DE EJECUCION

- Temperatura a la salida del mezclador (° C): 165-180
- Temperatura de la mezcla en la descarga de los elementos de transporte(°C): > 160
- Tiempo entre salida del mezclador y descarga de los elementos de transporte (horas): < 2
- Temperatura ambiente a la sombra durante el extendido (°C) > 12'5
- Diferencia del espesor de la capa respecto al previsto en la sección tipo (%): <10

### ESPECIFICACIONES DE LA UNIDAD TERMINADA

#### DENSIDAD

En el caso de mezclas tipo F, la densidad alcanzada deberá ser superior al noventa y ocho por



ciento (98%) de la densidad Marshall de referencia, aplicando la compactación prevista en la Norma NLT-159/86. La densidad de referencia será la media de todas las obtenidas en el transcurso del extendido de la mezcla aplicando el método Marshall, según la NLT-159, en laboratorio designado por la Dirección de las obras. De los resultados obtenidos sobre los testigos extraídos una vez extendida la capa de mezcla bituminosa, se despreciarán aquellos que correspondan a espesores que difieran en  $\pm 1$  cm. respecto a la teórica establecida en el proyecto y los mismos serán representativos del tramo del que han sido extraídos, de tal manera que el eventual levante o penalización de la capa de mezcla bituminosa se realizará sobre los tramos a los que correspondan dichos testigos, una vez realizada la interpolación correspondiente.

En el caso de mezclas tipo M, el porcentaje de huecos en mezcla no podrán diferir en más de dos ( $\pm 2$ ) puntos porcentuales del obtenido en la fórmula de trabajo.

#### ESPESOR Y ANCHURA

El espesor de la capa no deberá ser inferior, en ningún punto, al 100% del previsto en la sección tipo de los Planos de Proyecto, o en su defecto al que resulte de la aplicación de la dotación de la mezcla que figure en el Pliego de Prescripciones Técnicas Particulares.

#### REGULARIDAD SUPERFICIAL

El Índice de Regularidad Internacional (IRI), según la NLT-330, deberá cumplir lo fijado en las tablas adjuntas.

#### INDICE DE REGULARIDAD INTERNACIONAL (IRI) (dm/hm) PARA FIRMES DE NUEVA CONSTRUCCION

| PORCENTAJE<br>DE HECTOMETROS | TIPO DE VIA                        |               |
|------------------------------|------------------------------------|---------------|
|                              | TRONCO DE<br>AUTOPISTAS Y AUTOVIAS | RESTO DE VIAS |
| 50                           | < 1'5                              | < 1'5         |
| 80                           | < 1'8                              | < 2'0         |
| 100                          | < 2'0                              | < 2'5         |

#### INDICE DE REGULARIDAD INTERNACIONAL (IRI) (dm/hm) PARA FIRMES REHABILITADOS ESTRUCTURALMENTE

| PORCENTAJE DE<br>HECTOMETROS | TIPO DE VIA                        |       |               |       |
|------------------------------|------------------------------------|-------|---------------|-------|
|                              | TRONCO DE<br>AUTOPISTAS Y AUTOVIAS |       | RESTO DE VIAS |       |
|                              | ESPESOR DE RECRECIMIENTO (cm)      |       |               |       |
|                              | > 10                               | ≤ 10  | > 10          | ≤ 10  |
| 50                           | < 1'5                              | < 1'5 | < 1'5         | < 2'0 |
| 80                           | < 1'8                              | < 2'0 | < 2'0         | < 2'5 |
| 100                          | < 2'0                              | < 2'5 | < 2'5         | < 3'0 |

#### MACROTEXTURA SUPERFICIAL Y RESISTENCIA AL DESLIZAMIENTO

La superficie de la capa deberá presentar una textura homogénea, uniforme y exenta de segregaciones. La macrotextura superficial, según la NLT-335, y la resistencia al deslizamiento, según la NLT-336, deberán cumplir los límites establecidos en la tabla adjunta.



MACROTEXTURA SUPERFICIAL (NLT-335) Y RESISTENCIA AL DESLIZAMIENTO (NLT-336) DE LAS  
MEZCLAS PARA CAPAS DE RODADURA

| CARACTERISTICA                                      | TIPO DE MEZCLA |       |
|---|----------------|-------|
|   | M              | F y D |
| MACROTEXTURA SUPERFICIAL (*)<br>Valor mínimo        | 1'5            | 1,1   |
| RESISTENCIA AL DESLIZAMIENTO (**) CRT<br>mínimo (%) | 60             | 65    |

(\*) Medida antes de la puesta en servicio de la capa.

(\*\*) Medida una vez transcurridos dos meses de la puesta en servicio de la capa.

MEDICION Y ABONO

Todo lo no determinado en el presente Artículo se ajustará al artículo 543 de la Orden FOM/891/2004.

La fabricación, transporte, extensión y compactación de la mezcla bituminosa en caliente se medirá y se abonará por toneladas (Tn), realmente empleadas en obra, medidas antes de su empleo, por pesada directa en báscula debidamente contrastada.

En dicho abono se considerarán incluidos el de preparación de la superficie existente, el ligante hidrocarbonado, los áridos, el polvo mineral natural o de aportación y los eventuales aditivos (excepto los activantes), salvo que indique otra cosa explícitamente el cuadro de precios del proyecto.

**2.8.- ZAHORRA ARTIFICIAL**

➤ **Definición**

Se define como zahorra artificial el material granular formado por áridos machacados, total o parcialmente, cuya granulometría es de tipo continuo.

Su ejecución incluye las siguientes operaciones:

- Preparación y comprobación de la superficie de asiento.
- Aportación del material.
- Extensión, humectación, si procede, y compactación de cada tongada.
- Refino de la superficie de la última tongada.

➤ **Condiciones generales**

Los materiales procederán de la trituración de piedra de cantera o grava natural. El rechazo por el tamiz 5 UNE deberá contener un mínimo del setenta y cinco por ciento (75%), para tráfico T0 y T1 o del cincuenta por ciento (50%), para los demás casos, de elementos triturados que presenten no menos de dos (2) caras de fractura.

➤ **Granulometría**

El cernido por el tamiz 80 µm UNE será menor que los dos tercios (2/3) del cernido por el tamiz 400 µm UNE. La curva granulométrica estará comprendida dentro de los husos reseñados en el siguiente cuadro:



| Tamices UNE | Cemido ponderal acumulado (%) |         |
|-------------|-------------------------------|---------|
|             | ZA (40)                       | ZA (25) |
| 40          | 100                           | —       |
| 25          | 75-100                        | 100     |
| 20          | 60-90                         | 75-100  |
| 10          | 45-70                         | 50-80   |
| 5           | 30-50                         | 35-60   |
| 2           | 16-32                         | 20-40   |
| 400µm       | 6-20                          | 8-22    |
| 80µm        | 0-10                          | 0-10    |

➤ **Forma**

El índice de lajas, según la Norma NLT 354/74, deberá ser inferior a treinta y cinco (35).

➤ **Dureza**

El coeficiente de desgaste Los Ángeles, según la Norma NLT 149/72, será inferior a treinta (30) para tráfico T0 y T1, y a treinta y cinco (35) en los demás casos. El ensayo se realizará con la granulometría tipo B de las indicadas en la citada Norma.

➤ **Limpieza**

Los materiales estarán exentos de terrones de arcilla, materia vegetal, marga y otras materias extrañas. El coeficiente de limpieza según la Norma NLT 172/86, no deberá ser inferior a dos (2).

El equivalente de arena, según la Norma NLT 113/72, será mayor de treinta y cinco (35) para tráfico T0 y T1, y a treinta (30) en los demás casos.

➤ **Plasticidad**

El material será «no plástico» según las Normas NLT 105/72 y 106/72.

➤ **Densidad**

La compactación de la zahorra artificial se continuará hasta alcanzar una densidad no inferior a la que corresponda al cien por cien (100%) de la máxima obtenida en el ensayo «Proctor modificado», según la Norma NLT 108/72, efectuando las pertinentes sustituciones de materiales gruesos.

Cuando la zahorra artificial se emplee en calzadas para tráfico T3 y T4, o en arcenes, se admitirá una densidad no inferior al noventa y siete por ciento (97%) de la máxima obtenida en el ensayo «proctor modificado».

El ensayo para establecer la densidad de referencia se realizará sobre muestras de material obtenidas «in situ» en la zona a controlar, de forma que el valor de dicha densidad sea representativo de aquella. Cuando existan datos fiables de que el material no difiere sensiblemente, en sus características, del aprobado en el estudio de los materiales y existan razones de urgencia, así apreciadas por el Director de las obras, se podrá aceptar como densidad de referencia la correspondiente a dicho estudio.

➤ **Carga con placa**

En las capas de zahorra artificial, los valores del módulo E2 determinado según la Norma NLT 357/86, no serán inferiores a los indicados en el cuadro:



| Situación | E2 (MPa) |       |           |
|-----------|----------|-------|-----------|
|           | T0-T1    | T2-T3 | T4, arcén |
| Sub-base  | 100      | 80    | 40        |
| Base      | 120      | 100   | 60        |

#### ➤ **Medición y abono**

La zorra artificial se abonará por metros cúbicos (m³) realmente ejecutados, medidos con arreglo a las secciones-tipo señaladas en los planos.

No serán de abono las cruces laterales, ni las consecuentes de la aplicación de la compensación de la merma de espesores de capas subyacentes.

## 2.9.- BORDILLOS Y RÍGOLAS DE HORMIGÓN

#### ➤ **Definición**

Los bordillos y ríogolas de hormigón son elementos prefabricados de hormigón que se utilizan para delimitación de calzadas, aceras, isletas, paseos y otras zonas.

Pueden estar constituidos en su integridad por un solo tipo de hormigón en masa o estar compuestos por un núcleo de hormigón en masa y capa de mortero de acabado en sus caras vistas.

#### ➤ **Normativa técnica**

Pliegos e instrucciones de aplicación obligatoria Los hormigones y sus componentes elementales, cumplirán las condiciones de la vigente "Instrucción de Hormigón Estructural". Los bordillos y ríogolas de hormigón cumplirán las condiciones exigidas en la Norma UNE 127025-91.

#### ➤ **Clasificación**

Los bordillos y ríogolas prefabricados de hormigón, se clasifican atendiendo a los siguientes criterios:

- Por su tipo de fabricación:
  - MC: Monocapa
  - DC: Doblecapa
- Por el uso previsto en su diseño:
  - A: Bordillo peatonal
  - C: Bordillo de calzada
  - R: Ríogola
  - J: Bordillo de jardinería
  - V: Bordillo para pasos
- Por su forma:
  - Bordillos y ríogolas rectas
  - Bordillos curvos
  - Bordillos de escuadra
- Por su clase, determinada por la resistencia a flexión (según la Norma UNE 127028-91):
  - R5,5: resistencia igual o superior a 5,5 N/mm<sub>2</sub> (recomendado para empleos que requieran esfuerzos normales; es de unos normal en urbanizaciones).



- R7: resistencia igual o superior a 7,0 N/mm<sub>2</sub> (recomendado para empleos que requieran esfuerzos intensivos, como aparcamientos o urbanizaciones en áreas industriales).
- Este criterio no es aplicable a los bordillos de jardinería ni a los especiales (tipos IX y X) empleados en vados de pasos de peatones.
- 

➤ **Condiciones generales**

Las características de composición, acabado, aspecto, geométricas, físicas y mecánicas de los bordillos y ríngolas prefabricados de hormigón cumplirán lo especificado en la Norma UNE 127025-91.

Los ensayos podrán realizarse a cualquier edad, reflejando esta en el resultado de los mismos, pero se deberá tener en cuenta, para flexión, la fecha a partir de la cual el fabricante garantiza esta resistencia.

➤ **Materiales**

Los materiales empleados en la fabricación de bordillos y ríngolas de hormigón cumplirán lo especificado en la Norma UNE 127025-91 sin perjuicio de lo establecido en la vigente “Instrucción de Hormigón Estructural”.

➤ **Características**

**Composición, acabado y aspecto**

- **Composición**  
Los bordillos y ríngolas pueden estar constituidos en su integridad por un solo tipo de hormigón o estar compuestos, por un núcleo de hormigón y una capa de mortero de acabado en sus caras vistas.  
En estos últimos denominados de “DOBLE CAPA” la cara vista estará inseparablemente unida al hormigón del núcleo.
- **Grabado**  
La cara vista puede ser lisa, pintada, abujardada, pigmentada, lavada, texturada, con relieves acústicos o rebaje para incorporación de reflectantes.
- **Aspecto**  
Los bordillos y ríngolas no presentarán coqueras, desportilladuras, exfoliaciones, grietas o rebabas en cara vista.  
En los bordillos y ríngolas de doble capa es admisible que en las caras no vistas, la textura pueda ser totalmente cerrada. En estos la doble capa cubrirá totalmente las caras vistas de las piezas. Tampoco será admisible la aparición en las superficies de la cara vista de áridos provenientes del núcleo.

**Características Geométricas**

La forma y dimensiones de los bordillos y ríngolas de hormigón corresponderán a los mapas oficiales normalizados por el Ayuntamiento, y que se definen en el siguiente cuadro:





| Dimensiones y tolerancias en bordillos rectos                |   |             |             |             |             |          |               |               |
|--|---|-------------|-------------|-------------|-------------|----------|---------------|---------------|
| Tipo de bordillo<br>normalizado<br>Ayuntamiento<br>de Madrid | Tipo de<br>bordillo<br>según Norma<br>UNE | Altura      |             | Anchura     |             | Longitu  |               |               |
|  |   | $h \pm 0,5$ | $h \pm 0,5$ | $b \pm 0,3$ | $b \pm 0,3$ |          | $d_1 \pm 0,5$ | $d_2 \pm 0,3$ |
| I  | —   | 30          | 20          | 20          | 4           | 100      | 10            | 16            |
| II   | C7 22x20                                  | 22          | 12          | 20          | 4           | 100      | 10            | 16            |
| III  | C3 28x17                                  | 28          | 14          | 17          | 14          | 100      | 14            | 3             |
| IV   | A1 20x14                                  | 20          | 17          | 14          | 11          | 100      | 3             | 3             |
| V  | —   | 16          | 12          | 30          | 6           | 100 ó 50 | —             | —             |
| VI   | A2 20x10                                  | 20          | 19          | 10          | 9           | 100      | 1             | 1             |
| VII  | —   | 30          | —           | 10          | —           | 100      | —             | —             |

Las tolerancias admisibles, sobre las dimensiones básicas de la pieza, comprobados según la Norma UNE 127026-91, se contemplan en los cuadros siguientes La conicidad y el alabeo, comprobadas según la Norma UNE 127026-91, no excederán de cinco milímetros (5 mm).

**Dimensiones y tolerancias en longitud y radios de bordillos curvos**

| Tipos normalizados I, II, III y IV |                                | Longitud normalizada<br>$L \pm 1$ (cm) |
|------------------------------------|--------------------------------|--|
| Curva interior radio (r1) (cm)     | Curva exterior radio (RE) (cm) |  |
| 50-100-150                         | 400                            | 78                                     |

Longitud de bordillos de escuadra  $L \pm 1$  (cm)

| Tipos normalizados I, II, III y IV |                        |
|------------------------------------|------------------------|
| Escuadra interior (cm)             | Escuadra exterior (cm) |
| 25-50                              | 50                     |

**Características físicas y mecánicas**

El coeficiente de absorción de agua, máximo admisible, determinado según la Norma UNE 127027-91, no sobrepasará los siguientes valores:

- Valor medio  $C_a = 9,0\%$
- Valor unitario  $C_a = 11,0\%$

La resistencia a flexión determinada según la Norma UNE 127028-91, para secciones normalizadas (longitud = 1 m) y bajo carga puntual, no será inferior a los valores indicados en el cuadro siguiente:



| Clase | Valor medio N/mm <sup>2</sup> | Valor unitario N/mm <sup>2</sup> |
|-------|-------------------------------|----------------------------------|
| R.5,5 | 5,5                           | 4,4                              |
| R7    | 7,0                           | 5,6                              |

### ➤ Suministro de identificación

#### Suministro

Los bordillos y ríoglas prefabricados de hormigón se suministrarán en obra sin que hayan sufrido daños y no antes de los siete (7) días de su fecha de fabricación, si bien se deberá tener en cuenta la fecha marcada en los bordillos a partir del cual garantiza el fabricante su resistencia.

#### Identificación

Los bordillos y ríoglas prefabricados de hormigón se marcarán según lo establecido en la Norma UNE 127025-91 incluyendo el logotipo o iniciales del fabricante, uso y sección normalizada, clase resistente, fecha de fabricación y plazo a partir de la fecha de fabricación en el que el fabricante garantiza la resistencia a flexión.

### ➤ Control y recepción

#### Generalidades

Los ensayos y verificaciones a que podrán ser sometidos los bordillos y ríoglas prefabricadas de hormigón para comprobar las características exigidas son:

- Identificación
- Comprobación de aspecto y acabado.
- Características geométricas.
- Absorción de agua.
- Resistencia a flexión.

Cuando los bordillos y ríoglas suministrados están amparados por un sello o marca de calidad oficialmente reconocido por la administración, la dirección de obra podrá simplificar el proceso de control de recepción, hasta llegar a reducir el mismo a comprobar las siguientes determinaciones.

- Identificación
- Comprobación de aspecto y acabado.

#### Ensayos previos

Cuando el material no tenga sello o marca de calidad mencionado anteriormente, con objeto de determinar si el producto es en principio aceptable o no, se verificarán las pruebas de recepción que a continuación se indican, salvo instrucción expresa de la dirección de obra:

- Identificación.
- Comprobación de aspecto y acabado.
- Características geométricas.
- Absorción de agua.
- Resistencia a flexión.

Si del resultado de estos ensayos se desprende que el producto no cumple alguna de las características exigidas, se rechazará el suministro. En caso contrario se aceptará el mismo con carácter provisional, quedando condicionada la aceptación de cada uno de los lotes que a continuación se vayan recibiendo en obra, al resultado de los ensayos de control.



Ensayos de control

Para el control de aprovisionamiento a la obra de bordillos y ríogolas, se dividirá el suministro total en lotes de mil metros lineales (1000 ml) o fracción que provengan de una misma fabricación.

El plan de control se establecerá determinando tantas tomas de muestras como número de lotes se hayan obtenido.

La extracción de cada muestra se realizará al azar sobre los suministros del material a obra, considerándose homogéneo el contenido de un camión o el material, suministrado en el mismo día, en distintas entregas pero procedentes del mismo fabricante.

Para cada muestra se determinarán las características técnicas preceptivas indicadas en el apartado “Ensayos previos” del presente artículo.

Si los resultados obtenidos cumplen las prescripciones exigidas para cada una de las características, se aceptará el lote y de no ser así, el director decidirá su rechazo o depreciación a la vista de los resultados de los ensayos realizados.

➤ **Medición y abono**

La medición y abono de este material se realizará de acuerdo con lo establecido para la unidad de obra de que forme parte.

**2.10.- PIEDRA NATURAL. LOSAS Y ADOQUINES DE PIEDRA**Definiciones

Las piezas de piedra natural podrán proceder de canteras explotadas a cielo abierto o en minas. Se utilizan para obras de fábrica, pavimentación y revestimientos. Las piedras para trabajos de cantería se definen según se indica a continuación:

- a) Mampuestos. Se denominan mampuestos a las piedras de pequeñas dimensiones, de forma más o menos irregular, nada o apenas desbastadas, que puedan ser fácilmente manejadas por un solo hombre. Su peso oscila, según sus medidas y naturaleza, entre quince (15) y veinticinco kilogramos (25 kg), lo que supone un volumen del orden de una centésima de metro cúbico.
- b) Sillarejos:
  - Sillarejos aplantillados. Se denominan sillarejos aplantillados a las piezas manejables a mano, de volumen y peso análogos al de los mampuestos, de forma aproximadamente prismática recta, con una o más caras labradas y uniformes de tamaño, dentro de la hilada o aparejo de la fábrica en que se colocan.
  - Sillarejos toscos. Se denominan sillarejos toscos a las piezas manejables a mano, de volumen y peso análogos al de los mampuestos y que, teniendo una forma aproximadamente prismática recta, no tengan cara alguna labrada.
- c) Sillares. Se denominan sillares las piezas de piedra de dimensiones tales, que exijan el empleo de útiles y mecanismos para su traslado y empleo, con una o más caras labradas. Sus medidas rebasan los cuarenta centímetros, en dos direcciones al menos, cuando sean prismáticas rectas o se aproximan por exceso a esta cantidad, cuando sean aplantilladas. Su volumen es, aproximadamente, de una vigésima parte de metro cúbico y su peso oscila, según sus medidas y naturaleza, entre los setenta y cinco (75) y los ciento cincuenta kilogramos (150 kg).



Copia auténtica do orixinal - Concello de Vigo

Data impresión: 11/11/2014 10:00

Páxina 102 de 270

Expediente 2588/440

Código de verificación: 28E23-B55B2-C234D-2B42D

Pode validar e/ou obter copia electrónica do documento utilizando o código QR da esquerda ou o código de verificación na dirección da sede electrónica <http://www.vigo.org/csv>

- d) Piezas de labra. Se denominan piezas de labra aquellas piezas de considerables dimensiones, para cuyo traslado y empleo son imprescindibles útiles y mecanismos poderosos, y cuyas caras y contornos están trabajados y labrados, de acuerdo con su destino constructivo u ornamental.
- e) Chapas. Se denominan chapas aquellas piezas de piedra de corta cola o entrega, labradas por su frente y cuatro costados, destinadas a cubrir y revestir un frente de fábrica de ladrillo, hormigón, mampostería u otros materiales.
- f) Losas. Se denominan losas a las piezas llanas y de poco grueso, labradas al menos por una cara, y que se utilicen para solar.

**Clasificación**

a) Las piedras, con arreglo al tamaño de su grano, se clasifican en las siguientes clases:

- De grano muy fino. Cuando su diámetro esté comprendido entre dos décimas de milímetro (0,2 mm) y cuatro décimas de milímetro (0,4 mm).
- De grano fino. Cuando su diámetro esté comprendido entre un milímetro (1 mm) y dos milímetros (2 mm).
- De grano grueso. Cuando su diámetro esté comprendido entre dos milímetros (2 mm) y cuatro (4 mm) milímetros.
- De grano muy grueso. Cuando su diámetro sea superior a cuatro milímetros (4 mm).

b) Las piedras, con arreglo a su dureza, se clasifican en las siguientes clases:

- Piedras blandas. Aquellas que se pueden cortar con sierra ordinaria de dientes.
- Piedras semiduras. Aquellas que para su corte exigen sierras de dientes de especial dureza.
- Piedras duras. Aquellas que exigen el empleo de sierra de arena.
- Piedras muy duras. Las que exigen el empleo de sierras carborundo o análogas.

c) Las piedras, según su origen y composición se clasifican básicamente en las siguientes clases:

- Granito. Rocas cristalina de origen ígneo, compuesta esencialmente por cuarzo, feldespato y mica.
- Arenisca. Roca de origen sedimentario, constituida por arenas de cuarzo cuyos granos están unidos por materiales aglomerantes diversos como sílice, carbonato de calcio solo o unido al de magnesio, óxido de hierro, arcilla.
- Caliza. Roca cristalina de origen sedimentario, compuesta esencialmente de carbonato cálcico, al que pueden acompañar impurezas como arcillas, compuestos ferruginosos y arenas finalmente divididas.
- Dolomía. Roca cristalina de origen sedimentario, compuesta por un carbonato doble de calcio y magnesio.
- Mármol. Roca caliza metamórfica, de textura compacta y cristalina, susceptible de buen pulimento y mezclada frecuentemente con sustancias que le proporcionan colores diversos, manchas o vetas. Con arreglo a su naturaleza, los mármoles se clasifican en:



- Mármoles calizos. Corresponden a este tipo los mármoles sacaroideos, las calizas carbonatadas y los mármoles propiamente dichos, así como las lumaquelas y alabastros.
- Mármoles silíceos. Corresponden a este tipo los jaspes y las serpentinas.

### **Condiciones generales**

Las piedras serán compactas, homogéneas y tenaces siendo preferibles las de grano fino.

Las piedras carecerán de grietas o pelos, coqueras, restos orgánicos, nódulos o riñones, blandones, gabarros y no deberán estar atronadas por causa de los explosivos empleados en su extracción.

Las piedras deberán tener la resistencia adecuada a las cargas permanentes o accidentales que sobre ellas haya de actuar. En casos especiales podrán exigirse determinadas condiciones de resistencia a la percusión o al desgaste por rozamiento.

Las piedras no deberán ser absorbentes ni permeables, no debiendo pasar la cantidad de agua absorbida del cuatro y medio por ciento (4,5%) de su volumen.

Las piedras no deberán ser heladizas, resistiendo bien la acción de los agentes atmosféricos.

La piedra deberá reunir las condiciones de labra en relación con su clase y destino, debiendo en general ser de fácil trabajo, incluyendo en éste el desbaste, labras lisa y moldeado.

Las piedras presentarán buenas condiciones de adherencia para los morteros.

Las piedras deberán poder resistir sin estallar a la acción del fuego.

Las piedras serán reconocidas por la Dirección antes de su elevación y asiento, a cuyo efecto la piedra deberá presentarse en la obra con la debida antelación y en condiciones de que sea fácil el acceso a todas las piezas para que puedan ser reconocidas por todas sus caras.

Las piedras se presentarán limpias de barro, yeso o de cualquier materia extraña que pueda disimular sus defectos o los desportillados que tengan o los remiendos hechos en las mismas. Además del examen óptico de las mismas, al objeto de apreciar el color, la finura del grano y la existencia de los defectos aparentes de las piedras, serán éstas reconocidas por medio de la maceta o martillo, con el fin de que por su sonido pueda apreciarse la existencia de los pelos y piedras u oquedades que puedan tener en su interior.

Las piedras que tengan cualquiera de estos defectos serán desechadas.

### **Condiciones especiales**

Losas de granito

Las piedras de esta clase serán de la variedad indicado en cada caso en planos, pero siempre de color uniforme.

Serán preferibles los granitos de grano regular no grueso y en los que predomine el cuarzo sobre el feldespato y sean pobres en mica.

Bajo ningún concepto se tolerará el empleo de granitos que presenten síntomas de descomposición en sus feldespatos característicos. Se rechazarán también los granitos abundantes en feldespato y mica, por ser fácilmente descomponibles.

La densidad real será, como mínimo, de dos con seis kilogramos por decímetro cúbico (2,6 kg/dm<sup>3</sup>) según la Norma de ensayo UNE 7067-54.

La absorción máxima de agua según Norma UNE 22172 será de un rango entre el 0,1 y 0,7 %.

La Resistencia al desgaste por rozamiento será inferior a 2 mm, medida según norma de ensayo UNE 22173.

La Resistencia a las heladas medida según norma UNE 22174, supondrá una pérdida de peso máxima del 0,02%.

La resistencia a la compresión medida según la Norma de ensayo UNE 22175 será, como mínimo, de 105 Mpa, debiendo rechazarse las piedras que presenten cargas de rotura inferiores.

La resistencia a la flexión, medida según norma UNE 22176 será de un valor mínimo de 8,7 Mpa.

La resistencia al choque, medida según norma UNE 22179 será de un valor mínimo de 85 cm.

El módulo elástico medido según norma UNE 22177 estará comprendido entre 42000-48000 Mpa.

La microdureza Knoop medida según norma UNE 22178 será de un valor mínimo de 2700 Mpa.



**Adoquines de granito**

Los adoquines de granito serán de la variedad y acabado indicado en cada caso en planos, pero siempre de color uniforme.

Serán preferibles los granitos de grano regular no grueso y en los que predomine el cuarzo sobre el feldespato y sean pobres en mica.

Bajo ningún concepto se tolerará el empleo de granitos que presenten síntomas de descomposición en sus feldespatos característicos. Se rechazarán también los granitos abundantes en feldespato y mica, por ser fácilmente descomponibles.

La densidad será, como mínimo, de dos con seis kilogramos por decímetro cúbico ( $2,6 \text{ kg/dm}^3$ ) según la Norma de ensayo UNE 7067-54.

La resistencia a la compresión medida según la Norma de ensayo UNE 7068-53 será, como mínimo, de ochocientos kilopondios por centímetro cuadrado ( $800 \text{ kp/cm}^2$ ), debiendo rechazarse las piedras que presenten cargas de rotura inferiores.

La absorción máxima de agua según Norma UNE 22172 será de un rango entre el 0,1 y 0,7 %.

Resistencia a la intemperie, realizado el ensayo de heladicidad según Norma UNE 7070., no presentarán grietas ni alteración visible.

**Recepción**

El Contratista deberá presentar, previamente, una muestra de la piedra natural, completamente terminada y de forma y dimensiones semejantes a las que hayan de emplearse en obra, al objeto de comprobar si sus características aparentes se corresponden con las definidas en el proyecto.

El control de recepción se realizará en laboratorio comprobando en cada suministro las características intrínsecas especificadas en cada caso, según el tipo de piedra y su uso o destino.

Los ensayos de control se realizarán sobre muestras extraídas del material acopiado en obra, para lo cual se dividirá la previsión total en lotes según el cuadro siguiente:

| Tipo                       | Extensión de lote    |
|----------------------------|----------------------|
| Adoquines .....            | 500 m <sup>2</sup>   |
| Bordillos .....            | 1.000 ml             |
| Rodapiés .....             | 1.000 ml             |
| Losas para suelos .....    | 1.000 m <sup>2</sup> |
| Placas para chapados ..... | 1.000 m <sup>2</sup> |
| Peldaños .....             | 500 ud               |

**2.11.- RECOMENDACIONES PARA EL CONTROL DE ASPECTO DE LOS PRODUCTOS DE PIEDRA.**

En relación al control del color de las piezas de piedra, las normas Europeas a tener en cuenta de productos para pavimento, en concreto son:

- UNE-EN 1341.- baldosas de piedra natural para pavimento exterior. requisitos y métodos de ensayo.
- UNE-EN 1342.-adoquines de piedra natural para pavimento exterior. requisitos y métodos de ensayo.
- UNE-EN 1343.- bordillos de piedra natural para pavimento exterior. requisitos y métodos de ensayo.
- UNE-EN 12058.- productos de piedra natural. baldosas para pavimentos y escaleras. requisitos.



De forma resumida, en relación al aspecto visual de los productos de piedra para pavimentación, indican lo siguiente:

- **Requisitos para las superficies después del acabado superficial:** Las superficies tendrán una apariencia regular y se trabajarán para que todas las superficies expuestas cumplan con el acabado especificado, convenido con las muestras presentadas y acordadas previamente entre el comprador y el suministrador (ver apartado muestras de referencia).
- **Requisitos para la apariencia visual de los productos de piedra:** El color, el veteado, la textura, etc de la piedra se identificará visualmente, por ejemplo, por medio de una muestra de referencia de la misma piedra. La muestra de referencia la proporcionará el suministrador de la piedra.

Nota FCTGG: Se acordará, entre ambas partes, y a la hora de elegir la piedra una muestra que sirva de referencia del producto a suministrar. En obra, y a la hora del suministro, se comprobará si el producto suministrado es acorde con la muestra de referencia.

#### ▪ **MUESTRA DE REFERENCIA**

Una muestra de referencia constará de un número adecuado de piezas de piedra natural con las suficientes dimensiones como para mostrar la apariencia general de la obra acabada. Las dimensiones de las piezas individuales serán como mínimo de 0,01 m<sup>2</sup> y deben indicar el intervalo de apariencia respecto al color, el veteado, la estructura física y el acabado superficial (\*). En particular, la muestra reflejará características específicas de la piedra, tales como huecos en el travertino, cavidades en el mármol, manchas, vetas, etc.

(\*) FCTGG: Será un número de 4 a 10 piezas, de dimensiones iguales a las piezas objeto del contrato y que representen las condiciones medias y extremas que se van a suministrar, por ejemplo, color medio y color más oscuro, grano medio y grano grueso, piezas con veta pequeña y piezas con veta grande, en caso de que las tuviera. Se recomienda realizar fotografías con luz natural de cada una de las piezas de la muestra de referencia.

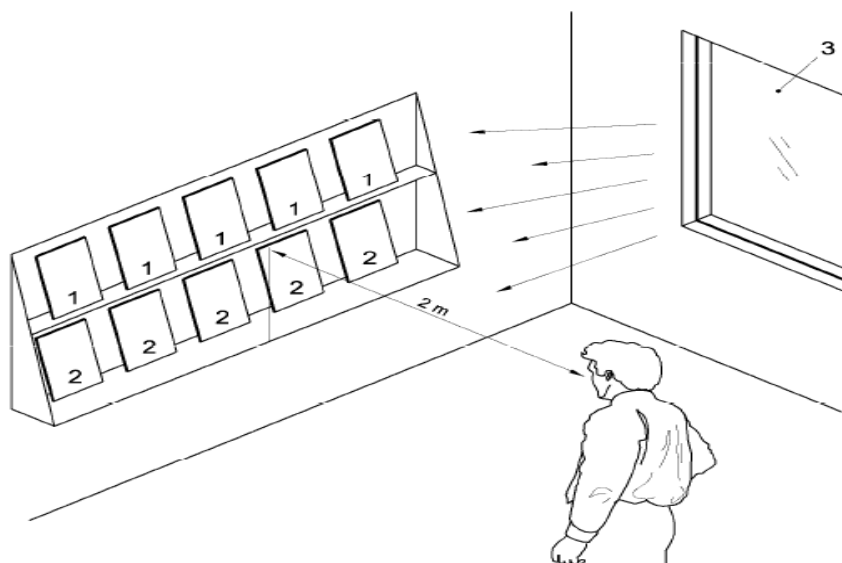
Una muestra de referencia no implica una uniformidad estricta entre la propia muestra y el suministro, siempre pueden aparecer variaciones naturales.

Todas las características que aparecen en la muestra de referencia se deben considerar como típicas de la piedra y no como defectos, por tanto, pueden ser motivo de rechazo, excepto si su concentración es excesiva y se pierden las características típicas de la piedra.

La muestra de referencia se observará bajo condiciones normales de luz diurna y a una distancia de 2 m, registrando cualquier diferencia visible en las características de la piedra.







Otras recomendaciones (FCTGG):

- Las fotografías de las muestras de referencia se realizarán con luz natural.
- Si se trata de baldosas para pavimentación, la muestra no será menor de 10 m<sup>2</sup>.
- A la hora de colocación es importante que se alterne la disposición de las piezas de características diferentes, para disimular ese efecto.



## 2.12.- PROTECCIONES DE OBRAS INFERIORES DE HORMIGÓN ARMADO

### i. Definición de la protección

La protección frente a humedades en obras bajo superficies pavimentadas se realizará con la siguiente solución tipo: impermeabilización Bicapa con soplete, solución adherida.

La protección de las obras bajo superficie pavimentada transitable para peatones y vehículos estará constituida por: imprimación asfáltica tipo Curidan, mínimo 0,3-0,4 por capa Kg/m<sup>2</sup>; lámina asfáltica de betún modificado con elastómeros (SBS), tipo Glasdan 30 P Elast, totalmente adherida a la anterior con soplete; lámina asfáltica de betún modificado con elastómeros (SBS), tipo Esterdan 40 P Elast, totalmente adherida a la anterior con soplete, sin coincidir juntas; capa antipunzante geotextil de 200,  $\pm 5\%$  g/m<sup>2</sup> de fibra corta de poliéster no tejido, tipo Danofelt PY 200. Lista para verter aglomerado asfáltico. Mejora la norma UNE 104-402/96, según membrana PA-8.

### ii. Puesta en obra

Como en todos los trabajos de impermeabilización antes de colocar la membrana hay que tener en cuenta las condiciones del soporte y de puesta en obra recogidos en la normativa vigente.

#### - Imprimación asfáltica:

La superficie sobre la cual se va a aplicar deberá estar seca, limpia de polvo, grasa y partículas sueltas, con el fin de obtener una buena penetración y adherencia del producto. Los puntos singulares deben estar igualmente preparados antes de empezar la colocación de la membrana: chaflanes. Se aplicará una capa uniforme de imprimación tipo Curidan con un rendimiento mínimo de 0,3 – 0,4 por cada Kg/m<sup>2</sup>, procurando que penetre bien en todas las grietas y fisuras.

#### - Lámina impermeabilizante:

Ahherir la lámina tipo Glasdan 30 P Elast completamente al soporte previamente imprimado, solpando las láminas entre sí 8-10 cm y soldando también los solapes.

#### - Lámina impermeabilizante:

Ahherir la lámina tipo Esterdan 40 P Elast completamente a la lámina anterior, contrapeando juntas y dejando solapes de 8-10 cm.

#### - Capa antipunzante geotextil:

Extender la manta geotextil tipo Danofelt PY 200, dejando un solape entre rollos de al menos 10 cm. Dependiendo de la aplicación final, puede fijarse la unión mediante grapas o cosido. Se recomienda preservar el material en su embalaje y protegido de la intemperie hasta su uso.

#### - Capa de mortero de protección:

Verter y extender una capa de mortero, nivelada y fratasada. La dosificación mínima de la masa será de 1:6 (200 Kg de cemento por m<sup>3</sup>).

#### - Aglomerado asfáltico:

La puesta en obra de aglomerado asfáltico se realiza a temperaturas entre 130 y 150°C con vehículos con ruedas neumáticas en ningún caso con orugas metálicas. El soporte debe estar completamente seco para evitar la formación de burbujas por vapor de agua.

### iii. Recepción

Quando el material llegue a obra con Certificado de Origen Industrial que acredite el cumplimiento de las condiciones exigibles, la recepción podrá efectuarse comprobando solamente sus características aparentes. No obstante, el Director podrá fijar los ensayos de recepción y su intensidad con objeto de comprobar las características del material.



Copia auténtica do orixinal - Concello de Vigo

Expediente 2588/440

Data impresión: 11/11/2014 10:00

Páxina 108 de 270

Código de verificación: 28E23-B55B2-C234D-2B42D

Pode validar e/ou obter copia electrónica do documento utilizando o código QR da esquerda ou o código de verificación na dirección da sede electrónica <http://www.vigo.org/csv>

**iv.- Medición y abono**

M<sup>2</sup>.- Estarán incluidas en el capítulo de “Protección de obras inferior de hormigón armado”, salvo en el caso de ejecución en condiciones o ubicaciones muy diferentes de una protección superficial a pie de obra, en cuyo caso habrá que valorar las variaciones en la ejecución, o en las que se produzca la incorporación a otras unidades de obra.

**V.- Normativa de obligado cumplimiento.**

UNE 104-402/96, Código Técnico de la Edificación (CTE), marcado CE de láminas geotextiles.

**vi.- Condiciones de uso y mantenimiento.**

Concluida la obra y hasta la recepción provisional de esta, se velará por el perfecto estado de las superficies con protección de obras inferiores de hormigón armado, realizando el contratista todas las operaciones de mantenimiento, como binas, escardas, etc que se precisen.

## 2.13.- SEÑALES METÁLICAS RETRORREFLECTANTES MEDIANTE LÁMINAS CON MICROESFERAS DE VIDRIO

**i. Definición**

Este artículo tiene por objeto determinar las características que deben cumplir las señales metálicas retrorreflectantes de circulación utilizadas en la señalización vertical, así como los métodos de ensayo que permitan valorar dichas características.

El carácter retrorreflectante de estas señales se obtiene adhiriendo a las mismas láminas prefabricadas en cuya composición entran microesferas de vidrio.

**ii. Normativa técnica**

Normas básicas de referencia: Norma UNE 135330-93 “Señalización vertical. Señales metálicas retrorreflectantes mediante láminas con microesferas de vidrio. Características y métodos de ensayo”.

**iii. Forma, dimensiones y colores****De las señales**

La forma, dimensiones y colores, se ajustarán a lo que especifica el Catálogo oficial de Señales Verticales de Circulación de Marzo de 1.992, elaborado por la Dirección General de Carreteras, así como a las “Recomendaciones para la Señalización Informativa Urbana” A.I.M.P.E., en lo referente a señalización informativa.

Todas las señales deberán ir pintadas en el reverso de color gris. Así mismo, llevarán la inscripción A.M. y el Escudo de La Villa en caracteres negros de cinco centímetros (5 cm) de altura. También figurarán al dorso de todas las placas la fecha de fabricación y las referencias del fabricante. Estas inscripciones deberán llevarlas también los carteles complementarios, reduciéndose el tamaño de las mismas si fuera necesario.

Las pinturas que se empleen en la fabricación de las señales, se ajustarán en cuanto a calidad y tonalidad a lo que se especifica en el artículo “Pinturas a emplear en señales de circulación” del presente Pliego.

El material que constituye las señales será de chapa blanca de acero dulce de primera fusión con un espesor de un milímetro y 8 décimas (1,8 mm) con tolerancia de 2 décimas de milímetro (2,0 mm).

El material que constituye los carteles informativos será de aluminio extrusionado de tres milímetros (3 mm) de espesor o de chapa galvanizada formada por perfiles tipo M.O.P.U.

Los símbolos y orlas exteriores, tendrán un relieve de dos o tres milímetros (2-3 mm). No obstante y previa autorización de los Servicios Técnicos del Área de Circulación podrán anularse estos relieves.

Todas las señales tendrán un refuerzo perimetral de veinticinco milímetros (25 mm) de anchura que estará formado por la misma chapa de señal doblada en ángulo recto. En el caso de señalización por módulos este refuerzo podrá exceptuarse en los laterales. Se tolerarán variaciones de dos milímetros y medio (2,5 mm).



Las señales tipo R-400 a R-403b dispondrán de borde perimetral de ocho pares de orificios. Los centros de cada par se corresponderán con los vértices de un octógono regular inscrito en la circunferencia que forma el borde exterior de la señal.

El material reflectante de que constan las señales deberá cumplir con lo especificado en el presente artículo.

#### **De los soportes de las señales**

Los postes, piezas de anclaje, barandillas, vallas de encauzamiento peatonal, horquillas, etc, serán de chapa o perfil de acero galvanizado. Las dimensiones de estos elementos se atenderán a las que figuren en los planos del correspondiente proyecto, y el galvanizado se ajustará a lo establecido en la Norma UNE 135312-98 “Señalización vertical. Anclajes para placas y lamas utilizadas en señales, carteles y paneles direccionales metálicos. Características y métodos de ensayo” y UNE 135314-98 “Señalización vertical. Tortillería y perfiles de acero galvanizado empleados como postes de sustentación de señales, carteles laterales y paneles direccionales. Características y métodos de ensayo”. En su defecto se utilizará la norma UNE 37508-88 “Recubrimientos galvanizados en caliente de piezas y artículos diversos”.

El sistema de recubrimiento de los postes destinados a la sujeción de módulos de señalización informativa será el de plastificado por sistema de sinterización de lecho fluido.

Todos los tornillos, tuercas y arandelas que se utilicen serán cadmiadas.

El diámetro de los orificios destinados a facilitar la suspensión será de nueve milímetros (9 mm).

#### **iv. Láminas retrorreflectantes con microesferas de vidrio**

##### **Composición**

###### **\* Película protectora del adhesivo.**

El adhesivo deberá estar completamente recubierto con una película de protección que se despegue en el momento de fijarlo al sustrato. Durante esta operación, la capa del adhesivo no debe deteriorarse.

###### **\* Adhesivo.**

El adhesivo asegurará la adherencia de la lámina que va a estar en contacto directo con el sustrato.

###### **\* Revestimiento reflector.**

Consiste en una fina película de aluminio vaporizado en la que se produce, finalmente, la reflexión de los rayos luminosos que inciden sobre la lámina.

###### **\* Resina o aglomerado.**

Deberá tener la formulación adecuada para servir de aglomerante a las microesferas de vidrio, al mismo tiempo que hace de ligante entre éstas y la película externa.

###### **\* Microesferas de vidrio.**

Las microesferas estarán adheridas a la resina o aglomerante, ya sea incorporadas o encapsuladas, formando una capa uniforme de elementos esféricos, sin defectos que alteren el fenómeno catadióptrico.

###### **\* Película externa.**

La capa exterior de la lámina estará constituida por una película a base de resinas sintéticas, transparente y flexible, de superficie lisa y resistencia a los agentes atmosféricos.

##### **Clasificación**

Las láminas retrorreflectantes con microesferas de vidrio se pueden clasificar atendiendo a la forma de fijación del adhesivo (clase), o a su poder retrorreflectante (nivel).

Según su forma de fijación, se clasifican en dos clases:

- Adhesivos aplicados sólo por presión.
- Adhesivos aplicados simultáneamente por calor y presión.



Según su poder retrorreflectante, se clasifican igualmente en dos niveles:

- Nivel 1: Estas láminas llevan las microesferas de vidrio incorporadas en la resina o aglomerante, transparente y pigmentado con los colores adecuados, y tendrán el coeficiente de retrorreflexión mínimo indicado en la tabla “Láminas retrorreflectantes de nivel 1. Valores mínimos del coeficiente de retrorreflexión, en CD.LX-1.M-2”.

LÁMINAS RETRORREFLECTANTES DE NIVEL 1. VALORES MÍNIMOS DEL COEFICIENTE DE RETRORREFLEXIÓN, EN CD.LX<sup>-1</sup>.M<sup>-2</sup>

| Angularidad                    |  | Colores |          |      |       |      |         |         |
|--------------------------------|--|---------|----------|------|-------|------|---------|---------|
| Ángulo de divergencia $\alpha$ | Ángulo de incidencia $\beta_1$ ( $\beta_2=0$ ) | Blanco  | Amarillo | Rojo | Verde | Azul | Naranja | Marrón  |
| 0,2°                           | 5°   | 70      | 50       | 14,5 | 9     | 4,0  | 25      | 1,0     |
|                                | 30°  | 30      | 22       | 6    | 3,5   | 1,7  | 10      | 0,3     |
|                                | 40°  | 10      | 7        | 2    | 1,5   | 0,5  | 2,2     | 0,1     |
| 0,33°                          | 5°   | 50      | 36       | 10   | 7     | 2    | 20      | 0,6     |
|                                | 30°  | 24      | 16       | 4    | 3     | 1    | 8       | 0,2     |
|                                | 40°  | 9       | 6        | 1,8  | 1,2   | 0,1  | 2,2     | 0,1-0,2 |
| 2,0°                           | 5°   | 5       | 3        | 1    | 0,5   | 0,1  | 1,2     | 0,1     |
|                                | 30°  | 2,5     | 1,5      | 0,5  | 0,3   | 0,1  | 0,5     | 0,1     |
|                                | 40°  | 1,5     | 1,0      | 0,5  | 0,2   | 0,1  | 0,1     | 0,1     |

El iluminante empleado será el patrón A de la CIE

- Nivel 2: Estas láminas llevan las microesferas de vidrio encapsuladas entre la película externa pigmentada con los colores adecuados y la resina o aglomerante, y tendrán el coeficiente de retrorreflexión mínimo indicado en el cuadro “Láminas retrorreflectantes de nivel 2. Valores mínimos del coeficiente de retrorreflexión, en CD.LX-1.M-2”.

LÁMINAS RETRORREFLECTANTES DE NIVEL 2. VALORES MÍNIMOS DEL COEFICIENTE DE RETRORREFLEXIÓN, EN CD.LX<sup>-1</sup>.M<sup>-2</sup>

| Angularidad                    |  | Colores |          |      |       |      |         |        |
|--------------------------------|--|---------|----------|------|-------|------|---------|--------|
| Ángulo de divergencia $\alpha$ | Ángulo de incidencia $\beta_1$ ( $\beta_2=0$ ) | Blanco  | Amarillo | Rojo | Verde | Azul | Naranja | Marrón |
| 0,2°                           | 5°   | 250     | 170      | 45   | 45    | 20   | 100     | 12,0   |
|                                | 30°  | 150     | 100      | 25   | 25    | 11   | 60      | 8,5    |
|                                | 40°  | 110     | 70       | 15   | 12    | 8    | 29      | 5,0    |
| 0,33°                          | 5°   | 180     | 120      | 25   | 21    | 14   | 65      | 8,0    |
|                                | 30°  | 100     | 70       | 14   | 12    | 8    | 40      | 5,0    |
|                                | 40°  | 95      | 60       | 13   | 11    | 7    | 20      | 3,0    |
| 2,0°                           | 5°   | 5       | 3        | 1,0  | 0,5   | 0,2  | 1,5     | 0,2    |
|                                | 30°  | 2,5     | 1,5      | 0,4  | 0,3   | 0,1  | 1,0     | 0,1    |
|                                | 40°  | 1,5     | 1,0      | 0,3  | 0,2   | 0,1  | 1,0     | 0,1    |

El iluminante empleado será el patrón A de la CIE

### **Identificación visual**

Las láminas retrorreflectantes deberán estar provistas de una marca de identificación visual, internamente incorporada a la lámina por el fabricante de la misma durante el proceso de fabricación. Dicha marca deberá ser fácilmente visible bajo condiciones de luz difusa o luz retrorreflejada. Además, esta marca no podrán ser



eliminada por medios físicos o químicos sin causar daños irreparables al sistema retrorreflectante y deberá ser igualmente visible durante todo el periodo de vida útil de la lámina.

Esta marca consistirá en dos logotipos de tamaño máximo de ocho por ocho milímetros (8 mm x 8 mm): uno indicativo de la marca del fabricante, y el otro la letra E, seguida de la cifra 1 ó 2 indicativa del nivel. Las distancias entre los centros de los logotipos de identificación serán de noventa milímetros (90 mm) tanto en horizontal como en vertical. Los logotipos del fabricante y nivel irán colocados alternativamente en toda la superficie de la lámina.

#### **Aplicación**

La aplicación de las láminas retrorreflectantes a sus sustratos se hará en todo momento siguiendo las instrucciones del fabricante de las mismas.

#### **v. Características de las señales retrorreflectantes con microesferas de vidrio**

##### **Coefficiente de retrorreflexión**

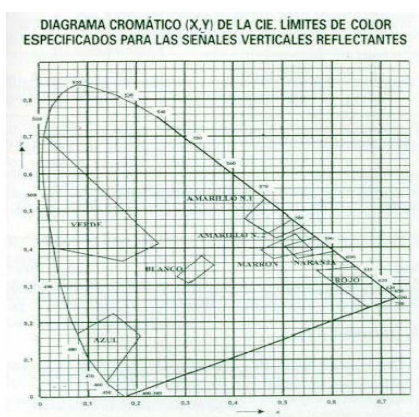
La señal retrorreflectante debe poseer unos valores de retrorreflexión superiores a los límites indicados en las tablas “Láminas retrorreflectantes de nivel 1. Valores mínimos del coeficiente de retrorreflexión, en CD.LX-1.M-2” y “Láminas retrorreflectantes de nivel 2. Valores mínimos del coeficiente de retrorreflexión, en CD.LX-1.M-2”, para los niveles 1 y 2 respectivamente, cuando se determinen según el apartado de “Retrorreflexión” del presente artículo.

##### **Color y factor de luminancia**

Los colores utilizados para las láminas retrorreflectantes serán los siguientes:

- Azul
- Verde
- Blanco
- Amarillo
- Marrón
- Naranja
- Rojo

cuyas coordenadas cromáticas (x,y) deberán estar dentro de los respectivos polígonos de color formados por los cuatro vértices definidos por la CIE, especificados en la siguiente figura “Diagrama cromático (x,y) de la CIE. Límites de color especificados para las señales verticales reflectantes” y en la tabla “Coordenadas cromáticas de los puntos de intersección en el diagrama de cromaticidad CIE, que determinan el área de color permitida para las láminas retrorreflectantes”; en ésta última tabla se incluyen, así mismo, los valores mínimos del factor de luminancia para cada color y nivel.



COORDENADAS CROMÁTICAS DE LOS PUNTOS DE INTERSECCIÓN EN EL DIAGRAMA DE CROMATICIDAD CIE, QUE DETERMINAN EL ÁREA DE COLOR PERMITIDA PARA LAS LÁMINAS RETRORREFLECTANTES

| COLORES             |   | COORDENADAS CROMÁTICAS |        |       |       | FACTOR DE LUMINANCIA<br>MIN. $\beta$ |                     |
|---------------------|---|------------------------|--------|-------|-------|--------------------------------------|---------------------|
|                     |   | 1                      | 2      | 3     | 4     | NIVEL 1                              | NIVEL 2             |
| Blanco              | X | 0.355                  | 0.305  | 0.285 | 0.335 | 0.35                                 | 0.27                |
|                     | Y | 0.355                  | 0.0355 | 0.325 | 0.375 |                                      |                     |
| Amarillo<br>Tabla 1 | X | 0.522                  | 0.470  | 0.427 | 0.465 | 0.27                                 |                     |
|                     | Y | 0.454                  | 0.423  | 0.483 | 0.534 |                                      |                     |
| Amarillo<br>Tabla 2 | X | 0.545                  | 0.487  | 0.427 | 0.465 |                                      | 0.16                |
|                     | Y | 0.454                  | 0.423  | 0.483 | 0.534 |                                      |                     |
| Rojo                | X | 0.735                  | 0.674  | 0.569 | 0.655 | 0.05                                 | 0.03                |
|                     | Y | 0.265                  | 0.236  | 0.341 | 0.345 |                                      |                     |
| Verde               | X | 0.007                  | 0.248  | 0.177 | 0.026 | 0.04                                 | 0.03                |
|                     | Y | 0.703                  | 0.409  | 0.362 | 0.399 |                                      |                     |
| Azul                | X | 0.078                  | 0.150  | 0.210 | 0.137 | 0.01                                 | 0.01                |
|                     | Y | 0.171                  | 0.220  | 0.160 | 0.038 |                                      |                     |
| Naranja             | X | 0.610                  | 0.535  | 0.506 | 0.570 | 0.17                                 | 0.14                |
|                     | Y | 0.397                  | 0.375  | 0.404 | 0.429 |                                      |                     |
| Marrón              | X | 0.455                  | 0.523  | 0.479 | 0.558 | 0.03<br>(max 0.09)                   | 0.03<br>(máx. 0.09) |
|                     | Y | 0.397                  | 0.429  | 0.373 | 0.394 |                                      |                     |

**Resistencia al impacto**

El ensayo se realizará según el apartado “Resistencia al impacto” del presente artículo. Una vez realizado el ensayo, la lámina no debe presentar agrietamientos ni separación del sustrato.

**Resistencia al calor y adherencia al sustrato**

El ensayo de resistencia al calor se realizará según el apartado “Resistencia al calor” del presente artículo. Una vez realizado el ensayo, no se observarán visualmente, en la lámina, agrietamientos ni ampollas, o cualquier otro defecto apreciable que pueda afectar a su función.

Seguidamente, se realizará el ensayo de adherencia al sustrato según el apartado “Adherencia al sustrato” del presente artículo, el cual se considerará correcto si no es posible despegar el mismo, el trozo inicial del material, o si no se consigue despegar el sustrato la capa adhesiva del material retrorreflectante un total de cuatro centímetros (4 cm).

**Resistencia al frío y a la humedad**

Los ensayos se realizarán según los apartados de “Resistencia al frío” y “Resistencia a la humedad” del presente artículo. Una vez realizados todos los ensayos, la lámina no debe presentar agrietamientos, ni formación de ampollas, apreciables a simple vista, que puedan afectar a su función.

**Resistencia a la niebla salina**

Una vez realizado el ensayo según lo indicado en el apartado “Resistencia a la niebla salina” del presente artículo, no se debe observar en la lámina la existencia de ampollas, fisuraciones, desconchados, exfoliaciones, pérdida de adherencia, o cualquier otro defecto apreciable, después de transcurridos dos ciclos de permanencia en la cámara salina de veintidós horas (22 h) cada uno, separados por un intervalo de dos horas (2 h), con las probetas a temperatura ambiente y en el transcurso del cual se secarán.

Asimismo, las coordenadas cromáticas del material ensayado debe seguir estando en el interior del polígono correspondiente a cada color, según el diagrama de la figura “Diagrama cromático (x,y) de la CIE. Límites de color especificados para las señales verticales reflectantes”. Igualmente su retrorreflexión, medida con un ángulo de incidencia de cinco grados (5,0°) y uno de divergencia de 0,2° ó 0,33°, no debe ser inferior a los





valores prescritos para esta propiedad indicados en las tablas “Láminas retrorreflectantes de nivel 1. Valores mínimos del coeficiente de retrorreflexión, en CD.LX-1.M-2” y “Láminas retrorreflectantes de nivel 2. Valores mínimos del coeficiente de retrorreflexión, en CD.LX-1.M-2”, según el nivel de la lámina ensayada.

#### **Envejecimiento artificial acelerado**

Las láminas retrorreflectantes de niveles uno o dos se someterán durante mil y dos mil horas (1.000 y 2.000) respectivamente doscientas (200) y cuatrocientas (400) horas para niveles uno y dos en el caso de que las láminas sean de color naranja o marrón, al ensayo de envejecimiento artificial acelerado según el apartado “Envejecimiento artificial acelerado” del presente artículo, debiendo cumplir los requisitos indicados a continuación.

- El coeficiente de retrorreflexión, medido después del ensayo, según los ángulos de incidencia de 5° y de divergencia de 0,2° ó de 0,33° será superior al 50 % de los valores indicados en la tabla “Láminas retrorreflectantes de nivel 1. Valores mínimos del coeficiente de retrorreflexión, en CD.LX-1.M-2” para el nivel 1 y del 80% de los valores indicados en la tabla “Láminas retrorreflectantes de nivel 2. Valores mínimos del coeficiente de retrorreflexión, en CD.LX-1.M-2” para el nivel 2.
- Las coordenadas cromáticas medidas después del ensayo, deben estar igualmente situadas dentro de sus respectivos polígonos, según el diagrama de la figura “Diagrama cromático (x,y) de la CIE. Límites de color especificados para las señales verticales reflectantes” y de la tabla “Coordenadas cromáticas de los puntos de intersección en el diagrama de cromaticidad CIE, que determinan el área de color permitida para las láminas retrorreflectantes”. Así mismo, los valores del factor de luminancia cumplirán lo especificado en dicha tabla.
- Una vez realizado el ensayo, la lámina retrorreflectante unida al sustrato no deberá presentar agrietamientos ni formación de ampollas, apreciables a simple vista, que puedan afectar a su función.

#### **vi. Métodos de ensayo**

##### **Probetas de ensayo**

Las probetas se extraerán de las zonas retrorreflectantes de las señales y carteles metálicos, y serán, en general, de forma rectangular, de 70 mm por 150 mm de lado, si bien la dimensión de las probetas será en cualquier caso de tamaño necesario para la realización de los ensayos.

##### **Condiciones de ensayo**

Antes de realizar los ensayos se deben proteger adecuadamente los bordes de las probetas, manteniéndolas a continuación veinticuatro horas (24 h) en condiciones normalizadas de humedad y temperatura.

##### **Retrorreflexión**

El ensayo se realizará según la Norma UNE 135350-93.

##### **Calor y factor de luminancia**

Los ensayos para las determinaciones del color y del factor de luminancia, se realizarán según la Norma UNE 48073-94.

##### **Resistencia al impacto**

El ensayo se realizará según la Norma UNE-EN-ISO 6272-96, utilizando las siguientes condiciones:

- Masa de impacto: quinientos gramos (500 gr)
- Diámetro de la semiesfera del percutor: cincuenta milímetros (50 mm).
- Altura de caída: doscientos milímetros (200 mm).



**Resistencia al calor**

Se mantiene la probeta en una estufa a la temperatura a setenta y un grados centígrados (71 °C) durante veinticuatro horas (24 h). A continuación se deja enfriar a temperatura ambiente durante dos horas (2 h) antes de realizar el ensayo.

**Adherencia al sustrato**

Las probetas se mantienen durante cuarenta y ocho horas (48 h) en las condiciones indicadas en el apartado “Calor y factor de luminancia” antes de ensayarlas.

Con una cuchilla se hacen dos cortes paralelos, equidistantes  $20 \pm 3$  mm, con una longitud de al menos setenta y cinco milímetros (75 mm). Las incisiones cortarán el material retrorreflectante hasta llegar al sustrato, pero nunca cortarán totalmente a éste. Con ayuda de la cuchilla se despega un trozo inicial del material retrorreflectante de unos veinte milímetros (20 mm) tirando perpendicularmente y bruscamente al sustrato, se intentará despegar el material retrorreflectante.

**Resistencia al frío**

Se mantiene la probeta en un criostato a la temperatura de menos treinta y cinco grados centígrados -35 °C durante setenta y dos horas (72 h). A continuación se deja enfriar a temperatura ambiente durante dos horas (2 h) antes de realizar el ensayo.

**Resistencia a la humedad**

Se mantiene la probeta en una cámara ambiental a treinta y cinco grados centígrados (35 °C) de temperatura y una humedad relativa del cien por cien (100 %) durante veinticuatro horas (24 h). A continuación se deja enfriar a temperatura ambiente durante veinticuatro horas (24 h) antes de realizar el ensayo.

**Resistencia a la niebla salina**

El ensayo se realiza según la Norma 48267-96.

Envejecimiento artificial acelerado

El ensayo se realiza según la Norma UNE 48251-92, utilizando una lámpara del tipo UV-A 340B y un ciclo de cuatro horas (4 h) con luz ultravioleta, con una temperatura de panel negro de sesenta grados centígrados (60 °C) y cuatro horas (4 h) de oscuridad, con condensaciones y una temperatura de panel negro de 50 °C.

**vii. Recepción**

Cuando el material llegue a obra con Certificado de Origen Industrial que acredite el cumplimiento de las condiciones exigibles, la recepción podrá efectuarse comprobando solamente sus características aparentes.

No obstante, el Director podrá fijar los ensayos de recepción y su intensidad con objeto de comprobar las características del material.

**viii. Medición y abono**

La medición y abono de las placas reflectantes utilizadas en señalización vertical se hará por unidades.

**2.14.- PINTURAS A EMPLEAR EN SEÑALES DE CIRCULACIÓN****i. Definición**

Se definen como pinturas a emplear en señales de circulación, aquellas pinturas de acabado que cumplen las condiciones exigidas en el presente artículo.

A continuación se determinan las características de película seca que debe cumplir la zona no retrorreflectante, pintada, de las señales metálicas verticales de circulación, así como los métodos de ensayo que permitan valorar dichas características.

**ii. Normativa técnica**

Normas básicas de referencia:



- Norma UNE 135331-94 “Señalización vertical. Señales metálicas, zona no retrorreflectante, pinturas. Características y métodos de ensayo”.

Normas de obligado cumplimiento:

- UNE 48102-56. Definiciones y nomenclatura en la industria de pinturas y barnices
- UNE-EN 971-1-96. Pinturas y barnices. Térmicos y definiciones para materiales de recubrimiento. Parte 1: Términos generales.
- UNE-EN 21512-95. Pinturas y barnices. Toma de muestra de productos en forma líquida o en pasta
- UNE-EN 23270-93. Pinturas, barnices y sus materias primas. Temperaturas y humedades para acondicionamiento y ensayo.
- UNE-EN-ISO 1513-96. Pinturas y barnices. Examen y preparación de las muestras para ensayo.

### iii. Características

Las pinturas incluidas en este artículo presentarán las siguientes características

#### Aspecto

La señal debe estar exenta de corrosión, tanto por su cara visible al tráfico como por su reverso, no debiendo presentar abolladuras ni cualquier otro defecto que impida la correcta visibilidad o identificación de la misma. La pintura presentará un aspecto uniforme, exento de granos, caleo o cualquier otra imperfección superficial.

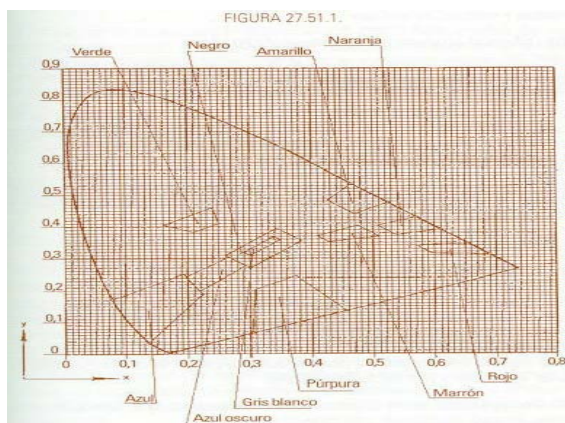
#### Color y factor de luminancia

La determinación del color y del factor de luminancia se realizará según el apartado “Métodos de ensayo - Color y factor de luminancia” del presente artículo.

Los colores utilizados en las zonas no retrorreflectantes de la señal serán los siguientes:

- |               |           |           |
|---------------|-----------|-----------|
| - Azul        | -Amarillo | - Verde   |
| - Azul oscuro | -Marrón   | - Naranja |
| - Blanco      | -Rojo     | - Gris    |
| - Púrpura     | - Negro   |           |

cuyas coordenadas cromática (x,y) deberán estar dentro de las respectivas áreas de color, limitadas por los cuatro vértices definidos por la CIE (Comisión Internacional de L'Eclairage), especificados en la siguiente figura y en la tabla.



## COORDENADAS CROMÁTICAS

| Color          | Coordenada | 1              | 2              | 3              | 4              | Fac. luminan. |      |
|----------------|------------|----------------|----------------|----------------|----------------|---------------|------|
|                |            |                |                |                |                | mín.          | máx. |
| Azul           | x<br>y     | 0.225<br>0.184 | 0.137<br>0.038 | 0.078<br>0.171 | 0.196<br>0.250 | 0.05          | --   |
| Azul<br>oscuro | x<br>y     | 0.295<br>0.274 | 0.220<br>0.200 | 0.200<br>0.240 | 0.265<br>0.304 | 0.01          | 0.04 |
| Verde          | x<br>y     | 0.250<br>0.410 | 0.209<br>0.383 | 0.162<br>0.408 | 0.240<br>0.460 | 0.10          | --   |
| Blanco         | x<br>y     | 0.350<br>0.360 | 0.300<br>0.310 | 0.290<br>0.320 | 0.340<br>0.370 | 0.75          | --   |
| Gris           | x<br>y     | 0.350<br>0.360 | 0.300<br>0.310 | 0.290<br>0.320 | 0.340<br>0.370 | 0.16          | 0.24 |
| Negro          | x<br>y     | 0.385<br>0.355 | 0.300<br>0.270 | 0.260<br>0.310 | 0.345<br>0.395 | --            | 0.03 |
| Amarillo       | x<br>y     | 0.522<br>0.477 | 0.470<br>0.440 | 0.427<br>0.483 | 0.465<br>0.534 | 0.45          | --   |
| Marrón         | x<br>y     | 0.510<br>0.370 | 0.427<br>0.353 | 0.407<br>0.373 | 0.475<br>0.405 | 0.04          | 0.15 |
| Naranja        | x<br>y     | 0.610<br>0.390 | 0.535<br>0.375 | 0.506<br>0.404 | 0.570<br>0.429 | 0.20          | --   |
| Rojo           | x<br>y     | 0.690<br>0.310 | 0.595<br>0.315 | 0.569<br>0.341 | 0.655<br>0.345 | 0.07          | --   |
| Púrpura        | x<br>y     | 0.457<br>0.136 | 0.302<br>0.064 | 0.307<br>0.203 | 0.374<br>0.247 | 0.05          | --   |

**Brillo especular**

Realizado el ensayo según el apartado de “Métodos de ensayo - Brillo especular” del presente artículo, el brillo especular medido a sesenta grados (60°) ha de ser superior al sesenta por ciento (60%).

**Adherencia**

Realizado el ensayo según el apartado de “Métodos de ensayo - Adherencia” del presente artículo, el resultado del mismo deberá tener una clasificación de igual o inferior a uno (1), y no aparecerán dientes de sierra.

**Resistencia al impacto**

Realizado el ensayo según el apartado de “Métodos de ensayo - Resistencia al impacto” del presente artículo, la probeta de pintura no presentará rotura, observada visualmente, en la cara impactada.

**Resistencia a la inmersión en agua**

Examinando la probeta la pintura después de realizado el ensayo según el apartado de “Métodos de ensayo - Resistencia a la inmersión en agua” del presente artículo, se observará:

- Inmediatamente después del ensayo: ausencia de ampollas, arrugas y reblandecimientos.
- A las veinticuatro (24) horas: el brillo espectacular será, como mínimo, el noventa por ciento (90%) del valor obtenido antes del ensayo.

**Resistencia a la niebla salina**

Realizando el ensayo según el apartado de “Métodos de ensayo - Resistencia a la niebla salina” del presente artículo, después de quinientas (500) horas, no se observarán ampollas ni cualquier defecto superficial.



El avance de la corrosión, medido perpendicularmente a los bordes de la incisión previamente trazada en las probetas, no será superior a tres milímetros (3 mm), por cada lado de la incisión.

#### **Resistencia al calor y al frío**

Realizados los ensayos según los apartados de “Métodos de ensayo - Resistencia al calor- y -Resistencia al frío-” del presente artículo, las probetas de pintura no presentarán ampollas, pérdida de adherencia o cualquier otro defecto apreciable.

#### **Envejecimiento artificial acelerado**

Realizado el ensayo según el apartado de “Métodos de ensayo - Envejecimiento artificial acelerado” del presente artículo, en la probeta de pintura se efectuarán las siguientes comprobaciones:

- Aspecto: no se habrá producido caleo, cuarteamiento ni cualquier otro defecto superficial
- Color: las coordenadas cromáticas, para cada color ensayado, estarán dentro de las áreas indicadas en la figura de Coordenadas cromáticas.
- Factor de luminaria, seguirá cumpliendo las exigencias de la tabla de Coordenadas cromáticas del presente artículo, para cada uno de los colores sometidos a ensayo.

Estas comprobaciones se efectuarán tras un tratamiento de:

- Quinientas (500) horas para las probetas de color: azul, azul oscuro, blanco, gris, negro y rojo
- Doscientas cincuenta (250) horas para las probetas de color: verde, amarillo y marrón.
- Quedan excluidas de este ensayo, las probetas de color naranja y púrpura.

### **iv. Métodos de ensayo**

#### **Probetas para ensayo**

Las probetas para ensayo, serán del mismo material y acabado utilizado en la fabricación de las señales verticales, de forma rectangular, de setenta milímetros (70 mm) por ciento cincuenta milímetros (150 mm), y en número suficiente para la realización por duplicado de los ensayos.

En aquellos ensayos que lo requieran, (inmersión en agua, niebla salina, resistencia al calor y al frío y envejecimiento artificial acelerado) se protegerán adecuadamente los bordes de las probetas (con parafinas, cintas adhesivas, etc), manteniéndolas a continuación veinticuatro (24) horas en condiciones normalizadas de humedad y temperatura.

#### **Color y factor de luminancia**

El ensayo se realizará por la Norma UNE 48073-2-94.

La determinación del color y del factor de luminancia se llevará a cabo con un espectrocolorímetro, empleando geometría 45/0, iluminante patrón CIE D65 y observador patrón 2°.

#### **Brillo especular**

Realizado el ensayo según la norma UNE 48026-80, los resultados obtenidos cumplirán lo especificado en el apartado de “Características - Brillo especular” de este artículo.

#### **Adherencia**

Realizado el ensayo según la Norma UNE-EN-ISO 2409-96, los bordes de las incisiones quedarán bien definidos, no formándose “dientes de sierra”.

#### **Resistencia al impacto**

El ensayo se realiza según la Norma UNE-EN-ISO 6272-96, empleándose las siguientes condiciones:

- Masa de impacto: mil gramos (1.000 gr)
- Diámetro de la semiesfera del percutor: veinte milímetros (20 mm)
- Altura de caída: quinientos milímetros (500 mm)



**Resistencia a la inmersión en agua**

El ensayo se realizará según la Norma UNE-EN-ISO 2812-1-96, siguiendo el procedimiento operativo A del método 1 especificado en dicha Norma, empleándose las siguientes condiciones:

- Líquido de inmersión: agua destilada
- Temperatura de inmersión: veintitrés más menos dos grados centígrados.
- Tiempo de inmersión: siete (7) días.

**Resistencia a la niebla salina**

El ensayo se realizará según la Norma UNE 48267-96, practicando en la superficie de la probeta una incisión en forma de aspa.

**Resistencia al calor**

La probeta de ensayo, se mantiene en estufa a la temperatura de setenta y un más menos dos grados centígrados ( $71^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ ) durante veinticuatro (24) horas. A continuación se deja dos (2) horas a temperatura ambiente antes de proceder a su análisis según el apartado de “Características – Resistencia al calor y frío” del presente artículo.

**Resistencia al frío**

La probeta de ensayo se mantiene en un criostato a la temperatura de menos treinta y cinco más menos tres grados centígrados ( $35^{\circ}\text{C} \pm 3^{\circ}\text{C}$ ) durante setenta y dos (72) horas. A continuación se deja 2 horas a temperatura ambiente antes de proceder a su análisis según el apartado “Características – Resistencia al calor y frío” del presente artículo.

**Envejecimiento artificial acelerado**

El ensayo se realiza según la Norma UNE 48251-92, utilizando lámparas del tipo B y un ciclo de cuatro (4) horas con luz ultravioleta, con una temperatura de panel negro de sesenta grados centígrados ( $60^{\circ}\text{C}$ ) y cuatro (4) horas de oscuridad, con condensaciones y una temperatura de panel negro de cincuenta grados centígrados ( $50^{\circ}\text{C}$ ).

**v. Medición y abono**

La medición y abono de este material se realizará de acuerdo con lo indicado en la unidad de obra de que forme parte.

**2.15.- MARCAS VIALES****i. Definición**

Se define como marca vial, reflectorizada o no, aquella guía óptica situada sobre la superficie de la calzada, formando líneas o signos, con fines informativos y reguladores del tráfico.

Las marcas viales pueden ser permanentes o temporales. La vida útil de las marcas viales temporales está limitada a la duración de las obras en la vía pública. Por razones de seguridad, la vida útil de las marcas viales permanentes, debería ser tan larga como fuera posible.

La forma, dimensiones y colores de las marcas viales, se ajustará a la Normalización de Elementos Constructivos.





## ii. Normativa Técnica

Normas básicas de referencia:

- Pliego de Prescripciones Técnicas Generales para Obras de Carreteras y Puentes de la Dirección General de Carreteras (PG-3).
- Pliego de Condiciones de la Señalización Horizontal de Carreteras sobre Pavimentos Flexibles, de la Dirección General de Carreteras (Octubre de 1990).
- Norma UNE EN 1436-98 “Materiales para señalización vial horizontal. Comportamiento de las marcas viales aplicadas sobre la calzada”.

## iii. Materiales

En la aplicación de las marcas viales se utilizarán pinturas, termoplásticos de aplicación en caliente, plásticos de aplicación en frío, o marcas prefabricadas que cumplan lo especificado en el presente artículo.

En aquellos casos excepcionales, en los que empleo resulte justificado, se podrá reflectorizar la marca vial mediante la incorporación, por premezclado y/o postmezclado, de microesferas de vidrio a cualquier de los materiales anteriores. La presencia de microesferas de vidrio permite la retrorreflexión de las marcas cuando son iluminadas por los faros de un vehículo.

Los materiales cumplirán lo especificado en el artículo de “Pinturas a emplear en marcas viales” del presente pliego.

## iv. Equipo necesario para la ejecución de las obras

La maquinaria y equipos empleados para la aplicación de los materiales utilizados en la fabricación de las marcas viales deberán ser capaces de aplicar y controlar automáticamente las dosificaciones requeridas y conferir una homogeneidad de la marca vial tal que garantice sus propiedades a lo largo de la misma.

El método de aplicación queda a la libre elección de fabricante, si bien éste deberá especificar el método que va a utilizarse, de acuerdo con lo especificado en la Norma UNE 135277-98, con el fin de poder llevar a cabo el posterior control de calidad del material, tanto durante la aplicación como en su identificación en el laboratorio.

En el siguiente cuadro de “Dosificaciones y métodos de aplicación recomendados” se recogen las dosificaciones y métodos de aplicación recomendados para los materiales de señalización horizontal a emplear tanto sobre mezclas bituminosas en caliente como sobre emulsiones de naturaleza bituminosa, se trate o no de repintados.





DOSIFICACIONES Y MÉTODOS DE APLICACIÓN RECOMENDADOS

| Tipo de aglomerado<br>asfáltico  | Material de<br>señalización<br>horizontal | Dosificación (g/m <sup>2</sup> ) |                               | Método de<br>aplicación |
|--|---|----------------------------------|-------------------------------|-------------------------|
|  |   | Material base                    | Microesferas de<br>vidrio (*) |                         |
| 1ª capa sobre MBC<br>"convencional" o<br>para repintado<br>independientemente<br>e del tipo de MBC | Alcídico                                  | 720                              | 480                           | Pulverización           |
|  | Acrílico                                  | 900                              | 500                           | Pulverización           |
|  | Termoplástico en<br>caliente              | 3.000                            | 600                           | Pulverización           |
|  | Termoplástico en<br>caliente              | 4.000-6.000                      | 600                           | Extrusión               |
|  | Termoplástico en<br>caliente              | 4.000-6.000                      | 600                           | Zapatón                 |
|  | Plástico en frío de<br>dos componentes    | 1.000-2.000                      | 500-600                       | Pulverización           |
|  | Cinta prefabricada                        | --                               | --                            | Automático              |
| Antideslizante con<br>macrotextura   | Termoplástico en<br>caliente              | 4.000-6.000                      | 600                           | Extrusión               |
| Drenante   | Termoplástico en<br>caliente              | 4.000-6.000                      | 600                           | Zapatón                 |
|  | Termoplástico en<br>caliente              | 4.000-6.000                      | 600                           | Extrusión               |
|  | Plástico en frío de<br>dos componentes    | 3.000-5.000                      | 600                           | Zapatón                 |
|  | Cinta prefabricada                        | --                               | --                            | Automático              |

(\*) Sólo se emplearán microesferas de vidrio en casos excepcionales, o cuando lo juzgue necesario el Director de las obras

La marca vial que se aplique será, necesariamente, compatible con el sustrato (pavimento o marca vial antigua, ver tablas de "Criterios de compatibilidad entre tipos de pintura" y "Criterios de compatibilidad entre tipos de pintura y pavimento", en caso contrario deberá efectuarse el tratamiento superficial más adecuado (borrado de la marca vial existente, aplicación de una imprimación, etc).

Para la eliminación de marcas viales queda expresamente prohibido el empleo de decapantes así como los procedimientos térmicos. Por ello, deberá utilizarse alguno de los siguientes métodos de eliminación que, en cualquier caso, deberá estar autorizado por el Director de las obras:

- Agua a presión
- Proyección de abrasivos
- Fresado, mediante la utilización de sistemas fijos rotatorios o flotantes horizontales.

En el caso específico de pavimentos de hormigón, antes de proceder a la aplicación de la marca vial, deberán eliminarse todos aquellos materiales utilizados en el proceso de curado del hormigón que aún se encontrasen sobre su superficie. Si el factor de luminancia del pavimento fuese superior a quince centésimas (0,15), evaluado de acuerdo con la Norma UNE-EN 1436-98, se rebordará la marca vial a aplicar con un material de color negro a ambos lados y con un ancho aproximadamente igual a la mitad (1/2) del correspondiente a la marca vial.

**Premarcado**

Previamente a la aplicación de los materiales que conformen la marca vial, se llevará a cabo un cuidadoso replanteo de las obras que garantice la correcta terminación de los trabajos. Para ello, cuando no exista ningún tipo de referenciación adecuado, se creará una línea de referencia, bien continua o bien mediante



puntos como se estimen necesarios separados entre sí por una distancia no superior a cincuenta centímetros (50 cm).

#### vi. Limitaciones de la ejecución

La aplicación de una marca vial se efectuará, cuando la temperatura del sustrato (pavimento o marca vial antigua) supere al menos en tres grados centígrados (3°C) al punto de rocío. Dicha aplicación, no podrá llevarse a cabo si el pavimento está húmedo o la temperatura ambiente no está comprendida entre los cinco y los cuarenta grados centígrados (5°C – 40°C), o si la velocidad del viento fuera superior a veinticinco kilómetros por hora (25 km/h).

Sobre las marcas recién pintadas deberá prohibirse el paso de todo tipo de tráfico mientras dure el proceso de secado inicial de las mismas.

#### vii. Control y criterios de aceptación y rechazo

El control de calidad de las obras de señalización horizontal incluirá la verificación de los materiales acopiados, de su aplicación y de la unidad terminada.

El Contratista facilitará, diariamente, un parte de ejecución y de obra en el cual deberán figurar, al menos, los siguientes conceptos:

- Marca o referencia y dosificación de los materiales consumidos.
- Tipo y dimensiones de la marca vial.
- Localización y referenciación sobre el pavimento de las marcas viales.
- Fecha de aplicación.
- Temperatura y humedad relativa al comienzo y a mitad de la jornada.
- Observaciones e incidencias que, a juicio del Director de las Obras, pudieran influir en la durabilidad y/o características de la marca vial aplicada.

#### Control de recepción de los materiales

Se comprobará la marca o referencia de los materiales acopiados, a fin de verificar que se corresponden con la clase y cantidad comunicada previamente al Director de las Obras, según se especifica en el Apartado 5.

Los criterios de control de calidad de materiales se describen en el Artículo 27.52 del presente Pliego. Asimismo, las marcas viales prefabricadas serán sometidas a los ensayos de verificación especificados en la Norma UNE 135276-94.

#### Control de la aplicación de los materiales

Durante la aplicación de los materiales que forman parte de la unidad de obra, se realizarán controles con el fin de comprobar que son los mismos de los acopios y comprobar que cumplen las dotaciones especificadas en el proyecto.

La toma de muestras, para determinaciones posteriores, de pintura, termoplásticos de aplicación en caliente y plásticos de aplicación en frío se realizará de acuerdo con los criterios especificados en la Norma UNE 135200-2-97. Las tomas de muestra de material se tomarán directamente del dispositivo de aplicación de la máquina, al que previamente se le habrá cortado el suministro de aire de atomización.

La toma de muestras de microesferas de vidrio y marcas viales prefabricadas se llevará a cabo de acuerdo con las Normas UNEEN 1423-98 y UNE 135276-94, respectivamente.



### ▪ **Aplicación a pistola**

Se tara una chapa metálica de dimensiones 300 mm x 150 mm x 2 mm con precisión de una décima de gramo (0,1 g)(G1) en laboratorio.

Se fija la chapa anterior transversalmente al sentido de aplicación de la marca vial sobre el pavimento, en el lugar previsto para el paso de la máquina aplicadora.

Se retira la chapa metálica inmediatamente después de la aplicación y se deja secar.

Una vez seca la chapa, en el laboratorio, se mide el área aplicada de marca vial sobre la chapa con una precisión de una décima de centímetro cuadrado (0,1 cm<sup>2</sup>) (A), mediante una regla graduada o cinta métrica y se pesa la chapa con una precisión de una décima de gramo (0,1 g)(G2).

El peso de la marca vial (G<sub>MV</sub>) aplicada en gramos por metro cuadrado (g/m<sup>2</sup>), se obtendrá por la expresión:

$$G_{MV} = \frac{G_2 - G_1}{A} \times 10,000$$

### ▪ **Aplicación manual**

Esta determinación se realiza en situ. Se determina el peso de producto a aplicar, con una balanza con una precisión de una décima de gramo (0,1 g)(G2).

Una vez que al aplicar ha terminado la aplicación se determinará el área aplicada en centímetros cuadrados (cm<sup>2</sup>) (A), con una cinta métrica y se pesan los botes de material vacíos con la balanza (G1).

El peso de la marca vial (G<sub>MV</sub>) aplicada en gramos por metro cuadrado (g/m<sup>2</sup>), se obtendrá por la expresión anterior.

### **Control de la unidad terminada**

Los requisitos esenciales que se indican a continuación deberán verificarse no antes de cuarenta y ocho horas (48 h) ni después de los quince (15) días contados a partir de la aplicación del material. Podrán comprobarse asimismo a criterio de la Dirección de Obra, dentro de los seis primeros meses desde la ejecución.

#### **\* Visibilidad nocturna**

Para la medida de la retrorreflexión bajo iluminación de los faros de un vehículo, se emplea el coeficiente de luminancia retrorreflejada, RL. Es decir, el cociente entre la luminancia, L, de la zona de la marca vial en la dirección de observación y la luminancia E (de esa zona, medida perpendicularmente a la dirección de la luz incidente).

Este coeficiente deberá medirse conforme a lo especificado en la Norma UNE-EN 1436-98 y se expresará en milicandelas por metro cuadrado y por lux (mcd(m-2)(lx-1)).

Las marcas viales en seco deberán cumplir con lo especificado en la tabla siguiente:

COEFICIENTE DE RETRORREFLEXIÓN

| Tipo de marca vial           | Coeficiente de retrorreflexión (mcd(m-2)(lx-1)) |          |          |
|------------------------------|---|----------|----------|
|                              | 30 días   | 180 días | 365 días |
| Permanente<br>(color blanco) | 300   | 200      | 100      |
| Temporal<br>(color amarillo) | 150   |          |          |

#### **\* Visibilidad diurna**

Para marcas viales en seco los valores mínimos del factor de luminancia (, deberán cumplir lo siguiente:



- Factor de luminancia de las marcas viales de color blanco sobre el pavimento bituminoso: 0,30
- Factor de luminancia de las marcas viales de color blanco sobre pavimento de hormigón: 0,40
- Factor de luminancia de las marcas viales de color amarillo, sobre ambos pavimentos: 0,20

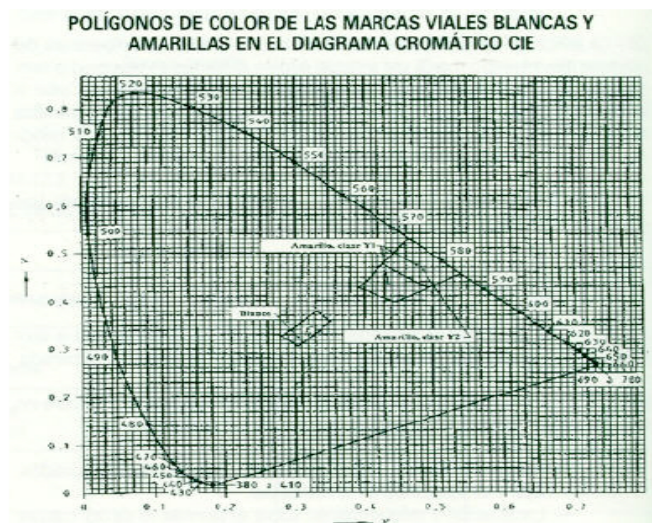
El color de una marca vial, expresado en coordenadas cromáticas, debe estar representado por un punto ubicado en el interior de los polígonos de color definidos por los vértices indicados en la tabla “Vértices de los polígonos de color de las marcas viales blancas y amarillas” y representados en la figura “Polígonos de color de las marcas viales blancas y amarillas en el diagrama cromático CIE”.

Las medidas deberán realizarse conforme a lo especificado en la Norma UNE-EN 1436-97.

VÉRTICES DE LOS POLÍGONOS DE COLOR  
DE LAS MARCAS VIALES BLANCAS Y AMARILLAS

|                                |   | Coordenadas cromáticas de los vértices de color |       |       |       |
|--------------------------------|---|---|-------|-------|-------|
|                                |   | 1   | 2     | 3     | 4     |
| Marca vial blanca              | X | 0,355   | 0,305 | 0,285 | 0,335 |
|                                | Y | 0,355   | 0,305 | 0,325 | 0,375 |
| Marca vial amarilla Clase (Y1) | X | 0,443   | 0,545 | 0,465 | 0,389 |
|                                | Y | 0,399   | 0,455 | 0,535 | 0,431 |
| Marca vial amarilla Clase (Y2) | X | 0,494   | 0,545 | 0,465 | 0,427 |
|                                | Y | 0,427   | 0,455 | 0,535 | 0,483 |

Nota: Las clases de marcas viales Y1 e Y2, están previstas para marcas viales permanentes y temporales, respectivamente.



#### \* Relación de contraste

La relación de contraste entre la marca vial y el pavimento, no será inferior a uno con siete (1,7), cuando se determine según lo especificado en la Norma UNE 135214-94. Este requisito debe ser objeto de comprobación exclusivamente en pavimentos de hormigón.

#### \* Resistencia al deslizamiento

El valor del coeficiente de resistencia al deslizamiento de una marca vial no será en ningún caso inferior a 45, cuando se determine según lo indicado en la Norma UNE-EN 1436-98.



### Criterios de aceptación y rechazo

Se rechazarán todas las marcas viales aplicadas en cada uno de los tramos en los que se haya dividido la obra si en los correspondientes controles se da alguno de los siguientes supuestos:

- Las dotaciones de aplicación medias de los materiales obtenidas, no cumplen lo especificado en el proyecto.
- La dispersión de los valores obtenidos sobre las dotaciones del material aplicado sobre el pavimento, expresada en función del coeficiente de variación (v), supera el diez por ciento (10%).

En el caso de obtenerse valores inferiores a las dotaciones exigidas, el Contratista deberá proceder al repintado de las marcas de forma que se alcancen dichas dotaciones.

Si uno o varios valores de factor de luminancia, relación de contraste, color y resistencia al deslizamiento son inferiores al mínimo exigido, el Director podrá exigir el repintado a costa del Contratista.

Si por excepción se hubiese ejecutado alguna obra o parte de ellas que no se ajustase exactamente a las condiciones fijadas en el contrato, pero sin embargo, aunque fueran defectuosas pudiese ser tolerable a juicio de la Dirección, este podrá aceptarlas con la rebaja de precio que considere justa, pudiendo el Contratista, en este caso, optar por admitir esta rebaja a no ser que prefiera demoler la obra a su costa y rehacerla con arreglo a las condiciones del contrato.

En caso de demolición y reconstrucción de cualquier obra defectuosa, y en su caso borrado y pintado de marca vial defectuosa, la Dirección podrá exigir del Contratista la propuesta de las pertinentes modificaciones del Programa de Trabajos, maquinaria, equipo y personal facultativo que garanticen el cumplimiento o la recuperación, en su caso, del retraso padecido.

Los materiales o en su caso marcas viales rechazadas, en ningún caso serán abonables por la Administración, y el Contratista será además responsable de los daños y perjuicios que por esta causa puedan derivarse para la Administración.

### **viii. Seguridad y señalización de las obras**

Antes de iniciarse la aplicación de las marcas viales, el Contratista comunicará al Director de las Obras los sistemas de señalización para protección del tráfico, personal, materiales y maquinaria durante el período de ejecución, así como de las marcas, recién pintadas, hasta su total secado.

### **ix. Medición y abono**

Cuando las marcas viales sean de ancho constante, se abonarán por metros (m) realmente aplicados, medidos por el eje de las mismas sobre el pavimento. En caso contrario, las marcas viales se abonarán por metros cuadrados (m<sup>2</sup>) realmente ejecutados, medidos sobre el pavimento.

No se abonarán las operaciones necesarias para la preparación de la superficie de aplicación y premarcado, que irán incluidas en el abono de la marca vial aplicada.

La eliminación de las marcas viales de ancho constante, se abonará por metros (m) realmente eliminados, medidos por el eje del pavimento. En caso contrario, la eliminación de las marcas viales se abonará por metros cuadrados (m<sup>2</sup>) realmente ejecutados, medidos sobre el pavimento.



## 2.16.- PINTURAS A EMPLEAR EN MARCAS VIALES

### i. Definiciones

Este artículo tiene por objeto establecer los requisitos que deben cumplir los materiales empleados en la señalización horizontal y los métodos de ensayo de laboratorio necesarios para comprobar su cumplimiento y permitir su posterior identificación.

Los materiales a que hace referencia este Artículo son:

- Pinturas,
- Termoplásticos de aplicación en caliente,
- Plásticos de aplicación en frío, y
- Materiales de postmezclado: microesferas de vidrio, granulados antideslizantes y mezclas de ambos.

### ii. Normativa técnica

#### Pliegos de condiciones básicos de referencia

Pliego de Prescripciones Técnicas Generales para Obras de Carreteras y Puentes de la Dirección General de Carreteras (PG-3).

#### Normas UNE de obligado cumplimiento

- UNE 135200-2-97-EX "Equipamiento para la Señalización Vial, Señalización horizontal. Parte 2: Materiales. Ensayos de laboratorio".
- UNE-EN 1436-98 "Materiales para señalización vial horizontal. Comportamiento de las marcas viales aplicadas sobre la calzada".
- UNE-EN 1423-98 "Materiales para señalización vial horizontal. Materiales de postmezclado. Microesferas de vidrio, granulados antideslizantes y mezclas de ambos".
- UNE-48102-56 "Definiciones y nomenclatura en la industria de pinturas y barnices".
- UNE-EN 971-1-96 "Pinturas y barnices. Términos y definiciones para materiales de recubrimiento. Parte 1: Términos generales".
- UNE-EN 21512-95 "Pinturas y barnices. Toma de muestra de productos en forma líquida o en pasta".
- UNE-EN 23270-93 "Pinturas, barnices y sus materias primas. Temperaturas y humedades para acondicionamiento y ensayo".
- UNE-EN-ISO 1513-96 "Pinturas y barnices. Examen y preparación de las muestras para ensayo".

### iii. Características. Métodos de ensayo

Cuando se requiera la verificación y/o identificación de materiales de señalización horizontal que formen parte de un depósito, la toma de muestras se llevará a cabo siguiendo las instrucciones del Anexo A de la Norma UNE 135200-2-97-EX.

La preparación de las muestras para ensayo, en todo lo que no contradiga al presente Artículo, se llevará a cabo siguiendo las instrucciones de la Norma UNE-EN ISO 1513-96.





## PINTURAS

### ▪ Resistencia al sangrado.

Realizado el ensayo según la Norma UNE 135201-97, aplicando la pintura a un rendimiento de setecientos veinte gramos por metro cuadrado más menos el diez por ciento (720 g/m<sup>2</sup> (10%)), la relación de contraste entre la película seca de pintura aplicada sobre la probeta de betún estándar y la aplicada sobre la otra parte de la probeta cubierta con cinta celofán, no será inferior a noventa y seis centésimas (0,96).

Por otra parte, sobre la película seca no se apreciará la formación de fisuras, arrugas ni cualquier otro defecto superficial.

La comprobación del rendimiento aplicado de pintura se hará por la diferencia de pesada entre la probeta antes y después de la aplicación, mediante una balanza con una apreciación de cinco centésimas de gramo (0,05 g). El tiempo entre la aplicación de la pintura y la pesada será el mínimo posible.

### ▪ Color

Aplicar un espesor de película húmeda de pintura de trescientos cincuenta más menos treinta y cinco micrómetros (350 m ± 35 (m)), mediante un aplicador tipo Doctor Blade, sobre una probeta de aluminio de aproximadamente ciento cincuenta por setenta y cinco milímetros por seis décimas de milímetro (150 mm x 75 mm x 0,6 mm) previamente desengrasada con disolvente, y dejar secar durante siete (7) días en posición horizontal a veintitrés más menos dos grados centígrados (23°C ± 2°C) cincuenta más menos cinco por ciento (50 ± 5%) de humedad relativa y protegida de la radiación solar directa y del polvo.

Realizado el ensayo según la Norma UNE 48073-2-94, empleando como observador patrón 2º, geometría de medida 45/0 y una fuente de luz de distribución espectral como la dada por el iluminante patrón CIE D65, sus coordenadas cromáticas (x,y) estarán dentro del dominio cromático especificado, para cada color, en la Fig.1 Norma UNE-EN 1436-98 o en la Figura “Polígonos de color de las marcas viales blancas y amarillas en el diagrama cromático CIE”

### ▪ Factor de luminancia

#### Preparar una probeta según se describe en este artículo.

Realizado el ensayo según la Norma UNE 48073-2-94, empleando como observador patrón 2º, geometría de medida 45/0 y una fuente de luz de distribución espectral como la dada por el iluminante patrón CIE D65, el factor de luminancia será al menos de ochenta y cuatro centésimas (0,84) para la pintura blanca y de cuarenta centésimas (0,40) para la amarilla.

#### Poder cubriente

Realizado el ensayo según la Norma UNE 135213-94, la relación de contraste (rc) de la película seca de pintura será al menos de noventa y cinco centésimas (0,95) para la pintura blanca y de noventa centésimas (0,90) para la amarilla.

### \* Tiempo de secado.

Realizado el ensayo según la Norma UNE 135202-94, el tiempo de secado a la rodadura (“no pick-up”) no será superior a treinta (30) minutos.

### \* Estabilidad en envase lleno.

Realizado el ensayo según la Norma UNE 48083-92 después de haber sometido la pintura a sesenta más menos dos grados centígrados (60°C ± 2°C) durante dieciocho (18) horas en un envase metálico y herméticamente cerrado, no se producirá una variación en su consistencia mayor a cinco unidades Krebs (5 U.K.), ni se apreciará la formación de pieles, coágulos o depósitos duros.





**\* Envejecimiento artificial acelerado.**

Preparar al menos tres probetas, dejando una como referencia, según se describe en el Apartado “Pinturas – Color”, midiéndose, inmediatamente antes de comenzar este ensayo, su color y factor de luminancia.

Realizado el ensayo según la Norma UNE 48251-92, durante ciento sesenta y ocho (168) horas en ciclos de ocho (8) horas de radiación UV de longitud de onda comprendida entre doscientos ochenta y trescientos quince nanómetros (280 nm-315 nm) a sesenta más menos tres grados centígrados ( $60^{\circ}\text{C} \pm 3^{\circ}\text{C}$ ) y cuatro (4) horas de condensación a cincuenta más menos tres grados centígrados ( $50^{\circ}\text{C} \pm 3^{\circ}\text{C}$ ),

- No se producirá una variación en el factor de luminancia superior a tres centésimas (0,03) respecto al valor original;
- Las nuevas coordenadas cromáticas (x,y) estarán dentro del dominio cromático especificado, para cada color, en la Fig.1 Norma UNE-EN 1436-98 o en la Figura “Polígonos de color de las marcas viales blancas y amarillas en el diagrama cromático CIE”, y
- El material aplicado no presentará ninguna anomalía respecto al de referencia, ni defecto superficial alguno.

**\* Resistencia a los álcalis. (Pinturas para la aplicación directa sobre pavimentos de hormigón).**

Aplicar un espesor de película húmeda de pintura de cuatrocientos más menos cuarenta micrómetros ( $400 \pm 40 \mu\text{m}$ ) mediante un aplicador tipo Doctor Blade, sobre tres probetas de metacrilato transparente esmerilado de aproximadamente cien por doscientos por diez milímetros (100 mm x 200 mm x 10 mm). Dejar secar las probetas durante veinticuatro (24) horas a veintitrés más menos dos grados centígrados ( $23^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ ) cincuenta más menos cinco por ciento (50 (5%) de humedad relativa y posteriormente en una estufa, en posición horizontal, durante ciento cincuenta (150) horas a una temperatura de cuarenta y cinco más menos dos grados centígrados ( $45^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ ) con ventilación. Al finalizar este período, las probetas se dejan enfriar a temperatura ambiente quedando listas para ensayar.

Realizado el ensayo según la Norma UNE-EN-ISO 2812-1-96, método 1, procedimiento A, después de haber mantenido sumergida la probeta, utilizando como líquido de inmersión una solución de hidróxido sódico al diez por ciento (10%) en peso, durante cuarenta y ocho (48) horas en condiciones normales (véase la Norma UNE-EN 23270-93), el factor de luminancia no variará en más de tres centésimas (0,03) con relación al valor original. Asimismo, no se apreciará degradación, falta de cohesión ni cualquier otro defecto superficial sobre la probeta sometida a ensayo.

**Termoplásticos de aplicación en caliente****\* Punto de reblandecimiento.**

Realizado el ensayo según la Norma UNE 135222-94, el punto de reblandecimiento anillo-bola, no será inferior a noventa y cinco grados centígrados ( $95^{\circ}\text{C}$ ).

**\* Resistencia al flujo**

Realizado el ensayo según la Norma UNE 135223-94, la disminución en la altura del cono de material termoplástico, después de haber sido sometido a sesenta más menos dos grados centígrados ( $60^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ ) durante veinticuatro (24) horas no será superior al diez por ciento (10%).

**\* Temperatura de inflamación**

El material termoplástico se funde en un baño de aceite, homogeneizándolo mediante agitación durante al menos dos horas. Una vez lograda la perfecta homogeneidad y fluidez de la muestra, se vierte en el vaso de ensayo de manera que su menisco quede a un centímetro (1 cm) de la marca de llenado, con el fin de prevenir desbordamientos del material durante el posterior calentamiento en la realización del ensayo. Si se añade un exceso de muestra, se puede eliminar con una espátula o cucharilla en caliente.



Copia auténtica do orixinal - Concello de Vigo

Data impresión: 11/11/2014 10:00

Páxina 128 de 270

Expediente 2588/440

Código de verificación: 28E23-B55B2-C234D-2B42D

Pode validar e/ou obter copia electrónica do documento utilizando o código QR da esquerda ou o código de verificación na dirección da sede electrónica <http://www.vigo.org/csv>

Realizado el ensayo según la Norma UNE 104281-1-12-86, la temperatura de inflamación en vaso abierto Cleveland no será inferior a doscientos treinta y cinco grados centígrados (235°C).

#### \* Color

Aplicar una película de material, mediante un extendedor adecuado, a un rendimiento aproximado de dos mil seiscientos gramos por metro cuadrado (2.600 g/m<sup>2</sup>) sobre un soporte liso del que sea fácilmente desprendible y mantener durante veinticuatro (24) horas en posición horizontal a veintitrés más menos dos grados centígrados (23°C ±2°C) cincuenta más menos cinco por ciento (50 ±5%) de humedad relativa y protegida de la radiación solar directa y del polvo. Transcurrido este tiempo, realizar las medidas descritas a continuación sobre la superficie de la película. A continuación desprender la película y realizar las mismas medidas sobre la superficie que ha estado en contacto con el soporte. En caso de discrepancia entre ambas medidas se tomará como resultado el obtenido sobre esta última.

Realizado el ensayo según la Norma UNE 48073-2-94, empleando un observador patrón 2º, geometría de medida 45/0 y una fuente de luz de distribución espectral como la dada por el iluminante patrón CIE D65, sus coordenadas cromáticas (x,y) estarán dentro del dominio cromático especificado, para cada color, en la Fig.1 Norma UNE-EN 1436-98 o en la Figura “Polígonos de color de las marcas viales blancas y amarillas en el diagrama cromático CIE”

#### \* Factor de luminancia

Preparar una probeta según se describe apartado “Termoplásticos de aplicación en caliente - Color”.

Realizado el ensayo según la Norma UNE 48073-2-94, empleando un observador patrón 2º, geometría de medida 45/0 y una fuente de luz de distribución espectral como la dada por el iluminante patrón CIE D65, el valor del factor de luminancia (l) será al menos de ochenta centésimas (0,80) para el color blanco y de cuarenta centésimas (0,40) para el color amarillo.

#### \* Estabilidad al calor

Realizado el ensayo según la Norma UNE 135221-94, el valor del factor de luminancia después de mantener el material a doscientos más menos dos grados centígrados (200°C (2°C) durante seis (6) horas con agitación continua, no variará en más de tres centésimas (0,03).

Por otra parte, el material aplicado después del ensayo, no presentará defecto superficial alguno.

#### \* Envejecimiento artificial acelerado

Preparar al menos tres probetas, dejando una como referencia, aplicando una película de material, mediante un extendedor adecuado, a un rendimiento aproximado de dos mil seiscientos gramos por metro cuadrado (2.600 g/m<sup>2</sup>) sobre una probeta de aluminio de aproximadamente ciento cincuenta por setenta y cinco milímetros por seis décimas de milímetro (150 mm x 75 mm x 0,6 mm), previamente desengrasada con disolvente, y mantener durante veinticuatro (24) horas en posición horizontal a veintitrés más menos dos grados centígrados (23°C ±2°C) cincuenta más menos cinco por ciento (50 ±5%) de humedad relativa y protegida de la radiación solar directa y del polvo, midiéndose, inmediatamente antes de comenzar este ensayo, su color y factor de luminancia sobre la superficie de la película.

Realizado el ensayo según la Norma UNE 48251-92, durante ciento sesenta y ocho (168) horas, en ciclos de ocho (8) horas de radiación UV de longitud de onda comprendida entre doscientos ochenta y trescientos quince nanómetros (280 nm-315 nm) a 60°C ( 3°C y 4 horas de condensación a cincuenta más menos tres grados centígrados (50°C ±3°C),

- No se producirá una variación en el factor de luminancia superior a tres centésimas (0,03) respecto al valor original;



- Las nuevas coordenadas cromáticas (x,y) estarán dentro del dominio cromático especificado, para cada color, en la Fig.1 Norma UNE-EN 1436-98 o en la Figura “Polígonos de color de las marcas viales blancas y amarillas en el diagrama cromático CIE” del Artículo “Marcas viales” y;
- El material aplicado no presentará ninguna anomalía respecto al de referencia, ni defecto superficial alguno.

**\* Resistencia a los álcalis. (Termoplásticos para aplicación directa sobre pavimentos de hormigón).**

Se preparan tres probetas aplicando, mediante un extendedor adecuado, una película homogénea de termoplástico de tres milímetros (3 mm) de espesor sobre tres placas de metacrilato como las descritas en el Apartado “Pinturas – Resistencia a los álcalis”. Estas tres probetas, se introducen en una estufa, en posición horizontal, manteniéndose durante veinticuatro (24) horas a cuarenta y cinco más menos dos grados centígrados ( $45^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ ) con ventilación. Al finalizar este período se dejan enfriar a temperatura ambiente, quedando listas para el ensayo.

Realizado el ensayo según la Norma UNE-EN-ISO 2812-1-96, método 1, procedimiento A, después de haber mantenido sumergida la probeta, utilizando como líquido de inmersión una solución de hidróxido sódico al 10% en peso, durante cuarenta y ocho (48) horas en condiciones normales (véase Norma UNE-EN 23270-93), el factor de luminancia no variará en más de tres centésimas (0,03) con relación al valor original. Asimismo, no se apreciará degradación, falta de cohesión ni cualquier otro defecto superficial sobre la probeta sometida a ensayo.

Plásticos de aplicación en frío

**\* Preparación de probetas de ensayo**

Para la realización de los diferentes ensayos, se prepararán probetas de las características específicas para cada uno de ellos, mezclando invariablemente, en las proporciones indicadas por el fabricante, quinientos gramos (500 g) de muestra que será preciso agitar con espátula durante un minuto y aplicar inmediatamente, mediante un extendedor adecuado, con un rendimiento de tres mil gramos por metro cuadrado (3.000 g/m<sup>2</sup>) para materiales aplicados en capa gruesa y de mil doscientos gramos por metro cuadrado (1.200 g/m<sup>2</sup>) para materiales aplicados en capa fina.

**\* Color**

Aplicar el material según se describe apartado “Plásticos de aplicación en frío - Preparación de probetas de ensayo” sobre una probeta de aluminio de aproximadamente ciento cincuenta por setenta y cinco milímetros por seis décimas de milímetro (150 mm x 75 mm x 0,6 mm), previamente desengrasada con disolvente y dejar curar durante veinticuatro (24) horas en posición horizontal veintitrés más menos dos grados centígrados ( $23^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ ) cincuenta más menos cinco por ciento ( $50 \pm 5\%$ ) de humedad relativa y protegida de la radiación solar directa y del polvo.

Realizado el ensayo según la Norma UNE 48073-2-94 empleando un observador patrón 2°, geometría de medida 45/0 y una fuente de luz de distribución espectral como la dada por el iluminante patrón CIE D65, sus coordenadas cromáticas (x,y) estarán dentro del dominio cromáticos especificado, para cada color, en la Fig.1 Norma UNE-EN 1436-98 o en la Figura “Polígonos de color de las marcas viales blancas y amarillas en el diagrama cromático CIE” del Artículo “Marcas viales”.

**\* Factor de luminancia**

Preparar una probeta según se describe en el Apartado “Plásticos de aplicación en frío – Color”.

Realizado el ensayo según la Norma UNE 48073-2-94, empleando un observador patrón 2°, geometría de medida 45/0 y una fuente de luz de distribución espectral como la dada por el iluminante patrón CIE D65, el valor del factor de luminancia será al menos, de ochenta y cuatro centésimas (0,84) para el color blanco y de cuarenta centésimas (0,40) para el amarillo.



**\* Tiempo de secado**

Aplicar el material según se describe apartado “Plásticos de aplicación en frío - Preparación de probetas de ensayo” sobre una probeta de vidrio aproximadamente cien por doscientos por tres milímetros (100 mm x 200 mm x 3 mm).

Realizado el ensayo según la Norma UNE 135202-94, el tiempo de secado a la rodadura (“no pick-up”) no será mayor a treinta minutos (30 min.).

**\* Envejecimiento artificial acelerado**

Preparar al menos tres probetas, dejando una como referencia, según se describe en el Apartado “Plásticos de aplicación en frío – Color”, midiéndose, antes de comenzar este ensayo, su color y factor de luminancia.

Realizado el ensayo según la Norma UNE 48251-92, durante ciento sesenta y ocho (168) horas en ciclos de ocho (8) horas de radiación UV de longitud de onda comprendida entre doscientos ochenta y trescientos quince nanómetros (280 nm-315 nm) a sesenta más menos tres grados centígrados (60°C ±3°C) y cuatro (4) horas de condensación a cincuenta más menos tres grados centígrados (50°C ±3°C),

- No se producirá una variación en el factor de luminancia superior a tres centésimas (0,03) respecto al valor original;
- Las nuevas coordenadas cromáticas (x,y) estarán dentro del dominio cromático especificado, para cada color, en la Fig.1 Norma UNE-EN 1436-98 o en la Figura “Polígonos de color de las marcas viales blancas y amarillas en el diagrama cromático CIE” del Artículo “Marcas viales” y
- El material aplicado no presentará ninguna anomalía respecto al de referencia, ni defecto superficial alguno.

**\* Resistencia a los álcalis. (Plásticos para aplicación directa sobre pavimentos de hormigón)**

Aplicar el material, mediante un extendedor adecuado, con un rendimiento tal que se obtenga una película seca de alrededor de un milímetro y medio (1,5 mm) sobre tres placas de metacrilato como las descritas en el Apartado “Pinturas – Resistencia a los álcalis” dejándolas curar durante veinticuatro (24) horas en posición horizontal a veintitrés más menos dos grados centígrados (23°C ±2°C) cincuenta más menos cinco por ciento (50 ±5%) de humedad relativa.

Realizado el ensayo según la Norma UNE-EN ISO 2812-1-96, método 1, procedimiento A, después de haber mantenido sumergida la probeta, utilizando como líquido de inmersión una solución de hidróxido sódico al diez por ciento (10%) en peso, durante cuarenta y ocho (48) horas en condiciones normales (véase Norma UNE-EN 23270-93), el factor de luminancia no variará en más de tres centésimas (0,03) con relación al valor original. Asimismo, no se apreciará degradación, falta de cohesión ni cualquier otro defecto superficial sobre la probeta sometida a ensayo.

**Microesferas de vidrio**

Las microesferas de vidrio son partículas de vidrio esféricas, transparentes destinadas a asegurar la visibilidad de noche de las marcas viales por retrorreflexión de los haces de luz incidentes desde los faros de un vehículo hacia su conductor.

Estos productos se esparcen sobre la superficie de las pinturas, materiales termoplásticos, plásticos en frío o cualquier otro producto de señalización vial horizontal en estado líquido inmediatamente después de su aplicación sobre la calzada (postmezclado).

No son objeto de este Artículo las microesferas de vidrio empleadas en el premezclado.

**\* Granulometría**

La granulometría de las microesferas de vidrio debe describirse fijando los límites inferior y superior de los porcentajes de masa retenida acumulada de microesferas retenidas en los tamices de ensayo de tela metálica UNE 7050-2-97.

En caso de no existir especificación especial para la granulometría, ésta se ajustará a los límites de la siguiente tabla:



Copia auténtica do orixinal - Concello de Vigo

Data impresión: 11/11/2014 10:00

Páxina 131 de 270

Expediente 2588/440

Código de verificación: 28E23-B55B2-C234D-2B42D

Pode validar e/ou obter copia electrónica do documento utilizando o código QR da esquerda ou o código de verificación na dirección da sede electrónica <http://www.vigo.org/csv>

## GRANULOMETRÍA DE MICROESFERAS DE VIDRIO

| Tamiz UNE ((m)) | Masa retenida acumulada (%) |
|-----------------|-----------------------------|
| 800             | 0-2                         |
| 630             | 0-10                        |
| 500             | 5-25                        |
| 315             | 50-80                       |
| 250             | 75-100                      |
| 160             | 95-100                      |

**\* Índice de refracción**

El índice de refracción,  $n$ , determinado según la Norma UNE-EN 1423-98 debe ser conforme a la Clase A, es decir, no será inferior a uno y medio ( $n = 1,5$ ).

**\* Resistencia al agua, al ácido clorhídrico, al cloruro cálcico y al sulfuro de sodio**

Después de someterse a los ensayos descritos en la Norma UNE-EN 1423-98, las microesferas no deben presentar ninguna alteración superficial cuando se someten a la acción de alguno de los productos siguientes: agua, ácido clorhídrico, cloruro de calcio y sulfuro de sodio.

**\* Requisitos de calidad**

Al ensayar las microesferas de vidrio según lo indicado en la Norma UNE-EN 1423-98, el porcentaje ponderado de microesferas de vidrio defectuosas, será como máximo del veinte por ciento (20%) para las esferas cuyo diámetro sea inferior a un milímetro (1 mm) y del treinta por ciento (30%) para las esferas cuyo diámetro sea igual o superior a un milímetro (1 mm), siempre que además, el porcentaje de granos y de partículas extrañas sea como máximo de tres por ciento (3%) en ambos casos. Si una granulometría comprende microesferas de vidrio de diámetros inferiores, iguales y superiores a un milímetro (1 mm), deben separarse mediante un tamiz, de abertura nominal un milímetro (1 mm), y ensayarse por separado.

**\* Tratamientos superficiales de las microesferas de vidrio**

Las microesferas de vidrio pueden recibir tratamientos superficiales, para reforzar sus propiedades.

Cuando el fabricante declare la presencia de un tratamiento de hidrofugación, flotación, adherencia u otro, las microesferas de vidrio se someterán a los ensayos específicos para cada tratamiento, descritos en la Norma UNE-EN 1423-98.

Granulados antideslizantes**\* Características químicas**

Realizado el ensayo de acuerdo a lo especificado en la Norma UNE-EN-ISO 787-9-96, el pH de los granulados antideslizantes no debe ser inferior a cinco (5) ni superior a nueve (9).

**\* Coeficiente de friabilidad**

El coeficiente de friabilidad de los granulados antideslizantes se determinará de acuerdo a lo especificado en la Norma UNE-EN 1423-98. Su valor deberá indicarse en la ficha técnica del producto.

**\* Coordenadas cromáticas y factor de luminancia**

Si los granulados antideslizantes no son transparentes se determinarán sus coordenadas cromáticas y su factor de luminancia de acuerdo a la Norma UNE 48073-2-94. Las coordenadas cromáticas debe situarse dentro del polígono de color definido por los puntos dados en la tabla "Vértices de los polígonos de color de los granulados antideslizantes no transparentes" y representados en la Figura "Polígonos de color de las marcas viales blancas y amarillas en el diagrama cromático CIE" del Artículo "Marcas viales" y el factor de luminancia debe ser superior a setenta centésimas (0,70)



Copia auténtica do orixinal - Concello de Vigo

Expediente 2588/440

Data impresión: 11/11/2014 10:00

Páxina 132 de 270

Código de verificación: 28E23-B55B2-C234D-2B42D

Pode validar e/ou obter copia electrónica do documento utilizando o código QR da esquerda ou o código de verificación na dirección da sede electrónica <http://www.vigo.org/csv>

**VÉRTICES DE LOS POLÍGONOS DE COLOR DE LOS GRANULADOS ANTIDESLIZANTES NO TRANSPARENTES**

| Vértice Nº | 1     | 2     | 3     | 4     |
|------------|-------|-------|-------|-------|
| x          | 0,355 | 0,305 | 0,285 | 0,335 |
| y          | 0,355 | 0,305 | 0,325 | 0,375 |

Las partículas de los granulados antideslizantes, no son lo suficientemente finas como para formar una tableta cuando se comprimen sin ligante, tal como se describe en la Norma UNE 48073-2-94 para el patrón de reflexión de sulfato de bario. En este caso las partículas de agregado antideslizante se comprimen, como en el caso del sulfato de bario, sólo que al quitar el vidrio, el material comprimido se mantiene en su recipiente con la superficie descubierta arriba y en posición horizontal, para su iluminación y observación.

**\* Granulometría**

Para que el producto sea eficaz, la fracción de partículas inferiores a noventa micrómetros (90 (m) debe ser inferior al uno por ciento (1%) en masa. La granulometría de los granulados antideslizantes se describirá fijando los límites inferior y superior de los porcentajes de masa retenida acumulada en los tamices de ensayo de tela metálica UNE 7050-2-97.

En caso de no existir especificación especial para la granulometría, ésta se ajustará a los límites de las Tablas “Granulometría fina de granulados antideslizantes” y “Granulometría media de granulados antideslizantes”:

**GRANULOMETRÍA FINA DE GRANULADOS ANTIDESLIZANTES**

| TAMIZ UNE (m) | MASA RETENIDA ACUMULADA (%) |
|---------------|-----------------------------|
| 1000          | 0-2                         |
| 710           | 0-10                        |
| 425           | 0-25                        |
| 250           | 40-80                       |
| 150           | 95-100                      |
| 90            | 99-100                      |

**GRANULOMETRÍA MEDIA DE GRANULADOS ANTIDESLIZANTES**

| TAMIZ UNE (m) | MASA RETENIDA ACUMULADA (%) |
|---------------|-----------------------------|
| 1180          | 0-2                         |
| 1000          | 0-10                        |
| 600           | 10-50                       |
| 355           | 50-80                       |
| 212           | 85-100                      |
| 150           | 95-100                      |
| 90            | 99-100                      |

**Mezclas de microesferas de vidrio y granulados antideslizantes.**

En una mezcla de microesferas de vidrio y de granulados antideslizantes, las microesferas de vidrio deben cumplir con lo especificado en el Apartado “Microesferas de vidrio” y los granulados antideslizantes con lo especificado en el Apartado “Granulados antideslizantes”.

Las microesferas de vidrio y los granulados antideslizantes objeto de mezclas, deben someterse a ensayos por separado, antes de ser mezclados.





#### iv. Identificación. Métodos de ensayo

##### PINTURAS

###### \* Consistencia Krebs

Realizado el ensayo según la Norma UNE 48076-92, la consistencia Krebs no diferirá en  $\pm 10$  U.K. respecto al valor indicado por el fabricante.

###### \* Contenido en sólidos. Materia no volátil

Realizado el ensayo según la Norma UNE-EN ISO 3251-96, el tanto por ciento en peso de materia no volátil, no diferirá en más menos dos por ciento ( $\pm 2\%$ ) respecto al valor indicado por el fabricante.

###### \* Contenido en ligante

Realizado el ensayo según la Norma UNE 48238-82, empleando la mezcla de extracción indicada por el fabricante, el tanto por ciento en peso de ligante, no diferirá en más menos dos por ciento ( $\pm 2\%$ ) respecto al valor indicado por el fabricante.

Para pinturas acrílicas en base agua, se determinará el residuo por calentamiento, de acuerdo con lo especificado en el Anexo B de la Norma UNE 135200-2-97 EX. El tanto por ciento en peso de residuo, no diferirá en más menos una ( $\pm 1$ ) unidad respecto al valor indicado por el fabricante.

###### \* Contenido en pigmento dióxido de titanio

Realizado el ensayo por duplicado, según la Norma UNE 48178-94, empleando cuatro gramos (4 g) de muestra en cada uno, y expresando el resultado en porcentaje sobre el total de pintura, el valor medio no diferirá respecto al valor declarado por el fabricante en más menos una ( $\pm 1$ ) unidad. El ensayo deberá repetirse si los valores obtenidos en la determinación de una misma muestra difieren en más menos cero con cinco ( $\pm 0,5$ ) unidades.

###### \* Densidad relativa

Realizado el ensayo según la Norma UNE 48098-92, la densidad relativa de la muestra no variará en dos décimas (0,02) unidades respecto al valor declarado por el fabricante.

###### \* Tiempo de secado

Realizado el ensayo según la Norma UNE 135202-94, el tiempo de secado a la rodadura ("no pick-up"), no será mayor a (30) treinta minutos.

###### \* Poder cubriente

Realizado el ensayo según la Norma UNE 135213-94, la variación en la relación de contraste, no será mayor de una centésima (0,01), respecto al valor declarado por el fabricante.

###### \* Color

Se prepara una probeta según lo descrito en el Apartado "Pinturas – Color", y realizado el ensayo según la Norma UNE 48073-294, empleando un observador patrón 2º, geometría de medida 45/0 y una fuente de luz de distribución espectral como la dada por el iluminante patrón CIE D65, sus coordenadas cromáticas (x, y) estarán dentro del dominio cromático especificado, para cada color, en la Fig.1 Norma UNE-EN 1436-98 o en la Figura "Polígonos de color de las marcas viales blancas y amarillas en el diagrama cromático CIE" del Artículo "Marcas viales".

###### \* Factor de luminancia

Se prepara una probeta según lo descrito en el Apartado "Pinturas – Color", y realizado el ensayo según la Norma UNE 48073-294, empleando un observador patrón 2º, geometría de medida 45/0 y una fuente de luz de distribución espectral como la dada por el iluminante patrón CIE D65, no diferirá en más de dos



Copia auténtica do orixinal - Concello de Vigo

Data impresión: 11/11/2014 10:00

Páxina 134 de 270

Expediente 2588/440

Código de verificación: 28E23-B55B2-C234D-2B42D

Pode validar e/ou obter copia electrónica do documento utilizando o código QR da esquerda ou o código de verificación na dirección da sede electrónica <http://www.vigo.org/csv>



centésimas (0,02) respecto al valor declarado por el fabricante, ni estará por debajo de lo especificado en el Apartado “Pinturas – Factor de luminancia”.

Termoplásticos de aplicación en caliente

**\* Residuo por calentamiento**

Realizado el ensayo según lo especificado en el Anexo B de la Norma UNE 135200-2-97-EX, el tanto por ciento en peso de residuo, no diferirá en más menos una ( $\pm 1$ ) unidad respecto al valor indicado por el fabricante.

**\* Contenido en pigmento dióxido de titanio**

Sobre dos muestras de cuatro gramos (4 g) obtenidas del residuo anterior, realizar el ensayo por duplicado según la Norma UNE 48178-94. Realizado el ensayo y expresado el resultado en porcentaje sobre el total de material termoplástico, el valor medio no diferirá respecto al valor declarado por el fabricante en más menos una ( $\pm 1$ ) unidad. El ensayo deberá repetirse si los valores obtenidos en la determinación de una misma muestra difieren en más menos media ( $\pm 0,5$ ) unidad.

**\* Color**

Se prepara una probeta según lo descrito apartado “Termoplásticos de aplicación en caliente - Color” y realizado el ensayo según la Norma UNE 48073-2-94, empleando un observador patrón 2º, geometría de medida 45/0 y una fuente de luz de distribución espectral como la dada por el iluminante CIE D65, sus coordenadas cromáticas (x, y) estarán dentro del dominio cromático especificado, para cada color, en la Fig.1 Norma UNE-EN 1436-98 o en la Figura “Polígonos de color de las marcas viales blancas y amarillas en el diagrama cromático CIE” del Artículo “Marcas viales”.

**\* Factor de luminancia**

Se prepara una probeta según lo descrito apartado “Termoplásticos de aplicación en caliente - Color” y se realizan las medidas sobre la superficie de la probeta que ha estado en contacto con el soporte, según la Norma UNE 48073-2-94, empleando un observador patrón 2º, geometría de medida 45/0 y una fuente de luz de distribución espectral como la dada por el iluminante CIE D65. El valor del factor de luminancia no diferirá en más de dos centésimas (0,02) respecto al valor declarado por el fabricante, ni estará por debajo de lo especificado en el Apartado “Termoplásticos de aplicación en caliente – Factor de luminancia”.

**\* Estabilidad al calor**

Realizado el ensayo según la Norma UNE 135221-94, el valor del factor de luminancia después de mantener el material a doscientos más menos dos grados centígrados ( $200^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ ) durante seis (6) horas con agitación continua no variará en más de tres centésimas (0,03).

Por otra parte, el material aplicado no presentará ninguna anomalía respecto al de referencia, o defecto superficial alguno.

**\* Envejecimiento artificial acelerado**

Se preparan dos probetas según lo descrito en los Apartados “Termoplásticos de aplicación en caliente – Color” y “Termoplásticos de aplicación en caliente – Envejecimiento artificial acelerado” y realizado el ensayo según la Norma UNE 48251-92 durante ciento sesenta y ocho (168) horas en ciclos de ocho (8) horas de radiación UV de longitud de onda comprendida entre doscientos ochenta y trescientos quince nanómetros (280 nm-315 nm) a sesenta más menos tres grados centígrados ( $60^{\circ}\text{C} \pm 3^{\circ}\text{C}$ ) y cuatro (4) horas de condensación a cincuenta más menos tres grados centígrados ( $50^{\circ}\text{C} \pm 3^{\circ}\text{C}$ ),

- No se producirá una variación en el factor de luminancia superior a tres centésimas (0,03) respecto al valor original;



- Las nuevas coordenadas cromáticas (x, y) estarán dentro del dominio cromático especificado, para cada color, en la Fig.1 Norma UNE-EN 1436-98 o en la Figura “Polígonos de color de las marcas viales blancas y amarillas en el diagrama cromático CIE” del artículos “Marcas viales” y
- El material aplicado no presentará ninguna anomalía respecto al de referencia, ni defecto superficial alguno.

#### Plásticos de aplicación en frío

##### **\* Densidad relativa**

Realizado el ensayo sobre cada uno de los componentes líquidos según la Norma UNE 48098-92, su densidad relativa no variará en más menos dos por ciento ( $\pm 2\%$ ) respecto al valor indicado por el fabricante.

##### **\* Tiempo de secado**

Preparar una probeta según se describe en el Apartado “Plásticos de aplicación en frío – Tiempo de secado”. Realizado el ensayo según la Norma UNE 135202-94, el tiempo de secado a la rodadura (“no pick-up”) no será mayor a treinta minutos (30 min.).

##### **\* Color**

Se prepara una probeta según lo descrito en el Apartado “Plásticos de aplicación en frío – Color”, y realizado el ensayo según la Norma UNE 48073-2-94, empleando un observador patrón 2º, geometría 45/0 y una fuente de luz de una distribución espectral como la dada por el iluminante CIE D65, el valor de las coordenadas cromáticas (x, y) estará definido en el dominio cromático del Apartado “Termoplásticos de aplicación en caliente – Color” en la Fig.1 Norma UNE-EN 1436-98 o en la Figura “Polígonos de color de las marcas viales blancas y amarillas en el diagrama cromático CIE” del artículo “Marcas viales”.

##### **\* Factor de luminancia**

Se prepara una probeta según lo descrito en el Apartado “Plásticos de aplicación en frío – calor”, y realizado el ensayo según la Norma UNE 48073-2-94, empleando un observador patrón 2º, geometría 45/0 y una fuente de luz de distribución espectral como la dada por el iluminante CIE D65, no diferirá en más de dos centésimas (0,02) respecto al valor declarado por el fabricante, ni estará por debajo de lo especificado en el Apartado “Plásticos de aplicación en frío – Factor de luminaria”.

#### **v. Identificación de los envases**

Los envases vendrán perfectamente identificados no sólo en relación a las precauciones de seguridad, sino en cuanto a la composición, proporción de mezcla, número de lote, fecha de fabricación y caducidad, condiciones de almacenamiento, etc. En general, cumplirán la legislación vigente y las Normas UNE aplicables.

#### **vi. Identificación de la pintura**

El fabricante adjuntará, con cada partida que se suministre a la obra, una Hoja de características técnicas en la que, al menos, se detallen los siguientes datos:

- Nombre de fabricante.
- Nombre comercial del producto.
- Naturaliza del producto.
- Condiciones de aplicación (rangos de temperaturas, etc.).
- Uso recomendado.
- Características cuantitativas:
  - \* Contenido en pigmento dióxido de titanio.
  - \* Contenido en ligante, o residuo por calentamiento.
  - \* Densidad relativa.
  - \* Tiempo de secado.
  - \* Consistencia Krebs.



- \* Color.
- \* Factor de luminancia.
- \* Materia no volátil.
- \* Relación de mezcla, para los productos en varios componentes.
- \* Disolvente de extracción, si es necesario.

#### vii. Identificación de microesferas y granulados antideslizantes

El fabricante adjuntará, con cada partida que se suministre a la obra, una Hoja de características técnicas en la que, al menos, se detallen los siguientes datos:

- Nombre de fabricante.
- Nombre comercial del producto.
- Naturaleza del producto.
- Número de lote y fecha de fabricación.
- La presencia, eventual, de tratamientos superficiales y su finalidad.
- Masa neta:
  - \* Abertura de los tamices superior e inferior nominales de su granulometría.
  - \* En caso de mezcla de microesferas de vidrio y granulados antideslizantes, las proporciones de ambos.

#### viii. Recepción y control

Una vez que la pintura llegue a obra y previo al inicio de su aplicación, se comprobará que cumple los requisitos indicados en el Apartado 3 "Características. Métodos de ensayo" del presente Artículo.

En el caso de que la pintura tenga sello o marca de calidad oficialmente reconocido, el Director de la obra podrá examinar el material de los ensayos de recepción.

Se realizará el Control de la pintura, al menos una vez, durante la aplicación de la misma, comprobando los aspectos reseñados en el Apartado "Identificación. Métodos de ensayo" del presente Artículo.

#### ix. Criterios de aceptación y rechazo

Se rechazarán todas las marcas viales aplicadas en cada una de las zonas en las que se ha dividido la obra, si en los ensayos de identificación de las muestras de materiales procedentes de la maquina pintabandas no cumplen las tolerancias admitidas.

Los materiales o en su caso marcas viales rechazadas, en ningún caso serán abonables por la Administración, y el contratista será además responsable de los daños y perjuicios que por esta causa puedan derivarse para la Administración.

#### x. Medición y abono

La medición y abono de estos materiales se realizará de acuerdo con lo indicado en la unidad de obra de que formen parte.



## 2.17.- ALUMBRADO PÚBLICO

### 2.17.1.- REDES SUBTERRÁNEAS

#### 2.17.1.1.- TUBOS DE PROTECCIÓN

Como norma general se instalarán dos (2) tubos de protección en aceras, y tres (3) en calzadas. Los tubos utilizados serán de polietileno de alta densidad de ciento diez milímetros (110 mm) de diámetro exterior, de doble capa corrugada y de color rojo de exterior y lisa e incolora la interior. Los tubos cumplirán la Norma UNE-EN 50086-2-4 (uso normal N) y las especificaciones complementarias que se definen a continuación:

##### i. Dimensiones

- Diámetro exterior: 110 mm. Tolerancia:  $\pm 2,0$  mm.
- Diámetro interior mínimo: 82 mm.

Los espesores serán los indicados por el fabricante en su catálogos y se comprobarán a su recepción. La unión de los tubos se realizará por enchufe o mediante manguitos de unión, que indicará el fabricante. Deberán emplearse tapones suministrados por el fabricante para el posible cierre del sistema de tubos y, en todo caso, para asegurarse su limpieza durante el proceso de construcción de las canalizaciones.

##### ii. Aspecto

La superficie exterior corrugada será uniforme, sin deformaciones acusadas. Estará coloreada en el proceso de extrusión, sin que se admita su pintado por imprimación. No se admitirán tubos cuya superficie presente burbuja, ralladuras longitudinales profundas, quemaduras o poros.

##### iii. Propiedades mecánicas

- Resistencia a compresión (aplastamiento): superior a cuatrocientos cincuenta Newton (450 N) para su deflexión del cinco por ciento (5%).
- Resistencia al impacto: la energía del ensayo será la correspondiente a una masa del martillo de cinco kilos (5 kg) (tolerancia +1%-0%) y una altura de caída de 570 mm. (tolerancia +0%-1%).
- Ensayo de curvado: según Norma.

La temperatura de reblandecimiento VICAT, determinada según la Norma UNE 53118, no será inferior a ciento veintiséis grados centígrados (126°C).

El polietileno no podrá tener plomo en su composición, lo que se comprobará con un espectrofotómetro. En los tapones sólo se marcará el nombre del fabricante o la marca de fábrica. Los tubos deberán estar marcados a intervalos regulares entre un mínimo de un metro (1 m) y un máximo de tres metros (3 m). El marcado será fácilmente legible y duradero, lo que se comprobará conforme a la Norma UNE-EN 50086-2-4. El tendido de los tubos se efectuará cuidadosamente, asegurándose que en la unión un tubo penetre en el otro por lo menos ocho centímetros (8 cm). Los tubos se colocarán completamente limpios por dentro, y durante la obra se cuidará de que no entren materiales extraños, por lo que deberán taparse, de forma provisional, las embocaduras desde las arquetas.

En los cruces de calzada se cuidará, especialmente, el hormigonado exterior de los tubos con el fin de conseguir un perfecto macizado de los mismos.



Los ensayos previos de homologación se realizarán de acuerdo con las Normas UNE-EN 50086-2-4 y UNE 533389.

Los ensayos de rutina se referirán al marcado y control dimensional.

#### 2.17.1.2.- CONDUCTORES

Todos los conductores empleados en la instalación serán unipolares de cobre y deberán cumplir la Norma UNE 21123. Deberán tener una tensión de aislamiento 0,6/1KV.

El aislamiento y cubierta serán de polietileno reticulado (XLPE).

No se admitirán cables que presenten desperfectos iniciales ni señales de haber sido usados con anterioridad o que no sean suministrados en su bobina de origen.

No se permitirá el empleo de materiales de procedencia distinta en un mismo circuito.

En las bobinas deberán figurar el nombre del fabricante, el tipo de cable y su sección.

Los cambios de sección en los conductores se harán en el interior de los soportes.

Los conductores de alimentación a los puntos de luz que van por el interior de los soporte, deberán ser aptos para trabajar en régimen permanente, a temperaturas ambientes de setenta grados centígrados (70°C). Estos conductores deberán ser soportados mecánicamente en la parte superior del soporte o en la luminaria, no admitiéndose que cuelguen directamente de las bornas del equipo.

Cuando se haga alguna derivación de la línea principal, para alimentar otros circuitos o se empalmen conductores de distintas bobinas, se realizarán por el sistema de “KITS” y aislante a base de resina o bornas según Norma 1238-1, UNE HD 623 y UNE 20234 (IP68).

Los ensayos previos de homologación se realizarán de acuerdo con la Norma UNE 21123.

Los ensayos de rutina, se referirán al marcado y control dimensional.

#### 2.17.2.- CENTROS DE MANDO

Para el accionamiento y protección de las unidades luminosas, se instalarán centros de mando, cuyo emplazamiento figurará en los planos del Proyecto. Se ajustará a las especificaciones contenidas en la N.E.C.

Serán accesibles, sin el permiso de terceras personas, y no estarán sujetos a servidumbres.

El armario metálico galvanizado, de uno de los tipos indicados en la NEC se montará lo más próximo posible a la caseta de transformación, con conexión a tierra de treinta y cinco milímetros cuadrados (35 mm<sup>2</sup>) de sección. La cimentación se ajustará a lo señalado en la N.E.C.

El grado de estanquidad del conjunto será IP54 según Norma UNE 20324, y el grado de protección al impacto será IK-10 según Norma UNE EN 50102.

El galvanizado del armario se ajustará a las especificaciones contenidas en la Norma UNE 10142, “Chapa y bobina galvanizada en continuo por inmersión, de acero al carbono para embutición o conformación en frío”.

Los centros de mando constarán de un interruptor general magnetotérmico con protección y corte onnipolar y, por cada circuito de salida, de un contactor accionado mediante reloj electrónico astronómico y de forma opcional mediante célula fotoeléctrica, de un interruptor diferencial rearmable y regulable normalizado según N.E.C., así como de sus correspondientes interruptores automáticos unipolares de curva “c” de protección y corte onnipolar por cada salida, protegiendo a la línea con menor sección.

Dispondrá, así mismo, para casos de maniobra manual, de un interruptor en cada circuito de salida.

Los interruptores magnetotérmicos se ajustarán a las Normas CEI 947/2 y UNE-EN 60898.



El interruptor diferencial cumplirá las especificaciones contenidas en la Norma UNE 20383 “Interruptores automáticos diferenciales por intensidad de defecto a tierra para usos domésticos y usos generales análogos”.

El contactor cumplirá las especificaciones contenidas en la Norma CEI-158/1.

El número de centros de mando de cada instalación será el menor posible, haciendo compatible esta exigencia con los cálculos de sección de los conductores, de tal forma que la sección de éstos no sobrepase los treinta y cinco milímetros cuadrados (35 mm<sup>2</sup>) y que la caída de tensión sea inferior al tres por ciento (3%).

Los centros de mando dispondrán preferentemente de un reloj electrónico astronómico o de una célula fotoeléctrica para el encendido y apagado automático de instalación, que se situará en el primer caso en el Centro de Mando y en el segundo, preferentemente, en el punto de luz más próximo al centro de mando y estará montada en la parte superior del báculo, junto a la luminaria y por encima de ésta.

El control automático de los encendidos y apagados de estas instalaciones de alumbrado exterior, se efectuará, preferentemente, mediante interruptor horario digital astronómico y reserva de marcha.

El interruptor horario digital astronómico tendrá doble circuito; uno de ellos para encendido y apagado solar y otro con encendido solar y apagado voluntario. Ambos circuitos tendrán más menos cincuenta y nueve (±59) minutos como mínimo de posibilidad de regulación.

La precisión del reloj será superior a un (1) segundo al día y podrá funcionar entre menos diez y más cuarenta y cinco grados centígrados (-10 y +45° C) de forma normal. En funcionamiento extremo entre menos veinte y más cincuenta y cinco grados centígrados (-20 y +55°C).

Estará protegido contra perturbaciones de alta frecuencia según UNE-EN-60255 y CEI 255/3 y soportará según las mismas normas una tensión senoidal de cincuenta kilohertzios (50 kz) en un (1) minuto.

Deberá cumplir al Norma UNE EN 60730-2-7. De manera automática deberá adecuarse a la hora oficial española durante el periodo de verano en las fechas legalmente establecidas.

La célula fotoeléctrica tendrá posibilidad de regulación entre cuatro (4) y cincuenta (50) lux y un retardo mínimo de funcionamiento de diez (10) segundos contra luces parásitas.

### 2.17.3.- SOPORTES PUNTOS DE LUZ

#### 2.17.3.1.- CIMENTACIONES Y PERNOS DE ANCLAJE

Siempre y cuando las condiciones de la rasante lo permitan, las cimentaciones y columnas de hasta seis metros (6 m) de altura, de báculos o columnas de ocho (8) a dieciocho metros (18 m) de altura y de candelabros modelos Villa, Fernando VII o Bailén se ajustarán como mínimo, a las especificaciones contenidas en la Normalización de Elementos Constructivos.

Si la existencia de taludes o de cualquier otro condicionante impidiese la adopción de una cimentación normalizada, las cimentaciones necesarias se construirán de acuerdo con lo especificado en los documentos del Proyecto.

En cualquier caso, los pernos de anclaje para los soportes indicados en el párrafo anterior, serán de la forma y dimensiones indicados en la Normalización de Elementos Constructivos.

El sistema de sustentación será siempre el de placa de asiento.



Para situar correctamente los pernos en la cimentación, el Contratista suministrará una plantilla por cada diez (10) soportes o fracción.

El acero utilizado para los pernos de anclaje será del tipo F-III, según la Norma UNE-EN 10083-1, “Aceros para temple y revenido”.

Será perfectamente homogéneo y carecerá de sopladuras, impurezas y otros defectos de fabricación.

La rosca de los pernos de anclaje será realizada por el sistema de fricción, según la Norma UNE 17704, “Rosca métrica ISO de empleo general. Medidas básicas”.

En aquellos casos en que el pavimento esté constituido por zonas terrizas, se mantendrán los condicionantes geométricos impuestos en la Normalización de Elementos Constructivos, en particular, la distancia entre la cara superior de la cimentación y la rasante definitiva del terreno, será de once centímetros (11 cm).

En el supuesto descrito en el párrafo anterior, una vez colocada la columna o el báculo, se rellenará con hormigón HM-12,5 el volumen comprendido entre la cara superior de la cimentación y el pavimento.

Siempre que sea posible, se adosarán al cimio del soporte las arquetas de paso o de derivación

El par de apriete de los pernos de anclaje se ajustará a lo señalado en la Normalización de Elementos Constructivos.

#### 2.17.3.2.- CAJAS DE CONEXIÓN Y PROTECCIÓN

##### **i. Generalidades**

Dado que la finalidad de estos elementos es proteger la línea de derivación al punto de luz, se instalarán siempre sea cual sea la red de distribución existente. Se ajustarán a las especificaciones contenidas en la N.E.C.

##### **ii. Cajas de conexión y protección en redes subterráneas**

Las cajas se instalarán en el interior de los soportes de los puntos de luz, ya sean báculos, columnas o candelabros.

##### **iii. Características generales**

Los materiales utilizados en las cajas de protección deberán ser aislantes, de clase térmica A, según la Norma UNE 21305, y capaces de soportar las solicitaciones mecánicas y térmicas, así como los efectos de la humedad, susceptibles de presentarse en servicio normal. Serán resistentes a una temperatura de 960° C y al fuego, según la Norma UNE-EN 60695-2-1. El aislamiento deberá ser suficiente para soportar 2,5 veces la tensión de servicio.

El grado de protección de las cajas en posición de servicio según la Norma UNE- EN 20324 será IP44.

Las cajas de protección dispondrán de un sistema mediante el cual, al quitar la tapa, el circuito protegido quede interrumpido con corte visible sin afectar al circuito de alimentación.

Las entradas y salidas de los cables se realizarán siempre por la parte inferior de la caja.

Los cortacircuitos fusibles de protección serán de talla 0, tamaño 10 x 38 mm., según Norma UNE-EN 60127-1.

La caja dispondrá en su interior de nueve (9) bornas. Cuatro (4) de ellas de entrada para cables de hasta treinta y cinco milímetros cuadrados (35 mm<sup>2</sup>) de sección, cuatro (4) bornas de derivación para cable de hasta seis milímetros cuadrados (6 mm<sup>2</sup>) de sección y una de dieciséis milímetros cuadrados (16 mm<sup>2</sup>) para el conductor de tierra.

Las partes bajo tensión, no serán accesibles sin el empleo de herramientas.





**iv. Condiciones de aceptación y rechazo**

Las pruebas previas de homologación se referirán al tipo de aislamiento del material y al grado de protección, según Normas UNE 21305, UNE 20324, UNE 60695 y UNE-EN 60598.

Los ensayos de rutina versarán sobre el acabado y el control dimensional.

**v. Medición y abono**

Las cajas de conexión y protección se medirán y abonarán por unidades de las mismas características.

**2.17.3.3.- BÁCULOS Y COLUMNAS****i. Normativa técnica**

Los báculos y columnas para alumbrado exterior cumplirán las condiciones indicadas en las Normas UNE EN 40-3-1, 2 y 5, UNE 72401 y N.E.C.

Los báculos y columnas para alumbrado exterior cumplirán las condiciones indicadas en el Real Decreto 2531/1985 de 18 de diciembre, por el que se declaran de obligado cumplimiento las especificaciones técnicas de los recubrimientos galvanizados en caliente sobre productos, piezas y artículos diversos contruidos o fabricados con acero y otros materiales férreos y su homologación por el Ministerio de Industria y Energía.

**ii. Colocación de báculos y columnas**

El izado y colocación de los báculos o columnas se efectuará de modo que queden perfectamente aplomados en todas las direcciones.

Para conseguir el montaje a plomo definitivo se emplearán cuñas o calzos que serán, necesariamente, metálicos, quedando excluidos los de madera u otros materiales.

Los báculos y las columnas, que lleven soldada al fuste la placa de fijación, se anclarán en la cimentación por medio de los pernos de anclaje y dispondrán de doble fijación para la toma de tierra.

El par de apriete de los pernos de la cimentación se ajustará a lo señalado en N.E.C.

**iii. Terminación**

Los báculos y columnas se recibirán en obra galvanizados.

Posteriormente, se procederá al pintado de los mismos.

**iv. Condiciones de aceptación y rechazo**

Solamente se aceptarán aquellos báculos y columnas que se reciban en obra certificados por AENOR u otro organismo autorizado y que además sus detalles constructivos cumplan con las disposiciones de la N.E.C. para Obras de Urbanización.

**v. Medición y abono**

Los báculos y columnas se medirán y abonarán por unidades de iguales características

**2.17.4.- LÁMPARAS Y EQUIPOS AUXILIARES****2.17.4.1.- BALASTOS PARA LÁMPARAS DE VAPOR DE SODIO DE ALTA PRESIÓN**

Los balastos para lámparas de vapor de sodio de alta presión cumplirán las Normas UNE EN 60922, UNE EN 60923, UNE EN 60926 y UNE EN 60927/A1 y A2.

Las pruebas de homologación se referirán al cumplimiento de la Norma UNE EN 60922, UNE EN 60923, UNE EN 60926, UNE EN 60927/A1 y A2.

Las pruebas de homologación se referirán al cumplimiento de las Normas citadas anteriormente y las de rutina al marcado e instalación.



Copia auténtica do orixinal - Concello de Vigo

Data impresión: 11/11/2014 10:00

Páxina 142 de 270

Expediente 2588/440

Código de verificación: 28E23-B55B2-C234D-2B42D

Pode validar e/ou obter copia electrónica do documento utilizando o código QR da esquerda ou o código de verificación na dirección da sede electrónica <http://www.vigo.org/csv>

2.17.4.2.- CONDENSADORES

Cumplirán las Normas UNE-EN 61048 y UNE-EN 61049, “Condensadores para utilización en los circuitos de lámparas fluorescentes tubulares y otras lámparas de descarga”, siendo del tipo estanco, con protección contra sobrecargas térmicas y dieléctrico seco.

Se instalarán en el interior de la luminaria, y tendrán una capacidad suficiente para obtener un coseno igual o superior a cero con nueve (0,9) inductivo.

Las pruebas de homologación se referirán al cumplimiento de las Normas citadas anteriormente y las de rutina al marcado e instalación.

2.17.4.3.- LÁMPARAS**i. Condiciones generales**

En las instalaciones de alumbrado exterior se emplearán lámparas cuyas características, garantizadas por el fabricante, de eficacia luminosa (en lúmenes por vatio), flujos mínimos iniciales en posición horizontal (en lúmenes) y vida útil (en horas de funcionamiento para una duración media por encendido de diez horas) sean superiores a los valores indicados en el siguiente cuadro.

| TIPO DE LÁMPARA                                    | POTENCIA (W) | FLUJO MINIMO INICIAL<br>(lm) | VIDA UTIL<br>(h) |
|--|--------------|------------------------------|------------------|
| Vapor de sodio a alta presión                      | 70           | 5600                         | 16000            |
|  | 100          | 10000                        | 16000            |
|  | 150          | 15000                        | 18000            |
|  | 250          | 27500                        | 18000            |
|  | 400          | 47000                        | 18000            |
|  | 600          | 80000                        | 16000            |
|  | 750          | 104000                       | 16000            |
|  | 1000         | 110000                       | 16000            |
| Vapor de mercurio a alta presión (color corregido) | 125          | 6000                         | 16000            |
|  | 250          | 12500                        | 16000            |
|  | 400          | 22000                        | 16000            |
| Vapor de mercurio con halogenuros metálicos.       | 100          | 7000                         | 8000             |
|  | 150          | 12000                        | 8000             |
|  | 175          | 14000                        | 8000             |
|  | 250          | 17000                        | 8000             |
|  | 400          | 30600                        | 8000             |
|  | 1000         | 80000                        | 6000             |

Con carácter general se emplearán lámparas de descarga de vapor de sodio alta presión (ovoidales o tubulares).

Cuando se impongan mayores exigencias cromáticas que las que se consiguen con lámparas de vapor de sodio a alta presión, como puede ocurrir en la iluminación de parques, monumentos, zonas históricas, áreas peatonales o comerciales, etc, podrán emplearse otras fuentes de luz, como lámparas de descarga de vapor de mercurio color, corregido u otras homologadas por el Ayuntamiento de Vigo.

El empleo de lámparas distintas a las de vapor de sodio a alta presión en situaciones no justificadas conforme al anterior párrafo, requerirá la inclusión en el proyecto de un estudio económico que, teniendo en cuenta la vida útil mínima de la fuente elegida, justifique unos costes de primer establecimiento y totales (primer establecimiento, funcionamiento y mantenimiento) durante una vida de la instalación de veinte (20) años, inferiores, respectivamente, al ciento quince por ciento (115%).



El empleo de lámparas de mercurio con halogenuros metálicos, adecuadas para instalaciones de alumbrado en espacios interiores de edificios, deberá limitarse a casos excepcionales (como iluminación de monumento o fuentes ornamentales) y, en todo caso, requerirá informe favorable del Departamento de Alumbrado.

Las características físicas y eléctricas de las lámparas de vapor de sodio de alta presión y de sus equipos de encendido (balastos y arrancadores), cumplirán la Norma UNE EN 60662. A las de capa difusora se les permitirá un tres por ciento (3%) menos de flujo inicial.

Las lámparas de vapor de mercurio color corregido tendrán las características físicas y eléctricas definidas en la Norma UNE 20354

“Lámparas de descarga de vapor de mercurio a alta presión. Lámpara de ciento veinticinco vatios (125 w), doscientos cincuenta vatios (250 w), cuatrocientos vatios (400 w) y sus balastos las definidas en las Normas UNE EN 60922 y UNE EN 60923, “Balastos para lámparas de descarga”.

Las lámparas de vapor de mercurio con halogenuros metálicos tendrán las características definidas en la Norma UNE EN 61167 y sus balastos las definidas en las Normas UNE EN 60926-A2 y UNE EN 60927-A1 y A2.

La homologación de lámparas de tipos no recogidos en el cuadro anterior requerirá como condición mínima la comprobación de que su vida útil supera las dieciséis mil (16.000) horas y de que su eficacia luminosa es como mínimo de cien lúmenes por vatio (100 lm/w).

## ii. Condiciones de aceptación y rechazo

En ningún caso podrán instalarse lámparas que no estén homologadas.

El fabricante aportará un certificado de laboratorio oficial del cumplimiento del flujo mínimo inicial de acuerdo con el cuadro anterior.

### 2.17.5.- LUMINARIAS

#### 2.17.5.1.- LUMINARIA CERRADA PARA LÁMPARA DE DESCARGA EN BÁCULOS O COLUMNAS DE ALTURA MAYOR O IGUAL A OCHO METROS

##### i. Normativa técnica

Como aparato eléctrico cumplirá el R.E.B.T.

Cumplirán, así mismo, las especificaciones contenidas en la Norma UNE EN 60598-2-3, en su Parte 2ª, Sección 3ª.

Cumplirán la Norma UNE 20314 como aparato clase III.

Se ajustarán a lo indicado en la N.E.C.

##### ii. Elementos básicos de las luminarias

Las luminarias constarán de carcasa, equipo de encendido y sistema óptico.

La carcasa constituye la parte estructural de la luminaria, incorpora el sistema de fijación al soporte y sustenta el equipo de encendido y el sistema óptico, a cuyo fin existirán en su interior dos alojamientos.

En el primero de los alojamientos se instalará el equipo de encendido (balasto, arrancador y condensador), su conexionado y el sistema de fijación de la propia luminaria. Su tapa o cubierta será del mismo material que el resto de la carcasa.

En el segundo alojamiento se instalará el equipo de encendido (balasto, arrancador y condensador), su conexionado y el sistema de fijación de la propia luminaria. Su tapa o cubierta será del mismo material que el resto de la carcasa.



En el segundo alojamiento se instalará el sistema óptico (portalámparas, lámpara, reflector y cierre o difusor). Su cierre, refractor o no, será necesariamente de vidrio.

### iii. Carcasa

La carcasa será de aleación de aluminio, moldeada por inyección a alta presión, del tipo AC-47100 según Norma UNE EN 1706.

Cumplirá las especificaciones contenidas en la siguiente Norma:

#### - UNE EN 1706 “Aluminio y aleaciones aluminio”.

Las piezas exteriores de la carcasa (tapas, cubiertas, etc) serán del mismo tipo de aleación de aluminio que el cuerpo estructural de la propia carcasa.

El dimensionado de los alojamientos del equipo de encendido será tal que permita el montaje holgado del mismo y su funcionamiento en condiciones térmicas adecuadas, que en ningún caso deberán superar los valores máximos de temperatura para lo que se hayan previsto los distintos elementos, según Norma UNE-EN 60598-1, Tablas 10 y 11.

El conjunto formado por todos los elementos del equipo de encendido será fácilmente desmontable en un sólo bloque y su conexionado con la lámpara se hará por medio de un conector polarizado.

El montaje de los accesorios eléctricos se realizará de tal modo que no ofrezca peligro de desprendimiento accidental a causa de las vibraciones o en caso de rotura del medio de fijación.

La pintura exterior de la carcasa deberá cumplir que sometidas las probetas a envejecimiento acelerado de mil horas (1000 h) según las Normas UNE 48059 ó UNE 48251, se verifiquen las siguientes especificaciones:

- El brillo no será inferior al sesenta por ciento (60%) del brillo inicial, según la Norma UNE EN ISO 2813.
- El ensayo de adherencia, según las Normas UNE EN ISO 2409 arrojará un resultado del grado cero (0), y después del envejecimiento no será superior al grado dos (2).
- El cambio de color, según la Norma UNE 48073-3, no será superior a tres (3) unidades NBS.

### iv. Reflector

El elemento reflector será de una sola pieza, y tendrá un espesor medio mínimo de ocho décimas de milímetro (0,8 mm). Dicho elemento será de chapa de aluminio, de aleación de alta pureza. Será fácilmente accesible para su limpieza.

La superficie reflectora deberá estar protegida contra la corrosión por cualquiera de los siguientes tratamientos:

#### a) Tratamiento por anodizado y sellado

Con este método de protección la superficie reflectante estará anodizada y sellada con una capa de espesor mínimo de tres micras (3 µ). El espesor de la capa anódica se determinará por el método micrográfico, que consiste en la observación microscópica de una sección transversal producida por un corte perpendicular a la superficie anodizada y la verificación del espesor con un ocular micrométrico. En caso de duda, y como medida de arbitraje, se utilizará la Norma UNE EN 12373-2, “Determinación de la masa de la capa de óxido de aluminio. Método gravimétrico”. La calidad del sellado según la Norma UNE EN 12373-6, “Evaluación de la calidad del sellado de la capa de óxido de aluminio anodizado. Método de inercia a la disolución química en medio fosfocrómico”, alcanzará el grado de “buena inercia química”.

#### b) Tratamiento por recubrimiento con película de vidrio transparente



En este caso, la pureza en sílice, SiO<sub>2</sub>, de la película de vidrio transparente será superior al ochenta y cinco por ciento (85%). El espesor de la película será, como mínimo, de setenta y cinco centésimas de micra (0,75 µ). La película será incolora, uniforme y sin poros.

Las curvas geométricas que compongan la sección transversal o longitudinal del reflector, deberán ser tales que hagan mínima la elevación de la tensión de arco de la lámpara.

Si se emplea vapor de sodio de alta presión, la máxima elevación de la tensión de arco admisible, será:

- Cinco voltios (5 V) para setenta vatios (70 W).
- Siete voltios (7 V) para cien vatios (100 W).
- Siete voltios (7 V) para ciento cincuenta vatios (150 W).
- Diez voltios (10 V) para doscientos cincuenta vatios (250 W).
- Doce voltios (12 V) para cuatrocientos vatios (400 W).
- Dieciséis voltios (16 V) para seiscientos vatios (600 W).
- Veinte voltios (20 V) para setecientos cincuenta vatios (750 W).
- Veinticinco voltios (25 V) para mil vatios (1.000 W).

#### v. Cierre del sistema óptico (Difusor)

El cierre del sistema óptico será de vidrio, con una transmitancia mínima en muestras de un milímetro (1 mm) de espesor, del ochenta y ocho por ciento (88%), para longitudes de onda comprendidas entre ochocientos (800) y quinientos cincuenta nanómetros (550 nm).

La resistencia hidrolítica será la correspondiente a la clase 3, según las Normas DIN 12111 y UNE 43708-75, "Ensayos de vidrio. Determinación de la resistencia hidrolítica del vidrio en polvo de 98 grados centígrados".

El cierre de vidrio resistirá un choque térmico de ochenta grados centígrados (80 °C), según la Norma DIN 52313.

La composición del vidrio estará exenta de óxido de manganeso y tampoco podrá contener, simultáneamente, óxidos de cerio y arsénico en cantidades superiores al 0,05%.

En su configuración geométrica no presentará aristas vivas ni podrán detectarse, a simple vista, burbujas o impurezas.

#### vi. Hermeticidad del sistema óptico

Las luminarias tendrán un grado mínimo de hermeticidad del sistema óptico IP 65, según la Norma UNE-EN 60598-1.

#### vii. Juntas del cierre del sistema óptico

La junta o juntas de unión de los distintos elementos que cierran el sistema óptico soportarán, en régimen de trabajo normal, la temperatura de ciento veinte grados centígrados (120 °C) sin descomponerse y sin perder sus características de elasticidad, estando protegidas de la radiación directa de la lámpara cuanto ésta emita cualquier porcentaje de radiaciones ultravioletas, firmemente montadas en sus alojamientos. Los ensayos se realizarán según la Norma UNE 53616 "Elastómeros. Materiales para juntas de elastómeros para luminarias. Características y métodos de ensayo". Tipo A.

Las juntas podrán estar fabricadas a partir de materiales elásticos, tales como los copolímeros de etileno-propileno, o cauchos silicónicos. Dependiendo del material de que estén fabricadas deberán satisfacer un ensayo de envejecimiento en el que sus características originales, tales como resistencia a la compresión y módulo de elasticidad, no sufran variaciones que pudieran afectar a las funciones que deben desempeñar.

Las características originales de las juntas de copolímero de etileno-propileno (goma) serán las siguientes:

- Resistencia a la tracción mayor o igual a noventa y ocho kilopondios por centímetro cuadrado (98 kp/cm<sup>2</sup>).
- Alargamiento mayor o igual al cuatrocientos por ciento (400%).
- Dureza Shore: cincuenta y cinco más menos cinco (55 ± 5) grados.



Las características de las juntas de copolímero de etileno-propileno (goma), después de una semana en estufa a ciento veinte grados centígrados (120 °C), serán las siguientes:

- Resistencia a la tracción mayor o igual a ochenta y ocho kilopondios por centímetro cuadrado (88 kp/cm<sup>2</sup>).
- Alargamiento mayor o igual a sesenta y cinco (65) grados.
- Dureza Shore menor o igual a sesenta y cinco (65) grados.
- Porcentaje máximo, en peso, de productos extraíbles en acetona, el veinticinco por ciento (25%).

Las características originales de las juntas de cauchos silicónicos (siliconas) serán las siguientes:

- Resistencia a la tracción mínima: Cincuenta y cinco kilopondios por centímetro cuadrado (55 kp/cm<sup>2</sup>).
- Alargamiento a la rotura mayor o igual al trescientos por ciento (= 300%).
- Dureza Shore A, cincuenta y cinco más menos cinco (55 ± 5) grados.

Las características de las juntas de cauchos silicónicos (siliconas) después de un ensayo de envejecimiento térmico a ciento veinte grados centígrados (120 °C) serán:

- Resistencia a la tracción mínima: cuarenta kilopondios por centímetro cuadrado (40 kp/cm<sup>2</sup>).
- Alargamiento a la rotura mayor o igual al doscientos por ciento (= 200%).
- Dureza Shore A, máxima: setenta (70) grados.

Las características de las juntas de goma esponjosa serán las siguientes:

- La estructura molecular será de células cerradas.
- La absorción de agua (H<sub>2</sub>O) según el método de ensayo ASTM-D-1056, o la NF-R-99211, con ciento veintisiete milímetros (127 mm) de mercurio, y después de tres (3) minutos, no superará el diez por ciento (10%).
- La deformación permanente por compresión de la junta de goma según UNE 53511 no será superior al sesenta y cinco por ciento (65%).
- La variación de la compresión de flexión al veinticinco por ciento (25%) de la junta de goma original, envejecida durante siete (7) días a noventa y cinco grados centígrados (95 °C) según UNE 53616 método A, no será superior al treinta por ciento (30%). El porcentaje máximo en peso de productos extraíbles en acetona será del cinco por ciento (5%).

#### viii. Portalámparas

El portalámparas, como elemento integrado de la luminaria, deberá cumplir con los requisitos de la norma UNE-EN 60598-1, en su apartado 4.4.

#### ix. Exigencias fotométricas

Las luminarias satisfarán las exigencias luminotécnicas que, necesariamente, figurarán en el proyecto.

Para su determinación, el proyectista partirá de la documentación fotométrica (matriz de intensidades o, en su defecto, curvas isolux y curvas de utilancia) para todas las luminarias homologadas.

Las exigencias luminotécnicas que corresponden con las características fotométricas de la luminaria se referirán al tipo, potencia y reglaje de la lámpara elegida. Los rendimientos mínimos exigibles serán del setenta y cinco por ciento (75%) para lámparas claras de vapor de sodio de alta presión y del sesenta y cinco por ciento (65%) para lámparas con capa difusora de vapor de sodio o mercurio. Se considera rendimiento fotométrico en este caso la relación entre flujo total emitido por la luminaria por debajo de un plano horizontal que paso por su eje y el flujo de la lámpara empleada.

En ningún caso el flujo luminoso de la luminaria hacia el hemisferio superior excederá del tres por ciento (3%) del flujo total de la lámpara.

#### x. Condiciones de aceptación y rechazo

Se aceptará toda luminaria homologada que cumpla las exigencias fotométricas indicadas en el proyecto, y en particular las enumeradas en el apartado anterior.

Las pruebas de rutina se referirán al marcado y control dimensional y al montaje.





**xi. Medición y abono**

Las luminarias se medirán y abonarán por unidades de iguales características, que incluirán su completa instalación.

**2.18.- RIEGO****2.18.1.- TUBERÍA INTEGRAL CON GOTEROS AUTOCOMPENSANTES**

El concepto básico del sistema de riego por goteo incluye como factor elemental la tubería integral con goteros autocompensantes unidos a la pared interna por termosoldadura.

Las principales características y ventajas de la tubería con goteros son la uniformidad de caudal, la durabilidad del material y la resistencia a las obstrucciones.

La capacidad de regulación automática de la tubería confiere al sistema una diversidad de prestaciones difícilmente igualable. El emisor incorpora una membrana que actúa como reguladora de caudal, siendo el caudal de cada emisor el mismo con independencia de la presión de la tubería, esta característica es la que da el carácter de autocompensante.

Una característica diferencial de este sistema es la doble seguridad frente a obturaciones que representan en primer lugar, la posición de la toma de agua dentro de la tubería y en segundo lugar, el filtro de control situado a la entrada de cada gotero que debe ser atravesado por el flujo antes de llegar al interior del mismo.

En el emisor el flujo de agua discurre por un laberinto exclusivo que controla el caudal y provoca una turbulencia, la cual impide que se depositen partículas en el emisor. Además, el carácter autocompensante hace que cualquier partícula que llegue al laberinto cree un aumento de presión diferencial y sea expulsada al exterior.

El diseño hidráulico con la tubería es simple por ser autocompensante. Se ha de prever una presión inicial suficiente para que en la zona más desfavorable hidráulicamente (mayor distancia, o más alta topográficamente) se disponga de una presión mínima de 8 m.c.a.. El sistema permite cubrir largas distancias de tubería manteniendo el mismo caudal en todos los emisores.

La tubería es de polietileno de alta calidad, el diámetro exterior es de 17 mm. y el espesor de la misma de 1,2 mm., recomendándose como presiones de trabajo hasta 40 m.c.a. El rango de presiones recomendado para el emisor es de 8 a 40 m.c.a. La tubería puede ser enterrada mediante maquinaria, facilitando su instalación. Puede también ser instalada sin goteros para superar zonas que no interesa humedecer.

**i. Gotero autocompensante**

Tiene el mismo principio de funcionamiento que el emisor de la tubería. Dispone también de un laberinto y una membrana que le dan las características de emisor autocompensante de máxima fiabilidad y duración en todas las condiciones.

Su función en el sistema es la de cubrir zonas especiales en las que se requiere un espaciamiento entre emisores menor de lo habitual. Es muy adecuado para hacer derivaciones a fin de regar maceteros o zonas específicas.

La forma usual de montaje es insertarlo en la tubería. El gotero ofrece cuatro caudales diferentes: 2, 4, 8 y 24 litros/hora.

**ii. Accesorios**

La tubería dispone de una amplia gama de conectores, empalmes y accesorios que garantizan la perfecta unión entre las tuberías.



Copia auténtica do orixinal - Concello de Vigo

Data impresión: 11/11/2014 10:00

Páxina 148 de 270

Expediente 2588/440

Código de verificación: 28E23-B55B2-C234D-2B42D

Pode validar e/ou obter copia electrónica do documento utilizando o código QR da esquerda ou o código de verificación na dirección da sede electrónica <http://www.vigo.org/csv>



**RELACIÓN DE ACCESORIOS**

- Manguito unión.
- Codo 90°.
- Te unión.
- Cruz unión.
- Juego conexión inicial.
- Anillo tapón.
- Tapón adaptable a gotero.
- Tubo PVC flexible N 5 x 3 mm.
- Adaptador a tubo N 5 x 3 mm.
- Insertador conector 5 mm.
- Conector en T 5 mm.
- Lanza fijación tubo PVC.
- Estabilizador tubo PVC flexible N 5 x 3 mm.
- Lanza de sujeción (estabilizadora).

**iii. Unidad de riego o sector: parcela cuyo riego se realiza en una única fase.**

El carácter autocompensante de los emisores simplifica los cálculos hidráulicos de las tuberías de alimentación en el sector. La necesidad principal es que el margen de presiones de trabajo dentro del sector esté entre 8 y 40 m.c.a.

Cada unidad de riego o sector dispondrá de una válvula purgadora de aire (ventosa) a continuación de la válvula de la parcela, y en el caso de tratarse de una topografía accidentada, se instalará otra en la zona más alta del sector.

**iv. Centro de control**

Es donde se engloban todos los elementos comunes a la instalación de un sistema de riego soterrado. El sistema de riego por goteo requiere una filtración que será de un grado correspondiente a 1/10 del paso del emisor que es de 1,2 mm., por tanto el elemento filtrante retendrá partículas de 0,12 mm.

Para aprovechar las posibilidades del sistema propuesto en cuanto al suministro de fertilizantes y productos fitosanitarios, el centro de control incorporará la instalación de un sistema de dosificación e inyección. Dicho sistema puede ser móvil o fijo.

Otro elemento que cabe prever es la instalación de un controlador automático de riego. De esta forma se asegura un riego preciso y adecuado.

**2.18.2.- TUBERÍAS DE POLIETILENO****i. Definición**

Se definen como tuberías de polietileno, aquellas que se obtienen por polimerización del gas etileno, a través de distintos procesos que dan lugar a distintos tipos de polietileno. Cuando la reacción se lleva a cabo a altas presiones, se obtienen cadenas moleculares muy ramificadas, por “empaquetamiento” de las mismas, y por tanto, con baja densidad. Si la reacción se lleva a cabo a presiones relativamente bajas, y con adición de catalizadores especiales, se obtienen cadenas muy poco ramificadas, más “empaquetadas”, y por tanto, con mayor densidad.

**ii. Composición y características**

A continuación se describen las características más sobresalientes de las tuberías de polietileno.



Copia auténtica do orixinal - Concello de Vigo

Data impresión: 11/11/2014 10:00

Páxina 149 de 270

Expediente 2588/440

Código de verificación: 28E23-B55B2-C234D-2B42D

Pode validar e/ou obter copia electrónica do documento utilizando o código QR da esquerda ou o código de verificación na dirección da sede electrónica <http://www.vigo.org/csv>

- a) **Peso molecular**, que en definitiva es una medida del tamaño y propiedades mecánicas del producto, de tal manera que, en general, puede afirmarse que a mayor peso molecular mayores son las resistencias mecánicas.  
Dada la complejidad y laboriosidad de las mediciones directas del peso molecular se recurre a medir, por su mayor sencillez, el índice de fluidez, es decir los gramos de polietileno fundido que en 10 minutos atraviesan por una boquilla de dimensiones normalizadas, a una temperatura y con un peso también normalizado.  
El índice de fluidez es inversamente proporcional al peso molecular por lo que, sin entrar en detalles de distribución de pesos moleculares, puede afirmarse que a índices de fluidez menores, corresponden mayores pesos moleculares y por tanto mayores son las resistencias mecánicas.
- f) **Densidad /Rigidez / Dureza**  
Con los distintos tipos de polietileno disponemos de una gama de densidades amplia que abarca desde 0,910 hasta 0,960 gr/cm3  
La dureza o resistencia al rayado y/o penetración es directamente proporcional a la densidad. Es decir, a mayores densidades corresponden mayores durezas.  
Lo mismo sucede con la rigidez, a mayores densidades corresponden polietilenos más rígidos, es decir menos flexibles.
- g) **Resistencia química**  
Por ser una poliolefina, y por tanto presentar una polaridad muy baja, el polietileno presenta una resistencia a los agentes químicos que puede calificarse de excelente. Resiste a la mayoría de los disolventes convencionales, así como a los ácidos y a los alcalis.  
Existen tablas de resistencia del polietileno a los distintos agentes químicos editadas por la mayoría de fabricantes, que recomendamos consultar en cada caso concreto.
- h) **Resistencia al impacto a bajas temperaturas**  
  
Una de las características que hacen ventajoso el polietileno frente a otros materiales habituales en la fabricación de tuberías es su elevada resistencia al impacto, incluso a temperaturas muy bajas.  
La temperatura de transición vítrea (inmovilización prácticamente total de las moléculas), se sitúa para el polietileno alrededor de -120° C, lo que conlleva una elevadísima resistencia al impacto a temperaturas muy por debajo de cero.  
Esta característica es de gran importancia e interés para las tuberías que deben estar expuestas o instaladas a la intemperie, en condiciones climáticas muy desfavorables.

### 2.18.3.- ELECTROVÁLVULAS

#### i. Serie Pes-B

La Válvula estará fabricada en Nylon y reforzada con fibra de vidrio garantizando una presión de trabajo de 14 bares. Están equipadas con un regulador de presión ajustable entre 1 y 6,9 bares.

Dispondrá de apertura manual.

El ensamblaje del solenoide y el núcleo de una sola pieza tendrá un filtro de acero inoxidable que se limpia con un raspador que se activa mediante el desplazamiento del diafragma en cada maniobra de apertura y cierre.

Se podrá controlar el caudal de paso e incorporará un regulador de presión ajustable entre 1 y 7 bares.

#### ii. Características del solenoide

24 V - 50 Hz



Copia auténtica do orixinal - Concello de Vigo

Data impresión: 11/11/2014 10:00

Páxina 150 de 270

Expediente 2588/440

Código de verificación: 28E23-B55B2-C234D-2B42D

Pode validar e/ou obter copia electrónica do documento utilizando o código QR da esquerda ou o código de verificación na dirección da sede electrónica <http://www.vigo.org/csv>

**2.18.4.- PROGRAMADOR****2.18.4.1.- CONSOLA DE PROGRAMACIÓN TBOSTM****Especificaciones**

- Permiten programar todos los modelos de cajas de conexión TBOS™
- Programación por menú 3 programas independientes A, B, y C8 arranques por día y por programa Tiempo de riego desde 1 minuto hasta 12 horas en pasos de 1 minuto
- Duración del ciclo: 7 días
- Programa secuencial o independiente para las estaciones de una misma caja
- Lectura y modificación de los programas de una caja
- La consola TBOS™ puede programar un número ilimitado de cajas de conexión de la gama TBOS™
- Mensaje en pantalla de alarma si las pilas de la caja de conexión TBOS™ deben ser reemplazadas
- Arranque manual de una estación o de un ciclo con temporizador de 10 segundos
- Función Marcha / Parada
- Temperatura de funcionamiento: desde 0 hasta 55° C
- Las funciones manuales tienen preferencia sobre todas las demás funciones

**Características**

- Gran pantalla de cristal líquido con símbolos gráficos de función
- Teclado de 7 teclas protegido contra las salpicaduras de agua
- Visera de protección
- Confirmación sonora de las teclas
- Visera antirreflejos
- Transmisión de la programación a las cajas de conexión TBOS™ por infrarrojos
- Parada automática de la pantalla después de un minuto de no utilizarse
- Funcionamiento con una sola pila alcalina de calidad de 9 V tipo 6AM6 (normas internacionales) ó 6LR61 (normas europeas).

**Dimensiones**

- Altura: 19 cm
- Ancho: 9 cm
- Profundidad: 4,5 cm



Copia auténtica do orixinal - Concello de Vigo

Data impresión: 11/11/2014 10:00

Páxina 151 de 270

Expediente 2588/440

Código de verificación: 28E23-B55B2-C234D-2B42D

Pode validar e/ou obter copia electrónica do documento utilizando o código QR da esquerda ou o código de verificación na dirección da sede electrónica <http://www.vigo.org/csv>



### 3.- EJECUCIÓN Y CONTROL DE LAS OBRAS

tecnigal, s.l.  
CONSULTING DE INGENIERÍA

PLIEGO DE CONDICIONES

Pág. 152



Copia auténtica do orixinal - Concello de Vigo

Data impresión: 11/11/2014 10:00

Páxina 152 de 270

Expediente 2588/440

Código de verificación: 28E23-B55B2-C234D-2B42D

Pode validar e/ou obter copia electrónica do documento utilizando o código QR da esquerda ou o código de verificación na dirección da sede electrónica <http://www.vigo.org/csv>

### 3.1.- EJECUCIÓN Y CONTROL DE LAS OBRAS

#### 3.1.1.- VARIOS

##### **i. Replanteo**

Todos los trabajos de replanteo necesarios para la ejecución de las obras serán realizados por cuenta y riesgo del Contratista.

La Dirección comprobará los replanteos efectuados por el Contratista y éste no podrá iniciar la ejecución de ninguna obra o parte de ella, sin haber obtenido la correspondiente aprobación del replanteo de la Dirección. La aprobación por parte de la Dirección de cualquier replanteo efectuado por el Contratista, no disminuirá la responsabilidad de éste en la ejecución de las obras, de acuerdo con los planos y con las prescripciones establecidas en este Pliego. Los perjuicios que ocasionaren los errores de los replanteos realizados por el Contratista, deberán ser subsanados a cargo de éste, en la forma que indicare la Dirección.

El Contratista deberá proveer, a su costa, todos los materiales, aparatos y equipos de topografía, personal técnico especializado y mano de obra auxiliar, necesarios para efectuar los replanteos a su cargo y materializar los vértices, bases, puntos y señales niveladas. Todos los medios materiales y de personal citados tendrán la cualificación adecuada al grado de exactitud de los trabajos topográficos que requiera cada una de las fases del replanteo y el grado de tolerancias geométricas fijado en el presente Pliego, de acuerdo con las características de la obra.

En las comprobaciones del replanteo que la Dirección efectúe, el Contratista, a su costa, prestará la asistencia y ayuda que la Dirección requiera, evitará que los trabajos de ejecución de las obras interfieran o entorpezcan las operaciones de comprobación y, cuando sea indispensable, suspenderá dichos trabajos, sin que por ello tenga derecho a indemnización alguna.

En los replanteos que realice directamente la Dirección y para las comprobaciones de los replanteos que realice el Contratista, éste proveerá a su costa la mano de obra, los materiales y medios auxiliares para la ejecución de los pilares de triangulación, hitos, señales y demás puntos topográficos a materializar en el terreno.

El Contratista ejecutará a su costa los accesos, sendas, escalas, pasarelas y andamios necesarios para la realización de todos los replanteos, las comprobaciones de los replanteos y para la materialización de los puntos topográficos citados anteriormente.

El Contratista será responsable de la conservación, durante el tiempo de vigencia del contrato, de todos los puntos topográficos materializados en el terreno y señales niveladas, debiendo reponer, a su costa, los que por necesidad de ejecución de las obras o por deterioro, hubieran sido movidos o eliminados, lo que comunicará por escrito a la Dirección y ésta dará las instrucciones oportunas y ordenará la comprobación de los puntos repuestos.

La Dirección Facultativa facilitará los puntos de partida en que habrá de basarse el Contratista para realizar el replanteo de las obras.

##### **ii. Amojonamiento**

El Contratista está obligado a realizar el amojonamiento del límite del Polígono. Deberá colocar un mojón del tipo oficial representado en los planos, cada uno de los vértices de la poligonal que forma el límite. Cuando los dos mojones que representan una alineación recta no sean visibles fácilmente entre sí, se intercalarán otros intermedios hasta que se cumpla dicha condición.



### iii. Carteles

El Contratista ejecutará a su costa, la totalidad de la señalización que considere necesaria, tanto la Dirección de la obra como él mismo, para mantener en perfecto estado de seguridad la totalidad de la zona afectada por las obras.

#### 3.1.2.- MAQUINARIA

El Contratista someterá a la Dirección Facultativa relación de la maquinaria que se propone usar en las distintas partes de la obra, indicando los rendimientos medios de cada una de las máquinas. Una vez aceptada por la Dirección Facultativa, quedará adscrita a la obra y será necesario su permiso expreso para que se puedan retirar de la obra.

La Dirección Facultativa podrá exigir del Contratista la sustitución o incremento de la maquinaria que juzgue necesaria para el cumplimiento del plan de construcción.

#### 3.1.3.- LIMPIEZA DE LAS OBRAS

Es obligación del Contratista limpiar la obra y sus alrededores de escombros y materiales sobrantes, hacer desaparecer las instalaciones provisionales que no sean necesarias, así como adoptar las medidas y ejecutar todos los trabajos necesarios para que las obras ofrezcan un buen aspecto, a juicio de la Dirección de las obras.

#### 3.1.4.- FACILIDADES PARA LA INSPECCIÓN

Los ensayos y reconocimientos, más o menos minuciosos, verificados durante la ejecución de los trabajos, no tiene otro carácter que el de simples antecedentes para la recepción. Por consiguiente la admisión de materiales o de piezas, en cualquier forma que se realice, antes de la recepción, no atenúa las obligaciones de subsanar o reponer que los adjudicatarios contraen, si las instalaciones resultasen inaceptables, parcial o totalmente, en el acto de reconocimiento final y pruebas de recepción.

Los ensayos para el control de los materiales o de las unidades de obra, no indicados explícitamente en este Pliego de Prescripciones, serán fijados en su tipo y número por la Dirección de las obras.

### 3.2.- SIGNIFICACIÓN DE LOS ENSAYOS Y RECONOCIMIENTOS DURANTE LA EJECUCIÓN DE LOS TRABAJOS

Los ensayos y reconocimientos, más o menos minuciosos, verificados durante la ejecución de los trabajos, no tiene otro carácter que el de simples antecedentes para la recepción. Por consiguiente la admisión de materiales o de piezas, en cualquier forma que se realice, antes de la recepción, no atenúa las obligaciones de subsanar o reponer que los adjudicatarios contraen, si las instalaciones resultasen inaceptables, parcial o totalmente, en el acto de reconocimiento final y pruebas de recepción.

Los ensayos para el control de los materiales o de las unidades de obra, no indicados explícitamente en este Pliego de Prescripciones, serán fijados en su tipo y número por la Dirección de las obras.



### 3.3.- RELLENOS LOCALIZADOS

#### i. Definición

Esta unidad consiste en la extensión y compactación de suelos procedente de excavaciones para relleno de zanjas, trasdós de obras de fábrica o cualquier otra zona cuyas dimensiones no permitan la utilización de los mismos equipos de maquinaria con que se lleva a cabo la ejecución de terraplenes

#### ii. Materiales

Los materiales a emplear en relleno de zanja serán suelos o materiales locales que se obtendrán de las excavaciones realizadas en la obra, o de préstamos.

En los rellenos de las zanjas se utilizarán suelos adecuados o seleccionados de acuerdo con lo establecido en el PG3 (Orden Circular 326/00) del Ministerio de Fomento.

#### iii. Equipo necesario para la ejecución de las obras

Los equipos de extendido, humectación y compactación serán los apropiados para garantizar la ejecución de la obra de acuerdo con las exigencias del presente Pliego y las indicaciones de la Dirección Facultativa.

#### iv. Ejecución de las obras

Se estará, en todo caso, a lo dispuesto en la legislación vigente en materia medioambiental, de seguridad y salud, y de almacenamiento y transporte de productos de construcción.

#### Preparación de la superficie de asiento de los rellenos localizados

En las zonas de ensanche o recrecimiento de antiguos rellenos se prepararán éstos a fin de conseguir su unión con el nuevo relleno. Las operaciones encaminadas a tal objeto serán las indicadas en el Proyecto o, en su defecto, por el Director de las Obras.

Si el material procedente del antiguo talud, cuya remoción necesaria, es del mismo tipo que el nuevo y cumple las condiciones exigidas para la zona de relleno de que se trate, se mezclará con el del nuevo relleno para su compactación simultánea.

Cuando el relleno haya de asentarse sobre un terreno en el que existan corrientes de agua superficial o subálvea, se desviarán las primeras y captarán y conducirán las últimas fuera del área, donde vaya a construirse el relleno antes de comenzar la ejecución.

Estas obras, que tendrán el carácter de accesorias, se ejecutarán con arreglo a las instrucciones de la Dirección Facultativa.

Salvo en el caso de zanjas de drenaje, si el relleno hubiera de construirse sobre terreno inestable, turba o arcilla blanda, se asegurará la eliminación de este material o su estabilización.

#### Extensión y compactación

Los materiales de relleno se extenderán en tongadas sucesivas de espesor uniforme y sensiblemente paralelas a la explanada. El espesor de estas tongadas será lo suficientemente reducido para que, con los medios disponibles, se obtenga en todo su espesor el grado de compactación exigido. El espesor de las tongadas medido después de la compactación no será superior a veinticinco centímetros (25 cm).

Los espesores finales de las tongadas se señalarán y numerarán con pintura, según el caso, en el trasdós de la obra de fábrica, paramentos o cuerpo de la tubería, para el adecuado control de extendido y compactación.





Únicamente se podrá utilizar la compactación manual en los casos expresamente autorizados por la Dirección Facultativa.

Los materiales de cada tongada serán de características uniformes; y si no lo fueran, se conseguirá esta uniformidad mezclándolos convenientemente con los medios adecuados.

Durante la ejecución de las obras, la superficie de las tongadas deberá tener la pendiente transversal necesaria para asegurar la evacuación de las aguas sin peligro de erosión.

Una vez extendida la tongada, se procederá a su humectación, si es necesario. El contenido óptimo de humedad se determinará en obra, a la vista de la maquinaria disponible y de los resultados que se obtengan de los ensayos realizados.

En los casos especiales en que la humedad del material sea excesiva para conseguir la compactación prevista, se tomarán las medidas adecuadas, pudiéndose proceder a la desecación por oreo o a la adición y mezcla de materiales secos o sustancias apropiadas.

Conseguida la humectación más conveniente, se procederá a la compactación mecánica de la tongada.

Las zonas que, por su forma, pudieran retener agua en sus superficies serán corregidas inmediatamente por el Contratista.

Se exigirán una densidad después de la compactación igual o mayor que la de las zonas contiguas al relleno.

#### **Relleno de zanjas para instalación de tuberías**

En el caso de zanja serán de aplicación los apartados anteriores en tanto en cuanto no contraríen a lo expuesto en este apartado, en otro caso será de aplicación lo aquí expuesto.

La decisión sobre la cama de apoyo de la tubería en el terreno, granular o de hormigón, y su espesor, dependerá del tipo de tubo y sus dimensiones, la clase de juntas y la naturaleza del terreno, tal y como se definen en el Proyecto.

Una vez realizadas, si procede, las pruebas de la tubería instalada, para lo cual se habrá hecho un relleno parcial de la zanja dejando visibles las juntas, se procederá al relleno definitivo de la misma.

El relleno de la zanja se subdividirá en dos zonas: la zona baja, que alcanzará una altura de unos treinta centímetros (30 cm) por encima de la generatriz superior del tubo y la zona alta que corresponde al resto del relleno de la zanja.

En la zona baja el relleno será de material no plástico, preferentemente granular, y sin materia orgánica.

Se prestará especial cuidado durante la compactación de los rellenos, de modo que no se produzcan ni movimientos ni daños en la tubería, a cuyo efecto se reducirá, si fuese necesario, el espesor de las tongadas y la potencia de la maquinaria de compactación.

#### **v. Limitaciones de la ejecución**

Los rellenos localizados se ejecutarán cuando la temperatura ambiente, a la sombra, sea superior a dos grados Celsius (2 ° C); debiendo suspenderse los trabajos cuando la temperatura descienda por debajo de dicho límite.

Sobre las capas en ejecución debe prohibirse la acción de todo tipo de tráfico hasta que se haya completado su compactación.

#### **vi. Medición y abono**

Los rellenos localizados se abonarán por metros cúbicos m<sup>3</sup>) medidos sobre los Planos de perfiles transversales.

El precio incluye la obtención del suelo, cualquiera que sea la distancia del lugar de procedencia, carga y descarga, transporte, colocación, compactación y cuantos medios, materiales y operaciones intervienen en la completa y correcta ejecución del relleno, no siendo, por lo tanto, de abono como suelo procedente de préstamos, salvo especificación en contra del Presupuesto.

El precio será único, cualquiera que sea la zona del relleno y el material empleado.



### 3.4.- EXCAVACIÓN EN ZANJA

#### i. Descripción

Las excavaciones a que se refiere este apartado son las correspondientes a la ejecución de arquetas, cámaras y zanjas para conductos.

#### ii. Ejecución

El Contratista no empezará el trabajo hasta que la Dirección de las obras haya aprobado la ubicación de los distintos elementos a instalar.

##### - Arquetas

Si la cimentación ha de estar en un nuevo terraplén, éste se construirá en un nivel de 30 cm. como mínimo por encima de la solera antes de preparar dicha cimentación. La excavación para la cimentación se hará al nivel designado. La cimentación estará nivelada y se compactará por todas partes.

El relleno no deberá hacerse mientras no hayan transcurrido como mínimo, tres días después de terminado el hormigonado o fábrica de ladrillo. El relleno se compactará al 95% densidad obtenida en el laboratorio según ensayo RLT 108/58 y en ningún caso, esta compactación será inferior a la del terraplén donde se excave.

##### - Conductos

El Contratista deberá excavar la zanja hasta llegar al nivel indicado en los planos y a la anchura indicada en ellos.

De los productos de excavación en zanja, el Contratista separará cuidadosamente los procedentes de conglomerado para su posterior utilización en rellenos o terraplenes.

### 3.5.- EXCAVACIÓN EN CIMIENTOS

#### i. Definición

Consiste en la excavación de pozos para el emplazamiento de cimientos y su posterior relleno. Esta unidad se refiere únicamente a las cimentaciones directas, excluyéndose, por tanto, la excavación en cimentaciones especiales (tablestacados, cajones indios, pilotajes, etc.). Tampoco se incluye en esta unidad la Excavación en zanjas y pozos.

#### ii. Operaciones que comprende

Esta unidad comprende las siguientes operaciones:

- Excavación en cualquier clase de terreno y cualquier profundidad.
- Agotamientos, si fueran precisos.
- Entibaciones, si fueran precisas.
- Nivelación y compactación del fondo.
- Relleno y compactación posterior.
- Transporte a vertedero o lugar de empleo de los materiales sobrantes o rechazados.

#### iii. Ejecución de obras

##### Condiciones generales

Antes de comenzar la excavación deberá realizarse el desbroce del terreno y la excavación de la tierra vegetal. El Contratista notificará a la Dirección con suficiente antelación, el comienzo de cualquier



excavación, para poder efectuar las mediciones necesarias sobre el terreno inalterado. El terreno natural adyacente al de la excavación no podrá ser modificado sin permiso de la Dirección de la obra.

Los pozos de cimentación se excavarán con las dimensiones que permitan ejecutar con holgura los cimientos y las operaciones auxiliares necesarias (entibación, agotamientos, etc.) y con los taludes o bermas que se precisen para la estabilidad de las paredes del pozo. Las dimensiones y profundidades fijadas en los Planos para los cimientos, podrán ser modificadas por la Dirección para asegurar una cimentación satisfactoria, sin que ella produzca alteración en el precio unitario de excavación. Las excavaciones en las que se prevean desprendimientos o corrimientos, se ejecutarán por tramos.

Cuando los cimientos hayan de apoyarse en materiales cohesivos, la excavación de los últimos treinta centímetros (0,30 m.) no se efectuará hasta momentos antes de ejecutar los cimientos.

Se aplicarán las medidas necesarias para evitar el acceso del agua superficial a los pozos de excavación, no siendo de abono, en ningún caso, los agotamientos, limpieza y excavación complementaria, debido a las inundaciones que se produzcan.

#### Agotamiento

Se entiende por agotamiento las instalaciones y trabajos necesarios para mantener la excavación libre de agua. El Contratista dimensionará y elegirá el sistema de agotamientos, que deberá ser aprobado por la Dirección. Los dispositivos de succión se situarán fuera de la superficie de cimentación y/o de forma que no se produzca socavación ni segregación en el material de la cimentación.

Los trabajos de agotamiento, desagües, ataguías, etc., no son de abono independiente por considerarse incluidos en el precio unitario de excavación con agotamientos. Solamente serán de abono directo cuando exista partida alzada para agotamientos.

#### Entibaciones

Las excavaciones se entibarán cuando lo prescriban los documentos contractuales o cuando lo ordene la Dirección, así como siempre que el Contratista lo considere conveniente o necesario. Se recomienda entibar las excavaciones de profundidad superior a ciento veinticinco centímetros (1,25 m.) salvo que el suelo sea completamente seguro.

El dimensionamiento de todos los componentes de la entibación se realizará mediante cálculo. La Dirección de obra podrá exigir al Contratista la presentación de los Planos y cálculos de la entibación o, en su caso, los cálculos que justifiquen que la entibación no es necesaria.

El Contratista se hará responsable, en cualquier caso, de los perjuicios que se deriven de la falta de entibación o de su incorrecto cálculo o ejecución.

La entibación se elevará diez centímetros (0,10 m.) por encima de la línea de terreno o de la franja protectora. Los arriostramientos se distribuirán de forma que el espacio de trabajo se obstruya lo menos posible.

Se evitarán, si se considera necesario, las vibraciones en las zonas adyacentes a la entibación. Para bajar al pozo o subir de él, se emplearán exclusivamente escaleras, prohibiéndose terminantemente utilizar a este fin los arriostramientos.

Los trabajos de entibaciones, apuntalamientos, andamiajes, etc., no son de abono independiente, ya que se consideran incluidos en el precio unitario.



#### Taludes y bermas

Cuando no se ejecute entibación, el Contratista fijará los taludes y, en su caso, las bermas, que considere necesarios para la estabilidad del corte. El contratista será responsable de los perjuicios que se deriven de la insuficiencia de los taludes o bermas aplicados. El exceso de excavación que estos taludes y bermas comportan, no son de abono directo, por considerarse incluido en el precio unitario.

#### Acopios

El material excavado que haya de acopiarse se acopiará de forma que no obstruya desagües de la propia obra o carretera, cauces, etc., no afecte al tráfico general o de obra y no perjudique a elementos de otras obras ejecutadas o en ejecución. Se les dotará de superficies lisas que favorezcan la escurridicia.

#### Material inadecuado

El contratista deberá ejecutar la excavación del material inadecuado que presente el fondo del pozo y su sustitución por material de mejor calidad, cuando lo ordene la Dirección, con objeto de mejorar las condiciones de la superficie de asiento del cimiento.

Dichas operaciones serán de abono adicional, en las condiciones siguientes: la excavación y transporte a vertedero del material inadecuado, al mismo precio que la excavación en cimientos; el nuevo material, transporte, relleno y compactación, al precio deducido del correspondiente precio del Cuadro nº 2, según sea el material elegido.

#### Nivelación y compactación del fondo

La superficie de asiento del cimiento debe refinarse hasta conseguir una diferencia máxima de cinco centímetros (0,05 m.), en más o en menos, respecto a la cota y pendiente establecida para el cimiento, en los Planos.

Estará limpia de material suelto, bolo, rocas desintegradas, desprendimientos, etc., y deberá compactarse con los medios adecuados y en la media que fije la Dirección. Los trabajos de nivelación y compactación del fondo no son de abono directo, ya que se consideran incluidos en el precio unitario.

#### Relleno y compactación

Una vez ejecutado el cimiento y dentro de esta unidad de "Excavación en cimientos" y, por lo tanto, sin abono adicional alguno, se procederá al relleno y compactación de los espacios libres entre el cimiento y el terreno, hasta la coronación o nivel del terreno o explanación.

El material de relleno será el propio material de excavación, no obstante, si el material procedente de la propia excavación no reuniera condiciones, la Dirección podrá ordenar que este relleno se efectúe con tierras procedentes de otras excavaciones o de préstamos. En este caso, el material de excavación no utilizado se transportará a vertedero o lugar de empleo, sin que el Contratista tenga derecho a percibir abono adicional alguno por esta operación. Si el nuevo material de relleno proviene de otra excavación de la misma obra contratada, tampoco procede abono adicional.

Si el material de relleno procede de préstamos, se abonará adicionalmente el valor del material y el del transporte, pero no el relativo a las operaciones de relleno y compactación. En este caso, el material y su transporte se abonarán al precio deducido del correspondiente precio del Cuadro nº 2, según sea el material utilizado.

El relleno se efectuará por tongadas de veinte centímetros (0,20 m.), dando al terreno la humedad adecuada y utilizando la maquinaria precisa para conseguir la misma densidad relativa que la exigida en el núcleo del terraplén. Se llevará a igual altura por ambos lados pudiendo incumplir esta condición cuando el cimiento tenga más de catorce días (14 d.) de fraguado.



Transporte del material

El material de excavación sobrante o el rechazado, será transportado a lugar de empleo, acopio o vertedero. Este transporte forma parte de la unidad, por lo que no procede abono adicional ninguno.

**3.6.- ARMADURAS DE ACERO A EMPLEAR EN HORMIGÓN ARMADO****i. Definición**

Se define como armadura de acero en hormigón al conjunto de barras de acero que se colocan en el interior de la masa de hormigón, para ayudar a éste a resistir los esfuerzos a que está sometido, en particular los de tracción.

Las barras citadas pueden ser de alguno de los tipos que se indican a continuación:

- Barras de alta adherencia, de acero especial (acero de dureza natural o endurecido por deformación en frío).
- Mallas electrosoldadas de acero especial.

Será de aplicación la vigente Instrucción para el proyecto y ejecución de obras de hormigón en masa o armado.

**ii. Materiales**

Tanto los aceros ordinarios como los aceros especiales, cumplirán las prescripciones fijadas en los correspondientes Artículos del presente pliego.

Las armaduras se colocarán limpias de toda suciedad, pintura, grasa u óxido no adherente.

La forma y dimensiones de las armaduras serán las señaladas en los Planos. No se permitirá la presencia de grietas, sopladuras o mermas de sección superiores al cinco por ciento (5%).

Antes de empezar las operaciones de hormigonado el Contratista deberá obtener la aprobación de las armaduras colocadas.

**iii. Ejecución de las obras**Doblado

Deberá cumplir el artículo 66.3 de la vigente Instrucción de Hormigón Estructural EHE.

Las armaduras se doblarán ajustándose a los planos e instrucciones del proyecto. En general, esta operación se realizará en frío y velocidad moderada, por medios mecánicos, no admitiéndose ninguna excepción en el caso de aceros endurecidos por deformación en frío o sometidos a tratamientos térmicos especiales.

El doblado de las barras, salvo indicación en contrario del proyecto, se realizará con diámetros interiores "d" que cumplan las condiciones siguientes:

- No ser inferiores a los indicados para el ensayo de doblado-desdoblado.
- No ser inferiores a 100 veces el diámetro de la barra.
- No ser inferiores al valor deducido de la siguiente expresión:

$$d = \frac{2f_{yk}}{3f_{ck}} x \phi$$

Siendo:

N = diámetro nominal de la barra.



$f_{yk}$  = límite elástico de proyecto del acero.

$f_{ck}$  = resistencia característica del hormigón, expresada en las mismas unidades que  $f_{yk}$ .

En el caso de que el recubrimiento lateral de la barra doblada sea superior a dos veces el diámetro de la barra podrá reducirse la tercera limitación, aplicando un factor igual a 0,6 al valor dado por la fórmula anterior. Los cercos o estribos podrán doblarse con diámetros inferiores a los anteriormente indicados con tal de que ello no origine en dichos elementos un principio de fisuración. Para evitar esta fisuración, el diámetro empleado no deberá ser inferior al indicado para el ensayo de doblado simple, ni a 3 cm.

En el caso de las mallas electrosoldadas rigen también las limitaciones anteriores; pero excepcionalmente puede aceptarse que el diámetro de doblado sea inferior al del ensayo de doblado-desdoblado, en cuyo caso no deberá efectuarse el doblado de la barra a menos de cuatro diámetros contados a partir del nudo más próximo.

No se admitirá el enderezamiento de codos, incluidos los de suministro, salvo cuando esta operación pueda realizarse sin daño, inmediato o futuro, para la barra correspondiente.

#### Recubrimientos

Deberá cumplir el artículo 66.4 de la vigente Instrucción de Hormigón Estructural EHE.

#### Distancias entre barras de armaduras principales

La disposición de armaduras debe ser tal que permita un correcto hormigonado de la pieza, de manera que todas las barras queden perfectamente envueltas por el hormigón, teniendo en cuenta, en su caso, las limitaciones que pueda imponer el empleo de vibradores internos.

Las prescripciones que siguen son aplicables a las obras ordinarias de hormigón armado ejecutado in situ. Cuando se trate de obras provisionales, o en los casos especiales de ejecución particularmente cuidada (por ejemplo, elementos prefabricados con riguroso control), se podrán disminuir las distancias mínimas que se indican, previa justificación especial.

La distancia horizontal libre entre dos barras aisladas consecutivas, salvo lo indicado en E), será igual o superior al mayor de los tres valores siguientes:

- Dos centímetros;
- El diámetro de la mayor;
- El valor correlativo al que se toma en el apartado a) del Artículo 28 de la Instrucción de Hormigón Estructural EHE.

La distancia vertical libre entre dos barras aisladas consecutivas cumplirá las dos primeras condiciones del párrafo anterior.

Como norma general, se podrán colocar en contacto dos o tres barras de la armadura principal, siempre que sean corrugadas.

Cuando se trate de piezas comprimidas, hormigonadas en posición vertical, y cuyas dimensiones sean tales que no hagan necesario disponer empalmes en las armaduras, podrán colocarse hasta cuatro barras corrugadas en contacto.

En los grupos de barras para determinar las magnitudes de los recubrimientos y las distancias libres a las armaduras vecinas, se considerará como diámetro de cada grupo el de la sección circular de área equivalente a la suma de las áreas de las barras que lo constituyan. Estas magnitudes se medirán a partir del contorno real del grupo.

En los grupos, el número de barras y su diámetro serán tales que el diámetro equivalente del grupo, definido en la forma indicada en el párrafo anterior, no será mayor de 50 mm, salvo en piezas comprimidas que se



hormigon en posición vertical en que podrá elevarse a 70 mm la limitación anterior. En las zonas de solapo el número máximo de barras en contacto en la zona del empalme será de cuatro.

#### Anclaje de las armaduras

##### ■ Generalidades

Los anclajes extremos de las barras podrán hacerse por gancho, patilla, prolongación recta, o cualquier otro procedimiento (como soldadura sobre otra barra por ejemplo) garantizado por la experiencia y que sea capaz de asegurar la transmisión de esfuerzos al hormigón sin peligro para éste.

Las longitudes de anclaje dependen de la posición que ocupan las barras en la pieza de hormigón. Se distinguen las dos posiciones siguientes:

Posición I, de adherencia buena, para las armaduras que durante el hormigonado forman con la horizontal un ángulo comprendido entre 45° y 90° o que en el caso de formar un ángulo inferior a 45°, están situadas en la mitad inferior de la sección o a una distancia igual o mayor a 30 cm de la cara superior de una capa de hormigonado.

Posición II, de adherencia deficiente, para las armaduras que, durante el hormigonado, no se encuentran en ninguno de los casos anteriores. En el caso de que puedan existir efectos dinámicos, las longitudes de anclaje se aumentarán en 10 N.

##### ■ Anclaje de las barras corrugadas

Este apartado se refiere a las barras corrugadas cuyas características de adherencia han sido homologadas y cumplen la condición establecida en el Artículo 31 de la Instrucción de Hormigón Estructural EHE.

Salvo justificación especial, las barras corrugadas se anclarán preferentemente por prolongación recta, pudiendo también emplearse patilla en las barras trabajando a tracción.

La patilla normal para barras corrugadas está formada por un cuarto de circunferencia de radio interior igual a 3,5N con una prolongación recta igual a 2 N

Las longitudes prácticas de anclaje en prolongación recta  $I_b$  pueden calcularse para las barras corrugadas con las siguientes fórmulas: Para barras en posición I:

$$I_{bl} = m \Phi^2 \leq \frac{f_{yk}}{200} \Phi \leq 15 \text{ cm.}$$

Para barras en posición II:

$$I_{bII} = 1,4 m \Phi^2 \leq \frac{f_{yk}}{140} \Phi \leq 15 \text{ cm.}$$

Siendo:

N = diámetro de la barra, en centímetros.

m = coeficiente numérico, con los valores indicados en la tabla siguiente en función del tipo de acero.

$f_{yk}$  = límite elástico garantizado del acero en N/mm<sup>2</sup>.

| HORMIGÓN<br>(N/mm <sup>2</sup> ) | M       |         |
|----------------------------------|---------|---------|
|                                  | B 400 S | B 500 S |
| 25                               | 12      | 15      |
| 30                               | 10      | 13      |
| 35                               | 9       | 12      |
| 40                               | 8       | 11      |
| 45                               | 7       | 10      |
| 0                                | 7       | 10      |

La terminación en patilla normalizada de cualquier anclaje de barras corrugadas en tracción permite deducir la longitud de anclaje a

$$I_{neta} = I_b \times \beta \frac{A_s}{A_{s,real}}$$





Empalme de las armaduras▪ **Generalidades**

No se dispondrán más que aquellos empalmes indicados en los planos y los que autorice la Dirección; empalmes que se procurará que queden alejados de las zonas en las que la armadura trabaje a su máxima carga.

Los empalmes podrán realizarse por solapo o por soldadura. Se admiten también otros tipos de empalme, con tal de que los ensayos con ellos efectuados demuestren que esas uniones poseen permanentemente una resistencia a la rotura no inferior a la de la menor de las 2 barras empalmadas, y que el deslizamiento relativo de las armaduras empalmadas no rebase 0,1 mm.

Como norma general, los empalmes de las distintas barras en tracción de una pieza, se distanciarán unos de otros de tal modo que sus centros queden separados, en la dirección de las armaduras, una longitud igual o mayor a 1b.

▪ **Empalmes por solapo**

Este tipo de empalmes se realizará colocando las barras una al lado de la otra, dejando una separación entre ellas de 4N como máximo. Para armaduras en tracción esta separación no será menor que lo prescrito en el Artículo 66.4 de la Instrucción.

Para el caso en que el porcentaje de barras solapadas en la misma sección sea menor o igual al 50 por 100 (50%) de las barras existentes en dicha sección, la sección de la armadura transversal será la definida en el Artículo 66 de la Instrucción de Hormigón Estructural EHE; mientras que en el caso de que el porcentaje sea mayor, la sección de la armadura transversal será los 2/3 de la sección de la barra solapada de mayor diámetro.

Cuando se trate de barras corrugadas, no se dispondrán ni ganchos ni patillas, y la longitud de solapo no será inferior a (Å) 1b, siendo 1b la longitud definida anteriormente y (Å) un coeficiente función del porcentaje de armaduras solapadas en una sección, respecto a la sección total de acero en esa misma sección.

Para barras de diámetro mayor de 32 mm, sólo se admitirán los empalmes por solapo si se justifica satisfactoriamente, en cada caso, mediante estudios especiales, su correcto comportamiento.

En el caso de barras corrugadas pueden empalmarse todas las de una sección; mientras que si se trata de barras lisas sólo se pueden empalmar el 50 por 100 (50%), si las solicitaciones son estáticas, y el 25 por 100 (25%) si las solicitaciones son dinámicas.

▪ **Empalmes por soldadura**

Siempre que la soldadura se realice con arreglo a las normas de buena práctica de esta técnica, y a reserva de que el tipo de acero de las barras utilizadas presente las debidas características de soldabilidad, los empalmes de esta clase podrán realizarse:

- A tope por resistencia eléctrica, según el método que incluye en su ciclo un período de forja;
- A tope al arco eléctrico, achaflanando los extremos de las barras;
- A solapo con cordones longitudinales, si las barras son de diámetro no superior a 25 mm.

No podrán disponerse empalmes por soldadura en los tramos de fuerte curvatura del trazado de las armaduras. En cambio, se admitirá la presencia, en una misma sección transversal de la pieza, de varios empalmes soldados a tope, siempre que su número no sea superior a la quinta parte del número total de barras que constituye la armadura en esa sección.

En cualquier otro caso se cumplirá lo prescrito en la Instrucción de Hormigón Estructural EHE, en vigor.



### 3.7.- FÁBRICAS DE LADRILLO

#### i. Definición

Se definen como fábricas de ladrillo aquellas constituidas por ladrillos ligados con mortero.

Las obras de fábrica de ladrillo pueden clasificarse en los siguientes grupos:

- Muros y pilares.
- Tabiquería de ladrillo: tabiques y tabicones.
- Arcos, bóvedas y cúpulas.
- Revestimientos de pozos y galería.
- Otras obras de ladrillo (arquetas, revestimientos, chapados, etc.).

#### ii. Materiales

##### Ladrillos

Los ladrillos cumplirán las condiciones establecidas en el artículo de “Ladrillos cerámicos de arcilla cocida” del presente Pliego, así como en el Capítulo II de la norma NBE FL-90.

Si en los paramentos se emplea ladrillo ordinario, éste deberá ser seleccionado en cuanto a su aspecto, calidad, cochura y coloración, con objeto de conseguir la uniformidad o diversidad deseada.

En cualquier caso, el Contratista estará obligado a presentar muestras para seleccionar el tipo y acabado.

En los paramentos es necesario emplear ladrillos y cementos que no produzcan eflorescencia.

##### Mortero

Ver artículo “Mortero de cemento” del presente Pliego.

Las cales, árido fino y agua utilizados en la fabricación de morteros de cal, cumplirán respectivamente las condiciones que se especifican en el artículo “Cal hidráulica”, y los artículos de “Morteros de cemento” y Obras de hormigón en masa o armado” del presente Pliego.

Los diferentes tipos de morteros se ejecutarán de acuerdo con el Capítulo III de la norma NBE FL-90.

#### iii. Ejecución de las obras

##### Replanteo

Se trazará la planta de las fábricas a realizar, con el debido cuidado para que sus dimensiones estén dentro de las tolerancias admitidas. Para el alzado de los muros se recomienda colocar en cada esquina de la planta una mira perfectamente recta, escantillada con marcas en las alturas de las hiladas, y tender cordeles entre las miras, apoyados sobre sus marcas, que se van elevando con la altura de una o varias hiladas para asegurar la horizontalidad de éstas. Para daños largos, se dispondrán miras cada 4 m, siempre que no sean requeridas por quiebros, mochetas o similar.

##### Humedecimiento de los ladrillos

Los ladrillos se humedecerán antes de su empleo en la ejecución de la fábrica, siempre que no sean hidrofugados por inmersión.

El humedecimiento puede realizarse por aspersión, regando abundantemente el rejal hasta el momento de su empleo. Puede realizarse también por inmersión, introduciendo los ladrillos en una balsa durante unos minutos y apilándolos después de sacarlos hasta que no goteen. La cantidad de agua embebida en el ladrillo debe ser la necesaria para que no varíe la consistencia del mortero al ponerlo en contacto con el ladrillo, sin succionar agua de amasado ni incorporarla.

##### Colocación de los bordillos

Las fábricas se ejecutarán según el aparejo previsto en el Proyecto, en su defecto, el que indique el Director.



Los ladrillos se colocarán siempre a restregón. Para ello se extenderá sobre el asiento, o la última hilada, una torta de mortero en cantidad suficiente para que tendel y llaga resulten de las dimensiones especificadas, y se igualará con la paleta. Se colocará el ladrillo sobre la torta, a una distancia horizontal al ladrillo contiguo de la misma hilada, anteriormente colocado, aproximadamente el doble del espesor de la llaga. Se apretará verticalmente el ladrillo y se restregará, acercándole el ladrillo contiguo ya colocado, hasta que el mortero rebose por llaga y tendel, quitando con la paleta los excesos de mortero. No se moverá ningún ladrillo después de efectuada la operación de restregón. Si fuera necesario corregir la posición de un ladrillo, se quitará, retirando también el mortero.

Las hiladas de ladrillos se comenzarán por el paramento y se terminarán por el trasdós del muro. La subida de la fábrica se hará a nivel, evitando asientos desiguales. Después de una interrupción, al reanudarse el trabajo se regará abundantemente la fábrica, se barrerá, y se sustituirá, empleando mortero nuevo, todo el ladrillo deteriorado.

Los paramentos se harán con los cuidados y precauciones indispensables para que cualquier elemento se encuentre en el plano, superficie y perfil prescritos. En las superficies curvas las juntas serán normales a los paramentos, disponiendo mayor número de miras para garantizar la traza del replanteo.

En la unión de la fábrica de ladrillo con otro tipo de fábrica, tales como sillería o mampostería, las hiladas de ladrillo deberán enrasar perfectamente con las de los sillares o mampuestos.

#### Relleno de juntas

El mortero debe llenar las juntas tendel y llagas totalmente.

Si después de restregar el ladrillo no quedara alguna junta totalmente llena, se añadirá el mortero necesario y se apretará con la paleta. Las llagas y los tendeles tendrán en todo el grueso y altura del muro el espesor especificado en el Proyecto.

En las fábricas vistas se realizará el rejuntado de acuerdo con las especificaciones del Proyecto.

#### Enjarjes

Las fábricas deben levantarse por hiladas horizontales en toda la extensión de la obra, siempre que sea posible. Cuando dos partes de una fábrica hayan de levantarse en épocas distintas, la que se ejecute primero se dejará escalonada. Si esto no fuera posible, se dejará formando alternativamente entrantes o adarajas y salientes o endejas.

#### Protecciones durante la ejecución

Protección contra la lluvia. Cuando se prevean fuertes lluvias se protegerán las partes recientemente ejecutadas con láminas de material plástico u otros medios, a fin de evitar la erosión de las juntas de mortero.

Protección contra las heladas. Si ha helado antes de iniciar la jornada, no se reanudará el trabajo sin haber revisado escrupulosamente lo ejecutado en las cuarenta y ocho horas antes anteriores, y se demolerán las partes dañadas. Si hiela cuando es la hora de empezar la jornada o durante ésta, se suspenderá el trabajo. En ambos casos se protegerán las partes de la fábrica recientemente construidas. Si se prevé que helara durante la noche siguiente a una jornada, se tomarán análogas precauciones.

Protección contra el calor. En tiempo extremadamente seco y caluroso, se mantendrá húmeda la fábrica recientemente ejecutada, a fin de que no se produzca una fuerte y rápida evaporación del agua del mortero.

Arriostramientos durante la construcción. Durante la construcción de los muros, y mientras estos no hayan sido estabilizados, según sea el caso, mediante la colocación de la viguería, de las cerchas, de la ejecución de los forjados, etc, se tomarán las precauciones necesarias para que si sobrevienen fuertes vientos no puedan ser volcados. Para ello se arriostrarán los muros a los andamios, si la estructura de éstos lo permite, o bien se apuntalarán con tabloncillos cuyos extremos estén bien asegurados.

#### **iv. Tolerancias**

Las tolerancias geométricas en las fábricas de ladrillo se ajustarán a los valores de la siguiente tabla:



## DESVIACIONES ADMISIBLES EN MILÍMETROS PARA FÁBRICA DE LADRILLO

| Conceptos  | Cimientos | Muros     | Pilares |
|--|-----------|-----------|---------|
| <b>1. COTAS ESPECIFICADAS</b>                                      |           |           |         |
| Espesores  | 0 a +15   | -10 a +15 | ± 10    |
| Alturas parciales  | +15       | ± 15      | ± 15    |
| Alturas totales  | –         | ± 25      | ± 25    |
| Distancias parciales entre ejes                                    | ± 10      | ± 10      | ± 10    |
| Distancia entre ejes extremos                                      | ± 20      | ± 20      | ± 20    |
| <b>2. DESPLOMES</b>  |           |           |         |
| En una planta  | --        | ± 10      | ± 10    |
| En la altura total   | ± 10      | ± 30      | ± 30    |
| <b>3. HORIZONTALIDAD DE HILADAS</b>                                |           |           |         |
| Por metros de longitud   | ± 2       | ± 2       | --      |
| <b>4. PLANEIDAD DE PARAMENTOS</b><br>(Comprobada con regla de 2 m) |           |           |         |
| Paramentos para enfoscar   | --        | ± 10      | ± 5     |
| Paramentos de cara vista   | --        | ± 5       | ± 5     |

**v. Control y criterios de aceptación y rechazo**

La recepción de los ladrillos se llevará a cabo de acuerdo con lo especificado en el artículo de “Ladrillos cerámicos de arcilla cocida” del presente Pliego.

La ejecución se controlará mediante inspecciones periódicas.

Los materiales o unidades que no se ajusten a lo especificado, deberán ser retirados de obra o, en su caso, demolida o reparada la parte de obra afectada.

**3.8.- FÁBRICAS DE HORMIGÓN****3.8.1.- LECHADAS DE CEMENTO****Definición**

Se define la lechada de cemento como la pasta muy fluida de cemento y agua, y eventualmente adiciones, utilizada principalmente para inyecciones de terrenos, cimientos, túneles, etc.

No se consideran en este Artículo las lechadas para relleno de vainas de hormigón pretensado.

**Materiales**

El cemento y agua empleados cumplirán las prescripciones establecidas para estos materiales de los respectivos Artículos del presente Pliego

**Composición y Características**

La proporción, en peso, del cemento y el agua podrá variar desde el uno por ocho (1/8) al uno por uno (1/1) según las características de la inyección y la presión de aplicación.

La composición de la lechada será aprobada por la Dirección para cada uso.

La amasadura de la lechada se hará en amasadoras mecánicas. La lechada carecerá de grumos y burbujas de aire, y para evitarlos se intercalarán filtros depuradores entre la amasadora y la inyección.



### 3.8.2.- MORTEROS DE CEMENTO

#### Definición

Se definen los morteros de cemento como la masa constituida por árido fino, cemento y agua. Eventualmente, puede contener algún producto de adición para mejorar alguna de sus propiedades, cuya utilización deberá haber sido previamente aprobada por la Dirección.

#### Materiales

El cemento, los áridos y agua cumplirán las prescripciones fijadas en los correspondientes Artículos del Presente Pliego.

#### Tipos y dosificaciones

Para su empleo en las distintas clases de obra, se establecen los siguientes tipos y dosificaciones de morteros de cemento Portland:

- MH-250 para fábricas de ladrillo y mamposterías: doscientos cincuenta kilogramos de cemento I/35 ó II-Z/35 por metro cúbico de mortero (250 kg/m<sup>3</sup>).
- MH-350 para capas de asiento de piezas prefabricadas: trescientos cincuenta kilogramos de cemento I/35 ó II-Z/35 por metro cúbico de mortero (350 kg/m<sup>3</sup>).
- MH-450 para fábricas de ladrillo especiales y capas de asientos de adoquinados y bordillos: cuatrocientos cincuenta kilogramos de cemento I/35 por metro cúbico de mortero (450 kg/m<sup>3</sup>).
- MH-600 para enfoscados, enlucidos, corrido de cornisas e impostas: seiscientos kilogramos de cemento I/35 por metro cúbico de mortero (600 kg/m<sup>3</sup>).
- MH-700 para enfoscados exteriores: setecientos kilogramos de cemento I/35 por metro cúbico de mortero (700 kg/m<sup>3</sup>).

La Dirección de la Obra podrá modificar la dosificación, en más o menos, cuando las circunstancias de la obra lo aconsejen, justificándolo debidamente, mediante un nuevo estudio y los ensayos oportunos.

#### Fabricación del mortero

La mezcla podrá realizarse a mano o mecánicamente. En el primer caso se hará sobre un piso impermeable. El cemento y la arena se mezclarán en seco hasta conseguir un producto homogéneo de color uniforme. A continuación se añadirá la cantidad de agua estrictamente necesaria para que, una vez batida la masa, tenga la consistencia adecuada para su aplicación en obra.

Solamente se fabricará el mortero preciso para uso inmediato, rechazándose todo aquél que haya empezado a fraguar y el que no haya sido empleado dentro de los cuarenta y cinco minutos (45 min.) que sigan a su amasadura.

#### Limitación de empleo

Si es necesario poner en contacto el mortero con otros morteros y hormigones que difieren de él en la especie del conglomerante, se evitará la circulación de agua entre ellos, bien sea mediante una capa intermedia muy compacta de mortero fabricado con cualquiera de los dos conglomerantes, bien esperando que el mortero u hormigón primeramente fabricado esté seco, bien impermeabilizando superficialmente el mortero más reciente.

Se ejercerá especial vigilancia en el caso de hormigones con cemento siderúrgicos sobresulfatados.

### 3.8.3.- HORMIGONES HIDRÁULICOS

#### i. Definición

Se definen como hormigones hidráulicos los materiales formados por mezcla de cemento, agua árido fino, árido grueso y, eventualmente, productos de adición, que al fraguar y endurecer adquieren una notable



resistencia. Se denominarán ciclópeos si el tamaño máximo del árido es superior a quince centímetros (0,15 m).

Será de aplicación la vigente "Instrucción para el proyecto y ejecución de obras de hormigón en masa o armado" tanto para los hormigones como para los encofrados y cimbras.

## ii. Tipificación de los hormigones

Los hormigones se tipificarán de acuerdo con el siguiente formato.

T - R / C / TM / A

Donde:

- T : Indicativo que será HM en el caso de hormigón en masa, HA en el caso de hormigón armado y HP en el pretensado.
- R : Resistencia característica especificada, en N/mm<sup>2</sup>.
- C : Letra inicial del tipo de consistencia, tal y como se define en 30.6 de la Instrucción de Hormigón Estructural EHE.
- TM : Tamaño máximo del árido en milímetros, definido en 28.2 de la Instrucción de Hormigón Estructural EHE.
- A : Designación del ambiente, de acuerdo con 8.2.1 de la Instrucción de Hormigón Estructural EHE.

En cuanto a la resistencia característica especificada, se recomienda utilizar la siguiente serie:

20, 25, 30, 35, 40, 45, 50

en la cual las cifras indican la resistencia característica especificada del hormigón a compresión a 28 días, expresada en N/mm<sup>2</sup>

La resistencia de 20 N/mm<sup>2</sup> se limita en su utilización a hormigones en masa.

El hormigón que se prescriba deberá ser tal que, además de la resistencia mecánica, asegure el cumplimiento de los requisitos de durabilidad (contenido mínimo de cemento y relación agua/cemento máxima) correspondientes al ambiente del elemento estructural, reseñados en 37.3 de la Instrucción de Hormigón Estructural EHE.

Salvo indicación expresa, las prescripciones y requisitos de la presente Instrucción están avalados por la experimentación para resistencia de hasta 50 N/mm<sup>2</sup>, por lo que para valores superiores a éste, se deberá realizar la adecuación oportuna.

## iii. Materiales

### \* Cemento

Salvo que la Dirección de la Obra lo autorice por escrito, solamente podrán utilizarse los siguientes tipos de cemento: I/35, I/45, I/55, II-Z/35, II-Z/45 y II-Z/55.

El cemento cumplirá las prescripciones fijadas en el correspondiente Artículo del presente Pliego.

### \* Agua

Cumplirá lo prescrito en el correspondiente Artículo del presente pliego.

### \* Adiciones

Los aireantes plastificantes, acelerantes, colorantes y demás posibles adiciones, cumplirán las Prescripciones fijadas en los correspondientes Artículos del presente Pliego.

### \* Tipos de hormigón

Para su empleo en las distintas clases de obra y de acuerdo con la resistencia característica mínima, se establecen los tipos de hormigón que se indican en la tabla 24.



**Estudio de la mezcla**

La puesta en obra del hormigón no deberá iniciarse hasta que se haya estudiado la correspondiente fórmula de trabajo, la cual será aprobada por la Dirección a la vista de las circunstancias que concurran en la obra. Dicha fórmula señalará exactamente:

La zona granulométrica en la que varía el árido compuesto, incluido el cemento.

Las dosificaciones de cemento, árido, agua libre y, eventualmente, adiciones, por metro cúbico (m3) de hormigón endurecido.

**La consistencia.**

Dicha consistencia se medirá por el escurrimiento en la mesa de sacudidas, aunque a efectos de control se podrán utilizar otros procedimientos de medida. A título orientativo se incluye la tabla 25, que relaciona la consistencia obtenida por distintos métodos.

La fórmula de trabajo habrá de ser reconsiderada si varía alguno de los siguientes factores:

- El tipo, clase o categoría del conglomerante.
- La naturaleza, procedencia, forma, absorción o tamaño máximo del árido grueso.
- La naturaleza o proporción de adiciones.
- El método de puesta en obra.
- La dosificación de cemento para los distintos tipos de hormigones habrá de respetar siempre las limitaciones siguientes:
- La cantidad mínima de cemento por metro cúbico (m3) de hormigón endurecido será de ciento cincuenta kilogramos (150 kg) en el caso de hormigones en masa, de doscientos kilogramos (200 kg) en el caso de hormigones ligeramente armados y de doscientos cincuenta kilogramos (250 kg) en el caso de hormigones armados.
- La cantidad máxima de cemento por metro cúbico (m3) de hormigón endurecido será, en general, de cuatrocientos kilogramos (400 kg). El empleo de mayores proporciones de cemento deberá ser objeto de justificación especial.
- Salvo justificación especial, cuando el hormigón haya de estar sometido a la intemperie, su dosificación no será inferior a doscientos cincuenta kilogramos por metro cúbico (250 kg/m3) y cuando el hormigón tenga que ponerse en obra bajo el agua, no será inferior a trescientos cincuenta kilogramos por metro cúbico (350 kg/m3).
- La consistencia de los hormigones frescos será la máxima compatible con los métodos de puesta en obra, compactación y acabado que se adopten.
- No se permitirá el empleo de hormigones de consistencia tal, que el escurrimiento de sacudidas sea superior al ciento treinta por ciento (130%); este límite se rebajará al setenta por ciento (70%) cuando se utilice como conglomerante cemento Portland I-35. Tampoco se permitirá el empleo de hormigones de consistencia tal, que su escurrimiento en la mesa de sacudidas sea inferior al cuarenta por ciento (40%) cuando se utilice como conglomerante cemento siderúrgico.

**\* Ensayos****Ensayos previos**

Es recomendable efectuar ensayos previos. Estos ensayos se realizan en laboratorio antes de comenzar las obras. Su objeto es establecer la dosificación que ha de emplearse, teniendo en cuenta los materiales disponibles y las condiciones de ejecución previstas.

Para llevarlos a cabo basta con fabricar cuatro (4) series de tres (3) probetas por cada dosificación que se desee establecer y operar en laboratorio, de acuerdo con los métodos de ensayo UNE 83.301/84, UNE 83.303/84 y UNE 83.304/84.

De los resultados así obtenidos se deducirá el valor de la resistencia media en laboratorio, fcm, el cual deberá superar el valor exigido a la resistencia de proyecto con margen suficiente para que sea razonable esperar que, con la dispersión que introduce la ejecución en obra, la resistencia característica real de la obra sobrepase también a la de proyecto.





A título puramente indicativo se incluyen las siguientes fórmulas que relacionan una y otra resistencia: fórmulas que, a falta de otros datos pueden utilizarse en los estudios previos como una primera aproximación.

| CONDICIONES PREVISTAS PARA LA EJECUCIÓN DE LA OBRA | VALOR APROXIMADO DE LA RESISTENCIA MEDIA NECESARIA EN LABORATORIO |
|--|---|
| Medias   | $f_{cm} = 1,50 f_{ck} + 20 \text{ kg/cm}^2$                       |
| Buenas   | $f_{cm} = 1,35 f_{ck} + 15 \text{ Kg/cm}^2$                       |
| Muy Buenas   | $f_{cm} = 1,20 f_{ck} + 10 \text{ kg/cm}^2$                       |

En los casos en que el Constructor pueda justificar, por experiencias anteriores, que con los materiales, dosificación y proceso de ejecución previstos, es posible conseguir un hormigón que posea las condiciones requeridas y, en particular, las resistencias exigidas, podrá prescindir de los citados ensayos previos.

#### Ensayos característicos

Independientemente de estos ensayos previos realizados en el laboratorio, será preceptivo en todos los casos realizar los llamados ensayos característicos, que se realizan sobre probetas ejecutadas y conservadas en obra, procediendo para ello con arreglo a los métodos de ensayo UNE 83.301/84, UNE 83.303/84 y UNE 83.304/84. Su objeto es comprobar, antes del comienzo del hormigonado, que la resistencia características del hormigón de obra no es inferior a la exigida en el Proyecto.

Para llevarlos a cabo se fabricarán cinco (5) masas de cada uno de los tipos de hormigón que haya de emplearse en la obra, enmoldando un mínimo de seis (6) probetas por masa. Como norma general, este proceso se realizará lo antes posible, en cuanto se disponga en el tajo de los elementos y materiales necesarios, no debiéndose comenzar el hormigonado hasta que se conozcan los resultados de estos ensayos.

La resistencia característica deducida del conjunto de los treinta (30) resultados correspondientes a cada tipo de hormigón, deberá ser igual o superior a la exigida. Si no es así, pueden presentarse dos casos.

Que, como es norma general, no se haya iniciado aún el proceso de hormigonado. Entonces se introducirán las oportunas correcciones y se retrasará el comienzo de dicho proceso hasta que se compruebe, mediante nuevos ensayos, que la resistencia característica obtenida no es inferior a la exigida.

Que, excepcionalmente, se haya iniciado ya el proceso de hormigonado. Entonces se suspenderá dicho proceso y se ejecutará como en el caso anterior. A la parte de obra ejecutada, que se considerará como elemento en entredicho, se le aplicarán las prescripciones contenidas en la cláusula 44 del "Pliego de Cláusulas Administrativas Generales" o, en su defecto, las que estime convenientes la Dirección.

#### **\* Equipo necesario para la fabricación del hormigón**

La instalación de hormigonado será capaz de realizar una mezcla regular e íntima de los componentes, proporcionando un hormigón de aspecto y consistencia uniformes.

La dosificación de los distintos materiales destinados a la fabricación de hormigón se hará siempre por peso, con la única excepción de los áridos en los hormigones H-50, H-125 y H-150, cuya dosificación se podrá hacer por volumen de conjunto. En dichos hormigones, el cemento se podrá dosificar por sacos enteros o medios sacos, si así lo autoriza la Dirección. Si el volumen de hormigón a fabricar fuera inferior a quince metros cúbicos (15 m<sup>3</sup>), la Dirección podrá permitir la dosificación por volumen de conjunto, sea cual fuere el tipo de hormigón. Se utilizarán, por los menos, tres (3) tamaños de áridos.



### Hormigoneras

En la hormigonera deberá colocarse una placa en la que hagan constar la capacidad y la velocidad, en revoluciones por minuto (r.p.m.), recomendadas por el fabricante, las cuales nunca deberán sobrepasarse. La hormigonera estará equipada siempre con un dispositivo que permita medir el agua de amasadura con una exactitud superior al uno por ciento (1%).

Las paletas de la hormigonera deberán estar en contacto con las paredes de la cuba, sin dejar hueco apreciable. Por ello, si se utilizan hormigoneras cuyas paletas no sean solidarias con la cuba, será necesario comprobar periódicamente el estado de esas paletas y proceder a su sustitución cuando, por el uso, se hayan desgastado sensiblemente.

### Centrales de Hormigonado

Los dispositivos para la dosificación por peso de los diferentes materiales deberán ser automáticos, con una exactitud superior al uno por ciento (1%), en más o en menos, para el cemento y al dos por ciento (2%), en más o en menos, para los áridos, y se contrastarán por lo menos, una vez cada quince días (15 d).

### Camiones mezcladores

Podrán ser de tipo cerrado, con tambor giratorio o de tipo abierto, provisto de paletas. Ambos tipos podrán emplearse como mezcladores o agitadores.

En cualquier caso, serán capaces de proporcionar mezclas uniformes y de descargar su contenido sin que produzcan segregaciones, y estarán equipados con un cuentarrevoluciones.

### Elementos de transporte

Cuando se utilicen centrales para dosificar en seco los amasijos y éstos hayan de ser después transportados hasta la hormigonera, dicho transporte se realiza en vehículos provistos de varios compartimentos independientes: uno (1) por amasijo o dos (2) por amasijo (uno para los áridos y otro para el cemento).

Para facilitar la limpieza, los recipientes empleados en el transporte del hormigón fresco serán metálicos y de esquinas redondeadas.

## **\* Fabricación del hormigón**

### Preparación de los áridos

Los áridos se suministrarán fraccionados. Cada fracción será suficientemente homogénea y deberá poderse acopiar y manejar sin peligro de segregación, si se observan las precauciones que se detallan a continuación. Cada fracción del árido se acopiará separada de las demás, incluso por particiones estancas y resistentes, para evitar intercontaminaciones. Si los acopios se disponen sobre el terreno natural, no se utilizarán los diez centímetros (0,10 m) inferiores de los mismos. Los acopios se constituirán por capas de espesor no superior a un metro y medio (1,5 m) y no por montones cónicos.

### Mezcla y amasadura

Excepto para hormigonado en tiempo frío, la temperatura del agua de amasadura no será superior a cuarenta grados centígrados (40 ° C).

Al fijar la cantidad de agua que debe añadirse al amasijo, será imprescindible tener en cuenta la que contenga el árido fino, y eventualmente, los demás áridos.

Salvo indicación en contra de la Dirección, se cargará primero la hormigonera con una parte no superior a la mitad (1/2) del agua requerido para el amasijo; a continuación se añadirá simultáneamente el árido fino y el cemento; posteriormente, el árido grueso completándose la dosificación de agua en un período de tiempo que no deberá ser inferior a cinco segundos (5 seg.), ni superior a la tercera parte (1/3) del período de batido, contando a partir de la introducción del cemento y los áridos. Cuando se incorpore a la mezcla agua calentada, la cantidad de este líquido primeramente vertido en la cuba de la hormigonera, no excederá de la cuarta parte (1/4) de la dosis total.

Como norma general, los productos de adición, excepto los colorantes que suelen incorporarse directamente a los amasijos, se añadirán a la mezcla disueltos en una parte del agua de amasadura. Cuando la adición contenga cloruro cálcico podrá añadirse en seco, mezclada con los áridos, pero nunca en contacto con el cemento. No obstante, siempre será preferible en forma de disolución.



Antes de volver a cargar de nuevo la hormigonera se vaciará totalmente su contenido. No se permitirá volver a amasar, en ningún caso, hormigones que hayan fraguado parcialmente, aunque se añadan nuevas cantidades de cemento, áridos y agua.

Cuando la hormigonera haya estado parada más de treinta minutos (30 min.), se limpiará perfectamente antes de volver a verter materiales en ella. Asimismo, se limpiará perfectamente la hormigonera antes de comenzar la fabricación de hormigón con nuevo tipo de cemento.

#### Mezcla mecánica en central

La mezcla en central será obligatoria para los hormigones H-250 o superiores, salvo que su volumen total sea inferior a quince metros cúbicos (15 m3).

Tanto el árido fino como el árido grueso y el cemento, se pesarán automáticamente por separado.

Los productos de adición se añadirán a la mezcla utilizando un dosificador mecánico, que garantice la distribución uniforme del producto en el hormigón.

El período de batido será el necesario para lograr una mezcla íntima y homogénea de la masa, sin disgregación. Salvo justificación especial, en hormigoneras de tres cuartos de metro cúbico (0,750 m3) o capacidad menor, el período de batido a la velocidad de régimen, contado a partir del instante en que se termina de depositar en la cuba la totalidad del cemento y de los áridos, no será inferior a un minuto (1 min.) ni superior a tres minutos (3 min.). Si la capacidad de la hormigonera fuese superior a la indicada, se aumentarán los citados períodos, por cada cuatrocientos litros (0,4 m3) o fracción de exceso, en quince segundos (15 seg.) para el límite inferior y en cuarenta y cinco segundos (45 seg.) para el superior.

#### Mezcla mecánica en camiones

La velocidad de mezclado de los mezcladores de tambor giratorio será superior a cuatro revoluciones por minuto (4 r.p.m.) y la velocidad de funcionamiento de las paletas de las mezcladoras abiertas no será inferior a cuatro revoluciones por minuto (4 r.p.m.), ni superior a dieciséis revoluciones por minuto (16 r.p.m.).

La velocidad de agitación, para ambos tipos de mezclador, no será inferior a dos revoluciones por minuto (2 r.p.m.) ni mayor de seis revoluciones por minuto (6 r.p.m.).

La capacidad de la mezcladora será fijada por el fabricante del equipo; y el volumen de la mezcla en ningún caso será superior al sesenta por ciento (60%) de dicha capacidad, si se utiliza como mezclador, ni superior al ochenta por ciento (80%) de la misma capacidad, si se usa como elemento de transporte con agitación.

Las operaciones de mezclado en los mezcladores sobre camión, comenzarán dentro de los treinta minutos (30 min.) que sigan a la incorporación del cemento a los áridos.

Cuando el hormigón se fabrique en un mezclador sobre camión, a su capacidad normal, el número de revoluciones del tambor o las paletas, a la velocidad de mezclado, no será inferior a cincuenta (50) ni superior a cien (100), contadas a partir del momento en que todos los materiales se ha introducido en el mezclador.

Todas las revoluciones que sobrepasen las cien (100) se aplicarán a la velocidad de agitación.

La descarga del hormigón en obra deberá hacerse dentro de la hora y media (1,5 h.) que siga a la carga del mezclador. Este período de tiempo deberá reducirse si la temperatura ambiente es elevada o existen circunstancias que contribuyan a un fraguado rápido del hormigón. Por el contrario, la Dirección de obra podrá autorizar su ampliación si se emplean productos retardadores de fraguado, en la cuantía que estime conveniente a la vista de los productos empleados. La entrega del hormigón deberá regularse de manera que su puesta en obra se efectúe de una manera continua y, por lo tanto, los intervalos de entrega de amasijo destinados a obras iniciadas, no deberán ser tan amplios como para permitir un fraguado del hormigón colocado y en ningún caso excederán de los treinta minutos (30 min.).

#### Mezcla en hormigoneras

La ejecución de la mezcla en obra se hará de la misma forma que la señalada para la mezcla en central, salvo en la dosificación, que podrá no ser automática.

Cuando el volumen de hormigón a fabricar sea inferior a quince metros cúbicos (15 m3) o se trate de hormigones inferiores al H200, se podrá permitir la dosificación de los áridos por su volumen de conjunto.

En tales casos la Dirección transformará las cantidades correspondientes de la fórmula de trabajo a unidades volumétricas; y comprobará que existen los elementos de dosificación precisos para conseguir una mezcla de



la calidad deseada. Los recipientes que se usen para dosificar serán de altura mayor del doble del lado y sus enrasas corresponderán exactamente a los pesos de cada tipo de árido que han de verterse en cada amasijo.

#### Mezcla a mano

La fabricación del hormigón a mano sólo se autorizará excepcionalmente en casos de reconocida emergencia, en hormigones de los tipos no superiores a H-150.

En tales casos la mezcla se realizará sobre un plataforma impermeable, en la que se distribuirá el cemento sobre la arena, y se verterá el agua sobre el mortero anhidro en forma de cráter. Preparado el mortero, se añadirá el árido grueso; revolviendo la masa hasta que adquiera un aspecto y color uniforme.

#### **\* Transporte del hormigón**

El transporte desde la hormigonera se realizará tan rápidamente como sea posible, empleando métodos que impidan toda segregación, exudación, evaporación de agua o intrusión de cuerpos extraños en la masa.

No deberá ser transportado un mismo amasijo en camiones o compartimentos diferentes. No se mezclarán masas frescas de distintos tipos de cemento.

Al cargar el hormigón en los elementos de transporte no deben formarse montones cónicos de altura tal, que favorezcan la segregación.

La máxima caída libre vertical de las masas, en cualquier punto de su recorrido, no excederá de un metro y medio (1,5 m) procurándose que la descarga del hormigón en la obra se realice lo más cerca posible del lugar de su ubicación definitiva, para reducir el mínimo las posteriores manipulaciones.

Cuando la fabricación de la mezcla se haya realizado en una instalación central, su transporte a obra podrá realizarse empleando camiones provistos de agitadores o camiones sin elementos de agitación.

En el primer caso se utilizarán camiones mezcladores cuya velocidad de agitación estará comprendida entre dos revoluciones por minuto (2 r.p.m.) y seis revoluciones por minuto (6 r.p.m.); su capacidad de transporte no será superior al ochenta por ciento (80%) de la total fijada por el fabricante del equipo. El período de tiempo comprendido entre la carga del mezclador y la descarga del hormigón en obra no será superior a una hora y media (1,5 h.) y durante todo el período de transporte y descarga deberá funcionar constantemente el sistema de agitación.

Si se emplean camiones que no vayan provistos de agitadores, este período de tiempo deberá reducirse a treinta minutos (30 min.) y deberá comprobarse que no se producen segregaciones inadmisibles.

Cuando se utilicen centrales para dosificar en seco los amasijos y éstos hayan de ser después transportados hasta la hormigonera, se pondrá especial cuidado para evitar que durante el recorrido, puedan producirse pérdidas de cemento. Para ello, cuando los áridos y el cemento vayan juntos en un mismo compartimento, al llenar éste se verterá primero una parte del árido, luego el cemento y finalmente, el resto del árido. Si el cemento se transporta aislado deberá cubrirse adecuadamente.

#### **\* Limitaciones de fabricación**

En el caso de hormigonado en tiempo caluroso, se cuidará especialmente de que no se produzca desecación de los amasijos durante el transporte. A tal fin, si éste dura más de treinta minutos (30 min.) se adoptarán las medidas oportunas, tales como cubrir los camiones, o amasar con agua enfriada, para conseguir una consistencia adecuada en obra sin necesidad de aumentar la cantidad de agua.



### 3.8.4.- OBRAS DE HORMIGÓN EN MASA O ARMADO

#### i. Definición

Se definen como obras de hormigón en masa o armado, aquellas en las cuales se utiliza como material fundamental el hormigón, reforzado en su caso con armaduras de acero que colaboran con el hormigón para resistir los esfuerzos.

No se consideran aquí incluidos los pavimentos de hormigón contemplados en el Artículo 550 del PG-3.

#### ii. Materiales

- Cemento
- Agua
- Árido fino
- Áridos grueso
- Productos de adición
- Armaduras

#### iii. Ejecución

##### Dosificación del hormigón

Se dosificará el hormigón con arreglo a los métodos que se consideren oportunos respetando siempre las limitaciones siguientes:

- La cantidad mínima de cemento por metro cúbico de hormigón será la establecida en la vigente “Instrucción de Hormigón Estructural (EHE)” o normativa que la sustituya
- La cantidad máxima de cemento por metro cúbico de hormigón será de 400 kg. En casos excepcionales, previa justificación experimental y autorización expresa de la Dirección de Obra, se podrá superar dicho límite.
- No se utilizará una relación agua/cemento mayor que la máxima establecida en la vigente “Instrucción de Hormigón Estructural (EHE)” o normativa que la sustituya.

En dicha dosificación se tendrán en cuenta, no sólo la resistencia mecánica y la consistencia que deban obtenerse, sino también el tipo de ambiente al que va a estar sometido el hormigón, por los posibles riesgos de deterioro de éste o de las armaduras a causa del ataque de agentes exteriores.

Para establecer la dosificación (o dosificaciones, si son varios los tipos de hormigón exigidos), el constructor deberá recurrir, en general, a ensayos previos en laboratorio, con objeto de conseguir que el hormigón resultante satisfaga las condiciones que se le exigen en la vigente “Instrucción de Hormigón Estructural (EHE)” o normativa que la sustituya así como las especificadas en el correspondiente Pliego de Prescripciones Técnicas Particulares.

En los casos en que el constructor pueda justificar documentalmente que, con los materiales, dosificación y proceso de ejecución previstos es posible conseguir un hormigón que posea las condiciones anteriormente mencionadas y, en particular, la resistencia exigida, podrá prescindirse de los citados ensayos previos.

##### Estudio de la mezcla y obtención de la fórmula de trabajo.

La puesta en obra del hormigón no deberá iniciarse hasta que el Director de las Obras haya aprobado la fórmula de trabajo a la vista de los resultados obtenidos en los ensayos previos y característicos.

La fórmula de trabajo constará al menos:

- Tipificación del hormigón.



- Granulometría de cada fracción de árido y de la mezcla.
- Proporción por metro cúbico de hormigón fresco de cada árido (Kg/m3).
- Proporción por metro cúbico de hormigón fresco de agua.
- Dosificación de adiciones.
- Dosificación de aditivos.
- Tipo y clase de cemento.
- Consistencia de la mezcla.
- Proceso de mezclado y amasado.

Los ensayos deberán repetirse siempre que se produzca alguna de las siguientes circunstancias:

- Cambio de procedencia de alguno de los materiales componentes.
- Cambio en la proporción de cualquiera de los elementos de la mezcla.
- Cambio en el tipo o clase de cemento utilizado.
- Cambio en el tamaño máximo del árido.
- Variación en más de dos décimas (0,2) del módulo granulométrico del árido fino.
- Variación del procedimiento de puesta en obra.

Excepto en los casos en que la consistencia se consiga mediante la adición de fluidificantes o superfluidificantes, no se utilizarán hormigones de consistencia fluida salvo justificación especial.

Salvo que el Pliego de Prescripciones Técnicas Particulares indique otro procedimiento, la consistencia se determinará con cono de Abrams según la norma UNE 83 313. Los valores límite de los asientos correspondientes en el cono de Abrams y sus tolerancias serán los indicados en la vigente "Instrucción de Hormigón Estructural (EHE)" o normativa que la sustituya.

#### iv. Fabricación y transporte a obra

Prescripciones generales

La fabricación de hormigón requiere:

- Almacenamiento de materias primas.
- Instalaciones de dosificación.
- Equipo de amasado.

Las materias primas se almacenarán y transportarán de forma tal que se evite todo tipo de entremezclado, contaminación, deterioro o cualquier otra alteración significativa en sus características. Se tendrá en cuenta lo previsto en la vigente "Instrucción de Hormigón Estructural (EHE)" o normativa que la sustituya para estos casos.

La dosificación de cemento, de los áridos, y en su caso, de las adiciones, se realizará en peso. La dosificación de cada material deberá ajustarse a lo especificado para conseguir una adecuada uniformidad entre amasadas.

Las materias primas se amasarán de forma tal que se consiga su mezcla íntima y homogénea, debiendo resultar el árido bien recubierto de pasta de cemento. La homogeneidad del hormigón se comprobará de acuerdo al procedimiento establecido en la vigente "Instrucción de Hormigón Estructural (EHE)" o normativa que la sustituya.

#### Hormigón fabricado en central

##### ▪ Generalidades

Se entenderá como central de fabricación de hormigón, el conjunto de instalaciones y equipos que, cumpliendo con las especificaciones que se contienen en los apartados siguientes, comprende:

- Almacenamiento de materias primas.
- Instalaciones de dosificación.
- Equipos de amasado.
- Equipos de transporte, en su caso.





- Control de producción.

En cada central habrá una persona responsable de la fabricación, con formación y experiencia suficiente, que estará presente durante el proceso de producción y que será distinta del responsable del control de producción.

Las centrales pueden pertenecer o no a las instalaciones propias de la obra. Para distinguir ambos casos, en el marco de esta Instrucción se denominará hormigón preparado a aquel que se fabrica en una central que no pertenece a las instalaciones propias de la obra y que está inscrita en el Registro Industrial según el Título 4º de la Ley 21/1992, de 16 de julio, de Industria y el Real Decreto 697/1995, de 28 de abril, estando dicha inscripción a disposición del peticionario y de las Administraciones competentes.

#### ▪ Almacenamiento de materias primas

El cemento, los áridos y, en su caso, las adiciones se almacenarán según lo prescrito en la vigente "Instrucción de Hormigón Estructural (EHE)" o normativa que la sustituya.

Si existen instalaciones para almacenamiento de agua o aditivos, serán tales que eviten cualquier contaminación.

Los aditivos pulverulentos se almacenarán en las mismas condiciones que los cementos.

Los aditivos líquidos y los pulverulentos diluidos en agua se deben almacenar en depósitos protegidos de la helada y que dispongan de elementos agitadores para mantener los sólidos en suspensión.

#### ▪ Instalaciones de dosificación

Las instalaciones de dosificación dispondrán de silos con compartimentos adecuados y separados para cada una de las fracciones granulométricas necesarias de árido. Cada compartimento de los silos será diseñado y montado de forma que pueda descargar con eficacia, sin atascos y con una segregación mínima, sobre la tolva de la báscula.

Deberán existir los medios de control necesarios para conseguir que la alimentación de estos materiales a la tolva de la báscula pueda ser cortada con precisión cuando se llega a la cantidad deseada.

Las tolvas de las básculas deberán estar construidas de forma que puedan descargar completamente todo el material que se ha pesado.

Los instrumentos indicadores deberán estar completamente a la vista y lo suficientemente cerca del operador para que pueda leerlos con precisión mientras se está cargando la tolva de la báscula. El operador deberá tener un acceso fácil a todos los instrumentos de control.

Bajo cargas estáticas, las básculas deberán tener una precisión del 0,5 por 100 de la capacidad total de la escala de la báscula.

Para comprobarlo deberá disponerse de un conjunto adecuado de pesas patrón.

Se deberán mantener perfectamente limpios todos los puntos de apoyo, las articulaciones y partes análogas de las básculas.

El medidor de agua deberá tener una precisión tal que no se rebase la tolerancia de dosificación establecida en el apartado de "Dosificación de materias primas."

Los dosificadores para aditivos estarán diseñados y marcados de tal forma que se pueda medir con claridad la cantidad de aditivo correspondiente a 50 kilogramos de cemento.

#### ▪ Dosificación de materias primas

##### a) Cemento

El cemento se dosificará en peso, utilizando básculas y escalas distintas de las utilizadas para los áridos. La tolerancia en peso de cemento será del  $\pm 3$  por 100.

##### b) Áridos

Los áridos se dosificarán en peso, teniendo en cuenta las correcciones por humedad. Para la medición de la humedad superficial, la central dispondrá de elementos que aporten este dato de forma automática.

El árido deberá componerse de al menos dos fracciones granulométricas, para tamaños máximos iguales o inferiores a 20 mm, y de tres fracciones granulométricas para tamaños máximos mayores.



Copia auténtica do orixinal - Concello de Vigo

Data impresión: 11/11/2014 10:00

Páxina 176 de 270

Expediente 2588/440

Código de verificación: 28E23-B55B2-C234D-2B42D

Pode validar e/ou obter copia electrónica do documento utilizando o código QR da esquerda ou o código de verificación na dirección da sede electrónica <http://www.vigo.org/csv>



Si se utiliza un árido total suministrado, el fabricante del mismo deberá proporcionar la granulometría y tolerancias de fabricación del mismo, a fin de poder definir un huso granulométrico probable que asegure el control de los áridos de la fórmula de trabajo.

La tolerancia en peso de los áridos, tanto si se utilizan básculas distintas para cada fracción de árido, como si la dosificación se realiza acumulada, será del  $\pm 3\%$ .

#### c) Agua

El agua de amasado está constituida, fundamentalmente, por la directamente añadida a la amasada, la procedente de la humedad de los áridos y, en su caso, la aportada por aditivos líquidos.

El agua añadida directamente a la amasada se medirá por peso o volumen, con una tolerancia del  $\pm 1\%$ .

En el caso de amasadoras móviles (camiones hormigonera) se medirá con exactitud cualquier cantidad de agua de lavado retenida en la cuba para su empleo en la siguiente amasada. Si esto es prácticamente imposible, el agua de lavado deberá ser eliminada antes de cargar la siguiente amasada del hormigón.

El agua total se determinará con una tolerancia del  $\pm 3\%$  de la cantidad total prefijada.

#### d) Aditivos

Los aditivos pulverulentos deberán ser medidos en peso, y los aditivos en pasta o líquidos, en peso o en volumen.

En ambos casos, la tolerancia será el  $\pm 5\%$  del peso o volumen requeridos.

#### e) Adiciones

Cuando se utilicen, las adiciones se dosificarán en peso, empleando básculas y escalas distintas de las utilizadas para los áridos. La tolerancia en peso de adiciones será del  $\pm 3$  por 100.

#### ▪ Equipos de amasado

Los equipos pueden estar constituidos por amasadoras fijas o móviles capaces de mezclar los componentes del hormigón de modo que se obtenga una mezcla homogénea y completamente amasada, capaz de satisfacer los dos requisitos del Grupo A y al menos dos de los del Grupo B, de la Tabla de “Comprobación de la homogeneidad del hormigón”.

Estos equipos se examinarán con la frecuencia necesaria para detectar la presencia de residuos de hormigón o mortero endurecido, así como desperfectos o desgastes en las paletas o en su superficie interior, procediéndose, en caso necesario, a comprobar el cumplimiento de los requisitos anteriores.

Las amasadoras, tanto fijas como móviles, deberán ostentar, en un lugar destacado, una placa metálica en la que se especifique:

- Para las fijas, la velocidad de amasado y la capacidad máxima del tambor, en términos de volumen de hormigón amasado;
- Para las móviles, el volumen total del tambor, su capacidad máxima en términos de volumen de hormigón amasado, y las velocidades máxima y mínima de rotación.

#### COMPROBACIÓN DE LA HOMOGENEIDAD DEL HORMIGÓN.

Deberán obtenerse resultados satisfactorios en los dos ensayos del grupo A y en al menos dos de los cuatro del grupo B



| ENSAYOS |   |   | Diferencia máxima tolerada entre los resultados de los ensayos de dos muestras tomadas de la descarga del hormigón (1/4 y 3/4 de la descarga) |
|---------|---|---|---|
| Grupo A | 1 | Consistencia (UNE 83313:90)<br>Si el asiento medio es igual o inferior a 9 cm<br>Si el asiento es superior a 9 cm | 3 cm<br>4 cm  |
|         | 2 | Resistencia (*)<br>En porcentajes respecto a la media   | 7,5%  |

|         |   |  |                      |
|---------|---|--|----------------------|
| Grupo B | 3 | Densidad del hormigón (UNE 83317:91)<br>En kg/m <sup>3</sup>                                   | 16 kg/m <sup>3</sup> |
|         | 4 | Contenido de aire (UNE 83315:96)<br>En porcentaje respecto al volumen del hormigón             | 1%                   |
|         | 5 | Contenido de árido grueso (UNE 7295:76)<br>En porcentaje respecto al peso de la muestra tomada | 6%                   |
|         | 6 | Módulo granulométrico del árido (UNE 7295:76)  | 0,5                  |

(\*) Por cada muestra se romperán a compresión, a 7 días y según el método de ensayo UNE 83304:84, dos probetas cilíndricas de 15cm de diámetro y 30cm de altura. Estas probetas serán confeccionadas y conservadas según el método de ensayo UNE 83301:91. Se determinará la medida de cada una de las dos muestras como porcentaje de la media total.

#### ■ Amasado

El amasado del hormigón se realizará mediante uno de los procedimientos siguientes:

- totalmente en amasadora fija;
- iniciado en amasadora fija y terminado en amasadora móvil, antes de su transporte;
- en amasadora móvil, antes de su transporte.

#### ■ Transporte

Para el transporte del hormigón se utilizarán procedimientos adecuados para conseguir que las masas lleguen al lugar de entrega en las condiciones estipuladas, sin experimentar variación sensible en las características que poseían recién amasadas.

El tiempo transcurrido entre la adición de agua del amasado al cemento y a los áridos y la colocación del hormigón, no debe ser mayor de hora y media. En tiempo caluroso, o bajo condiciones que contribuyan a un rápido fraguado del hormigón, el tiempo límite deberá ser inferior, a menos que se adopten medidas especiales que, sin perjudicar la calidad del hormigón, aumenten el tiempo de fraguado.

Cuando el hormigón se amasa completamente en central y se transporta en amasadoras móviles, el volumen de hormigón transportado no deberá exceder del 80% del volumen total del tambor. Cuando el hormigón se amasa, o se termina de amasar, en amasadora móvil, el volumen no excederá de los dos tercios del volumen total del tambor.

Los equipos de transporte deberán estar exentos de residuos de hormigón o mortero endurecido, para lo cual se limpiarán cuidadosamente antes de proceder a la carga de una nueva masa fresca de hormigón. Asimismo, no deberán presentar desperfectos o desgastes en las paletas o en su superficie interior que puedan afectar a la homogeneidad del hormigón e impedir que se cumpla lo estipulado en la vigente "Instrucción de Hormigón Estructural (EHE)" o normativa que la sustituya.



El transporte podrá realizarse en amasadoras móviles, a la velocidad de agitación, o en equipos con o sin agitadores, siempre que tales equipos tengan superficies lisas y redondeadas y sean capaces de mantener la homogeneidad del hormigón durante el transporte y la descarga.

#### ▪ Designación y características

El hormigón fabricado en central podrá designarse por propiedades o por dosificación. En ambos casos deberá especificarse, como mínimo:

- La consistencia.
- El tamaño máximo del árido.
- El tipo de ambiente al que va a estar expuesto el hormigón.
- La resistencia característica a compresión (ver la vigente "Instrucción de Hormigón Estructural (EHE)" o normativa que la sustituya), para hormigones designados por propiedades.
- El contenido de cemento, expresado en kilos por metro cúbico (kg/m<sup>3</sup>), para hormigones designados por dosificación.
- La indicación de si el hormigón va a ser utilizado en masa, armado o pretensado.

Cuando la designación del hormigón fuese por propiedades, el suministrador establecerá la composición de la mezcla del hormigón, garantizando al peticionario las características especificadas de tamaño máximo del árido, consistencia y resistencia característica, así como las limitaciones derivadas del tipo de ambiente especificado (contenido de cemento y relación agua/cemento).

La designación por propiedades se realizará según lo indicado en la vigente "Instrucción de Hormigón Estructural (EHE)" o normativa que la sustituya.

Cuando la designación del hormigón fuese por dosificación, el peticionario es responsable de la congruencia de las características especificadas de tamaño máximo del árido, consistencia y contenido en cemento por metro cúbico de hormigón, mientras que el suministrador deberá garantizarlas, al igual que deberá indicar la relación agua/cemento que ha empleado.

Cuando el peticionario solicite hormigón con características especiales u otras además de las citadas anteriormente, las garantías y los datos que el suministrador deba darle serán especificados antes de comenzar el suministro.

Antes de comenzar el suministro, el peticionario podrá pedir al suministrador una demostración satisfactoria de que los materiales componentes que van a emplearse cumplen los requisitos indicados en la vigente "Instrucción de Hormigón Estructural (EHE)" o normativa que la sustituya.

En ningún caso se emplearán adiciones ni aditivos sin el conocimiento del peticionario y sin la autorización de la Dirección de Obra.

#### ▪ Entrega y recepción

##### a) Documentación

Cada carga de hormigón fabricado en central, tanto si ésta pertenece o no a las instalaciones de obra, irá acompañada de una hoja de suministro que estará en todo momento a disposición de la Dirección de Obra, y en la que deberán figurar, como mínimo, los siguientes datos:

1. Nombre de la central de fabricación de hormigón.
2. Número de serie de la hoja de suministro.
3. Fecha de entrega.
4. Nombre del peticionario y del responsable de la recepción, según la vigente "Instrucción de Hormigón Estructural (EHE)" o normativa que la sustituya.



## 5. Especificación del hormigón.

**\* En el caso de que el hormigón se designe por propiedades:**

- Designación de acuerdo con la vigente "Instrucción de Hormigón Estructural (EHE)" o normativa que la sustituya.
- Contenido de cemento en kilos por metro cúbico (kg/m<sup>3</sup>) de hormigón, con una tolerancia de  $\pm 15$  kg.
- Relación agua/cemento del hormigón, con una tolerancia de  $\pm 0,02$ .

**\* En el caso de que el hormigón se designe por dosificación:**

- Contenido de cemento por metro cúbico de hormigón.
- Relación agua/cemento del hormigón, con una tolerancia de  $\pm 0,02$ .
- El tipo de ambiente de acuerdo con la siguiente tabla "Clases generales de exposición relativas a la corrosión de armaduras" que se adjunta a continuación.
- Tipo, clase y marca del cemento.
- Consistencia.
- Tamaño máximo del árido.
- Tipo de aditivo, según UNE-EN 934-2:98, si lo hubiere, y en caso contrario indicación expresa de que no contiene.
- Procedencia y cantidad de adición (cenizas volantes o humo de sílice) (vigente "Instrucción de Hormigón Estructural (EHE)" o normativa que la sustituya) si la hubiere y, en caso contrario, indicación expresa de que no contiene.
- Designación específica del lugar del suministro (nombre y lugar).
- Cantidad del hormigón que compone la carga, expresada en metros cúbicos de hormigón fresco.
- Identificación del camión hormigonera (o equipo de transporte) y de la persona que proceda a la descarga, según la vigente "Instrucción de Hormigón Estructural (EHE)" o normativa que la sustituya.
- Hora límite de uso para el hormigón.



Copia auténtica do orixinal - Concello de Vigo

Data impresión: 11/11/2014 10:00

Páxina 180 de 270

Expediente 2588/440

Código de verificación: 28E23-B55B2-C234D-2B42D

Pode validar e/ou obter copia electrónica do documento utilizando o código QR da esquerda ou o código de verificación na dirección da sede electrónica <http://www.vigo.org/csv>

CONCELLERÍA  
de  
FOMENTOCONCELLO  
DE VIGO

PROYECTO DE HUMANIZACIÓN RUA GERONA – FASE I

Clases generales de exposición relativas a la corrosión de armaduras

| CLASE GENERAL DE EXPOSICIÓN                       |                   |             | TIPO DE PROCESO                               | DESCRIPCIÓN   | EJEMPLOS  |
|---|-------------------|-------------|---|---|---|
| CLASE   | SUBCLASE          | DESIGNACIÓN |   |   |   |
| Normal  | no agresiva       | I           | ninguno                                       | <ul style="list-style-type: none"> <li>interiores de edificios, no sometidos a condensaciones</li> <li>elementos de hormigón en masa</li> </ul>   | interiores de edificios, protegidos de la intemperie  |
|   | humedad alta      | Ila         | Corrosión de origen diferente de los cloruros | <ul style="list-style-type: none"> <li>interiores sometidos a humedades relativas medias altas (&gt;65%) o a condensaciones</li> <li>exteriores en ausencia de cloruros, y expuestos a lluvia en zonas con precipitación media anual superior a 600 mm</li> <li>elementos enterrados o sumergidos.</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>sólanos no ventilados</li> <li>cimentaciones</li> <li>tableros y pilas de puentes en zonas con precipitación media anual superior a 600 mm</li> <li>elementos de hormigón en cubiertas de edificios</li> </ul>           |
|   | humedad media     | Ilib        | Corrosión de origen diferente de los cloruros | <ul style="list-style-type: none"> <li>exteriores en ausencia de cloruros, sometidos a la acción del agua de lluvia, en zonas con precipitación media anual inferior a 600 mm</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>construcciones exteriores protegidas de la lluvia</li> <li>tableros y pilas de puentes, en zonas de precipitación media anual inferior a 600 mm</li> </ul>   |
| Marina  | aérea             | IIla        | corrosión por cloruros                        | <ul style="list-style-type: none"> <li>elementos de estructuras marinas, por encima del nivel de pleamar</li> <li>elementos exteriores de estructuras situadas en las proximidades de la línea costera (a menos de 5 km)</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>edificaciones en las proximidades de la costa</li> <li>puentes en las proximidades de la costa</li> <li>zonas aéreas de diques, pantalanés y otras obras de defensa litoral</li> <li>instalaciones portuarias</li> </ul> |
|   | sumergida         | IIlb        | corrosión por cloruros                        | <ul style="list-style-type: none"> <li>elementos de estructuras marinas sumergidas permanentemente, por debajo del nivel mínimo de bajamar</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>zonas sumergidas de diques, pantalanés y otras obras de defensa litoral</li> <li>cimentaciones y zonas sumergidas de pilas de puentes en el mar</li> </ul>   |
|   | en zona de mareas | IIlc        | corrosión por cloruros                        | <ul style="list-style-type: none"> <li>elementos de estructuras marinas situadas en la zona de carrera de mareas</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>zonas situadas en el recorrido de marea de diques</li> <li>pantalanés y otras obras de defensa litoral</li> <li>zonas de pilas de puentes sobre el mar, situadas en el recorrido de marea</li> </ul>                     |
| Con cloruros de origen diferente del medio marino |                   | IV          | corrosión por cloruros                        | <ul style="list-style-type: none"> <li>instalaciones no impermeabilizadas en contacto con agua que presente un contenido elevado de cloruros, no relacionados con el ambiente marino</li> <li>superficies expuestas a sales de deshielo no impermeabilizadas</li> </ul>                                       | <ul style="list-style-type: none"> <li> piscinas</li> <li> pilas de pasos superiores o pasarelas en zonas de nieve</li> <li> estaciones de tratamiento de agua</li> </ul>   |



Copia auténtica do orixinal - Concello de Vigo

Expediente 2588/440

Data impresión: 11/11/2014 10:00

Páxina 181 de 270

Código de verificación: 28E23-B55B2-C234D-2B42D

Pode validar e/ou obter copia electrónica do documento utilizando o código QR da esquerda ou o código de verificación na dirección da sede electrónica <http://www.vigo.org/csv>

**b) Recepción**

El comienzo de la descarga del hormigón desde el equipo de transporte del suministrador, en el lugar de la entrega, marca el principio del tiempo de entrega y recepción del hormigón, que durará hasta finalizar la descarga de éste.

La Dirección de Obra, o la persona en quien delegue, es el responsable de que el control de recepción se efectúe tomando las muestras necesarias, realizando los ensayos de control precisos, y siguiendo los procedimientos indicados en el Capítulo XV.

Cualquier rechazo de hormigón basado en los resultados de los ensayos de consistencia (y aire ocluido, en su caso) deberá ser realizado durante la entrega. No se podrá rechazar ningún hormigón por estos conceptos sin la realización de los ensayos oportunos.

Queda expresamente prohibida la adición al hormigón de cualquier cantidad de agua u otras sustancias que puedan alterar la composición original de la masa fresca. No obstante, si el asiento en cono de Abrams es menor que el especificado, según 30.6, el suministrador podrá adicionar aditivo fluidificante para aumentarlo hasta alcanzar dicha consistencia, sin que ésta rebase las tolerancias indicadas en el mencionado apartado. Para ello, el elemento de transporte (camión hormigonera) deberá estar equipado con el correspondiente equipo dosificador de aditivo y reamasar el hormigón hasta dispersar totalmente el aditivo añadido. El tiempo de reamasado será de al menos 1 min/m<sup>3</sup>, sin ser en ningún caso inferior a 5 minutos.

La actuación del suministrador termina una vez efectuada la entrega del hormigón y siendo satisfactorios los ensayos de recepción del mismo.

En los acuerdos entre el peticionario y el suministrador deberá tenerse en cuenta el tiempo que, en cada caso, pueda transcurrir entre la fabricación y la puesta en obra del hormigón.

**Hormigón no fabricado en central**

Los medios para la fabricación del hormigón comprenden:

- Almacenamiento de materias primas.
- Instalaciones de dosificación.
- Equipo de amasado.

Las dispersiones en la calidad del hormigón a que habitualmente conduce este sistema de fabricación no hace aconsejable su empleo como norma general. En caso de utilizarse, convendrá extremar las precauciones en la dosificación, fabricación y control.

Para el almacenamiento de materias primas, se tendrá en cuenta lo previsto en los artículos de la vigente "Instrucción de Hormigón Estructural (EHE)" o normativa que la sustituya.

La dosificación de cemento se realizará en peso, pudiendo dosificarse los áridos por peso o volumen. No es recomendable este segundo procedimiento por las fuertes dispersiones a que suele dar lugar.

El amasado se realizará con un período de batido, a la velocidad de régimen, no inferior a noventa segundos.

El fabricante de este tipo de hormigón deberá documentar debidamente la dosificación empleada, que deberá ser aceptada expresamente por la Dirección de Obra. Asimismo, será responsable de que los operarios encargados de las operaciones de dosificación y amasado tengan acreditada suficiente formación y experiencia.

En la obra existirá, a disposición de la Dirección de Obra, un libro custodiado por el fabricante del hormigón que contendrá la dosificación, o dosificaciones nominales a emplear en la obra, así como cualquier corrección realizada durante el proceso, con su correspondiente justificación. En este libro figurará la relación de proveedores de materias primas para la elaboración del hormigón, la descripción de los equipos empleados, y la referencia al documento de calibrado de la balanza para la dosificación del cemento.



Asimismo, figurará el registro del número de amasadas empleadas en cada lote y las fechas de hormigonado, con los resultados de los ensayos realizados, en su caso.

#### v. Hormigonado en condiciones especiales

##### Hormigonado en tiempo frío

La temperatura de la masa de hormigón, en el momento de verterla en el molde o encofrado, no será inferior a 5°C.

Se prohíbe verter el hormigón sobre elementos (armaduras, moldes, etc.) cuya temperatura sea inferior a cero grados centígrados.

En general, se suspenderá el hormigonado siempre que se prevea que, dentro de las cuarenta y ocho horas siguientes, pueda descender la temperatura ambiente por debajo de los cero grados centígrados.

En los casos en que, por absoluta necesidad, se hormigone en tiempo de heladas, se adoptarán las medidas necesarias para garantizar que, durante el fraguado y primer endurecimiento de hormigón, no se producirán deterioros locales en los elementos correspondientes, ni mermas permanentes apreciables de las características resistentes del material. En el caso de que se produzca algún tipo de daño, deberán realizarse los ensayos de información (véase la vigente "Instrucción de Hormigón Estructural (EHE)" o normativa que la sustituya) necesarios para estimar la resistencia realmente alcanzada, adoptándose, en su caso, las medidas oportunas.

El empleo de aditivos anticongelantes requerirá una autorización expresa, en cada caso, de la Dirección de Obra. Nunca podrán utilizarse productos susceptibles de atacar a las armaduras, en especial los que contienen ión cloro.

##### Hormigonado en tiempo caluroso

Cuando el hormigonado se efectúe en tiempo caluroso, se adoptarán las medidas oportunas para evitar la evaporación del agua de amasado, en particular durante el transporte del hormigón y para reducir la temperatura de la masa.

Para ello los materiales constituyentes del hormigón y los encofrados o moldes destinados a recibirlo deberán estar protegidos del soleamiento.

Una vez efectuada la colocación del hormigón se protegerá éste del sol y especialmente del viento, para evitar que se deseeque.

Si la temperatura ambiente es superior a 40°C o hay un viento excesivo, se suspenderá el hormigonado, salvo que, previa autorización expresa de la Dirección de Obra, se adopten medidas especiales.

##### Hormigonado en tiempo lluvioso

Si se prevé la posibilidad de lluvia, el Contratista dispondrá toldos y otros medios que protejan el hormigón fresco. En otros casos, el hormigonado se suspenderá, como norma general, en caso de lluvia; adoptándose las medidas necesarias para impedir la entrada del agua a las masas de hormigón fresco. Eventualmente, la continuación de los trabajos, en la forma que se proponga, deberá ser aprobada por la Dirección.

##### Cambio del tipo de cemento

Cuando se trate de poner en contacto masas de hormigón ejecutadas con diferentes tipos de cemento, se requerirá la previa aprobación escrita de la Dirección de las obras, que indicará si es necesario tomar alguna precaución y, en su caso, el tratamiento a dar a la junta. Lo anterior es especialmente importante si la junta está atravesada por armaduras.

#### vi. Juntas de hormigonado

Las juntas de hormigonado, que deberán, en general, estar previstas en el proyecto, se situarán en dirección lo más normal posible a la de las tensiones de compresión, y allí donde su efecto sea menos perjudicial, alejándolas, con dicho fin, de las zonas en las que la armadura esté sometida a fuertes tracciones. Se les dará la forma apropiada que asegure una unión lo más íntima posible entre el antiguo y el nuevo hormigón.





Cuando haya necesidad de disponer juntas de hormigonado no previstas en el proyecto se dispondrán en los lugares que apruebe la Dirección de Obra, y preferentemente sobre los puntales de la cimbra. No se reanudará el hormigonado de las mismas sin que hayan sido previamente examinadas y aprobadas, si procede, por la Dirección de Obra.

Si el plano de una junta resulta mal orientado, se demolerá la parte de hormigón necesaria para proporcionar a la superficie la dirección apropiada.

Antes de reanudar el hormigonado, se retirará la capa superficial de mortero, dejando los áridos al descubierto y se limpiará la junta de toda suciedad o árido que haya quedado suelto. En cualquier caso, el procedimiento de limpieza utilizado no deberá producir alteraciones apreciables en la adherencia entre la pasta y el árido grueso. Expresamente se prohíbe el empleo de productos corrosivos en la limpieza de juntas.

Se prohíbe hormigonar directamente sobre o contra superficies de hormigón que hayan sufrido los efectos de las heladas. En este caso deberán eliminarse previamente las partes dañadas por el hielo.

El Pliego de Prescripciones Técnicas Particulares podrá autorizar el empleo de otras técnicas para la ejecución de juntas (por ejemplo, impregnación con productos adecuados), siempre que se haya justificado previamente, mediante ensayos de suficiente garantía, que tales técnicas son capaces de proporcionar resultados tan eficaces, al menos, como los obtenidos cuando se utilizan los métodos tradicionales.

#### vii. Curado del hormigón

Durante el fraguado y primer período de endurecimiento del hormigón, deberá asegurarse el mantenimiento de la humedad del mismo mediante un adecuado curado. Este se prolongará durante el plazo necesario en función del tipo y clase del cemento, de la temperatura y grado de humedad del ambiente, etc.

El curado podrá realizarse manteniendo húmedas las superficies de los elementos de hormigón, mediante riego directo que no produzca deslavado. El agua empleada en estas operaciones deberá poseer las cualidades exigidas en la vigente "Instrucción de Hormigón Estructural (EHE)" o normativa que la sustituya.

El curado por aportación de humedad podrá sustituirse por la protección de las superficies mediante recubrimientos plásticos u otros tratamientos adecuados, siempre que tales métodos, especialmente en el caso de masas secas, ofrezcan las garantías que se estimen necesarias para lograr, durante el primer período de endurecimiento, la retención de la humedad inicial de la masa, y no contengan sustancias nocivas para el hormigón.

Si el curado se realiza empleando técnicas especiales (curado al vapor, por ejemplo) se procederá con arreglo a las normas de buena práctica propias de dichas técnicas, previa autorización de la Dirección de Obra.

#### viii. Descimbrado, desencofrado y desmoldeo

Los distintos elementos que constituyen los moldes, el encofrado (costeros, fondos, etc.), los apeos y cimbras, se retirarán sin producir sacudidas ni choques en la estructura, recomendándose, cuando los elementos sean de cierta importancia, el empleo de cuñas, cajas de arena, gatos u otros dispositivos análogos para lograr un descenso uniforme de los apoyos.

Las operaciones anteriores no se realizarán hasta que el hormigón haya alcanzado la resistencia necesaria para soportar, con suficiente seguridad y sin deformaciones excesivas, los esfuerzos a los que va a estar sometido durante y después del desencofrado, desmoldeo o descimbrado.

Cuando se trate de obras de importancia y no se posea experiencia de casos análogos, o cuando los perjuicios que pudieran derivarse de una fisuración prematura fuesen grandes, se realizarán ensayos de



información (véase la vigente "Instrucción de Hormigón Estructural (EHE)" o normativa que la sustituya) para estimar la resistencia real del hormigón y poder fijar convenientemente el momento de desencofrado, desmoldeo o descimbrado.

Se tendrán también en cuenta las condiciones ambientales (por ejemplo, heladas) y la necesidad de adoptar medidas de protección una vez que el encofrado, o los moldes, hayan sido retirados.

Se pondrá especial atención en retirar oportunamente todo elemento de encofrado o molde que pueda impedir el libre juego de las juntas de retracción, asiento o dilatación, así como de las articulaciones, si las hay.

En elementos de hormigón pretensado es fundamental que el descimbrado se efectúe de conformidad con lo dispuesto en el programa previsto a tal efecto al redactar el proyecto de la estructura. Dicho programa deberá estar de acuerdo con el correspondiente al proceso de tesado.

Para facilitar el desencofrado y, en particular, cuando se empleen moldes, se recomienda pintarlos con barnices antiadherentes que cumplan las condiciones prescritas en la vigente "Instrucción de Hormigón Estructural (EHE)" o normativa que la sustituya.

#### ix. Tolerancias

Las tolerancias se refieren a las estructuras antes de retirar los apeos; no se tienen en cuenta las flechas ni las contraflechas de cálculo y, en general, las tolerancias no se refieren a las variaciones debidas al transcurso del tiempo y a la temperatura.

Las tolerancias establecidas seguidamente son aplicables a todas las obras de hormigón de carácter general.

##### Cimentaciones

- Posición en planta:  $\pm 2$  por 100 del ancho en este sentido, pero no superior a  $\pm 50$  mm.
- Dimensiones en el plano:  $\pm 30$  mm.
- Variación de nivel de la cara superior:  $\pm 20$  mm.
- Variación de nivel de la cara inferior:  $\pm 30$  mm.
- Variación del canto:  $\pm 0,50$  h  $> \pm 50$  mm.

##### Superestructura

- Posición en el plano (distancia a la línea de referencia más próxima):  $\pm 10$  mm.
- Verticalidad (siendo h la altura básica):
  - h  $\leq 0,50$  m.  $\pm 5$  mm.
  - $0,50$  m.  $< h \leq 1,50$  m.  $\pm 10$  mm.
  - $1,50$  m.  $< h \leq 3,00$  m.  $\pm 15$  mm.
  - $3,00$  m.  $< h \leq 10,00$  m.  $\pm 20$  mm.
  - $h > 10,00$  m.  $\pm 0,002$  h.
- Dimensiones transversales y lineales:
  - L  $\leq 0,25$  m.  $\pm 5$  mm.
  - $0,25$  m.  $< L \leq 0,50$  m.  $\pm 10$  mm.
  - $0,50$  m.  $< L \leq 1,50$  m.  $\pm 12$  mm.
  - $1,50$  m.  $< L \leq 3,00$  m.  $\pm 15$  mm.
  - $3,00$  m.  $< L \leq 10,00$  m.  $\pm 20$  mm.
  - $L > 10,00$  m.  $\pm 0,002$  L.
- Dimensiones totales de la estructura:
  - L  $\leq 15,00$  m.  $\pm 15$  mm.

tecnigal, s.l.  
CONSULTING DE INGENIERÍA



Copia auténtica do orixinal - Concello de Vigo

Data impresión: 11/11/2014 10:00

Páxina 185 de 270

Expediente 2588/440

Código de verificación: 28E23-B55B2-C234D-2B42D

Pode validar e/ou obter copia electrónica do documento utilizando o código QR da esquerda ou o código de verificación na dirección da sede electrónica <http://www.vigo.org/csv>



15,00 m. < L . 30,00 m. ± 30 mm.  
L > 30,00 m. ± 0,001 L

- Rectitud:

L # 3,00 m. ± 10 mm.  
3,00 m. < L . 6,00 m. ± 15 mm.  
6,00 m. < L . 10,00 m. ± 20 mm.  
10,00 m. < L . 20,00 m. ± 30 mm.  
L > 20,00 m. ± 0,0015 L

- Alabeo (siendo L la diagonal del rectángulo):

L # 3,00 m. ± 10 mm.  
3,00 m. < L . 6,00 m. ± 15 mm.  
6,00 m. < L . 12,00 m. ± 20 mm.  
L > 12,00 m. ± 0,002 L

- Diferencias de nivel respecto a la superficie superior o inferior más próximas:

h # 3,00 m. 10 mm.  
3,00 m. < h . 6,00 m. 12 mm.  
6,00 m. < h . 12,00 m. 15 mm.  
12,00 m. < h . 20,00 m. 20 mm.  
h > 20,00 m. 0,001 L

- Paramentos:

- \* Superficies vistas: 6 mm.
- \* Superficies ocultas: 25 mm.

Medida respecto de una regla de dos metros (2 m.) de longitud, aplicada en cualquier dirección; en los paramentos curvos se medirán con un escantillón de 2 cm., cuya curvatura sea la teórica.

#### x. Reparación de defectos

Los defectos que hayan podido producirse al hormigonar deberán ser reparados, previa aprobación de la Dirección, tan pronto como sea posible, saneando y limpiando las zonas defectuosas. En general, y con el fin de evitar el color más oscuro de la zonas reparadas, podrá emplearse para la ejecución del hormigón o mortero de reparación una mezcla adecuada del cemento empleado con cemento portland blanco. Las zonas reparadas deberán curarse rápidamente. Si es necesario, se protegerán con lienzos o arpilleras para que el riego no perjudique el acabado superficial de esas zonas.

#### xi. Control y criterios de aceptación y rechazo

##### Control de los componentes del hormigón

##### ■ **Cemento**

- Especificaciones

- \* Las de este Pliego.

- Toma de muestras

- \* Se realizará según lo indicado en este Pliego.

- Ensayos

- \* Los señalados en el artículo ya citado.

- Criterios de aceptación o rechazo

- \* El no cumplimiento de algunas de las especificaciones será condición suficiente para el rechazo de la partida de cemento.

tecnigal, s.l.  
CONSULTING DE INGENIERÍA



Copia auténtica do orixinal - Concello de Vigo

Data impresión: 11/11/2014 10:00

Páxina 186 de 270

Expediente 2588/440

Código de verificación: 28E23-B55B2-C234D-2B42D

Pode validar e/ou obter copia electrónica do documento utilizando o código QR da esquerda ou o código de verificación na dirección da sede electrónica <http://www.vigo.org/csv>

### ▪ Agua de amasado

#### - Especificaciones

\* Las de este Pliego.

#### - Ensayos

\* Los indicados en el artículo citado.

#### - Criterios de aceptación o rechazo

\* El no cumplimiento de las especificaciones será razón suficiente para considerar el agua como no apta para amasar hormigón.

### ▪ Áridos

#### - Especificaciones

\* Las de este Pliego.

#### - Ensayos

\* Los indicados en el artículo citado.

#### - Criterios de aceptación o de rechazo

\* El no cumplimiento de las especificaciones es condición suficiente para calificar el árido como no apto para fabricar hormigón.

\* El no cumplimiento de la limitación de tamaño máximo hace que el árido no sea apto para las piezas en cuestión. si se hubiera hormigonado algún elemento con hormigón fabricado con áridos en tal circunstancia, deberán adoptarse las providencias que considere oportuno la Dirección de las obras, a fin de garantizar que, en tales elementos, no se han formado oquedades o coqueras de importancia que puedan hacer peligrar la sección correspondiente.

### ▪ Aditivos

#### - Especificaciones

\* Las de este pliego

#### - Ensayos

\* Antes de comenzar la obra, se comprobará en todos los casos el efecto del aditivo sobre las características de calidad del hormigón; tal comprobación se realizará mediante los ensayos previos del hormigón citados en el artículo 86.

Igualmente se comprobará, mediante los oportunos ensayos de laboratorio, la ausencia en la composición del aditivo de compuestos químicos que puedan favorecer la corrosión de las armaduras.

Como consecuencia de lo anterior, se seleccionarán las marcas y tipos admisibles en la obra, la constancia de cuyas características de composición y calidad garantizará el fabricante correspondiente.

\* Durante la ejecución de la obra se vigilará que el tipo y marca del aditivo utilizado sean precisamente los aceptados según el párrafo anterior.

\* Por lo que respecta a las adiciones, antes de comenzar la obra se realizarán en un laboratorio oficial u oficialmente acreditado los ensayos citados en los apartados de “Aditivos” y “Cementos”. La determinación del índice de actividad resistente deberá realizarse con cemento de la misma procedencia que el previsto para la ejecución de la obra.

\* Al menos una vez cada tres meses de obra se realizarán las siguientes comprobaciones sobre las adiciones: trióxido de azufre, pérdida por calcinación y finura para las cenizas volantes, y pérdida por calcinación y contenido de cloruros para el humo de sílice, con el fin de comprobar la homogeneidad del suministro.

#### - Criterios de aceptación o rechazo

tecnigal, s.l.  
CONSULTING DE INGENIERÍA



Copia auténtica do orixinal - Concello de Vigo

Data impresión: 11/11/2014 10:00

Páxina 187 de 270

Expediente 2588/440

Código de verificación: 28E23-B55B2-C234D-2B42D

Pode validar e/ou obter copia electrónica do documento utilizando o código QR da esquerda ou o código de verificación na dirección da sede electrónica <http://www.vigo.org/csv>

El no cumplimiento de alguna de las especificaciones será condición suficiente para calificar el aditivo como no apto para agregar a hormigones.

Cualquier posible modificación de las características de calidad del producto que se vaya a utilizar, respecto a las del aceptado en los ensayos previos al comienzo de la obra, implicará su no utilización hasta que la realización, con el nuevo tipo, de los ensayos previstos en a) autorice su aceptación y empleo en la obra.

## xii. Control de la calidad del hormigón

El control de la calidad del hormigón amasado se extenderá normalmente a su consistencia, a su resistencia y durabilidad con independencia de la comprobación del tamaño máximo del árido.

Este control de la calidad del hormigón se realizará de acuerdo con lo indicado en los apartados siguientes de este artículo.

## xiii. Control de la consistencia del hormigón

### Especificaciones

La consistencia será la especificada en su momento, por la Dirección, con las tolerancias que a continuación se indican:

| TIPO DE CONSISTENCIA | TOLERANCIA EN CM |
|----------------------|------------------|
| Seca                 | 0                |
| Plástica             | $\pm 1$          |
| Blanda               | $\pm 1$          |
| Fluida               | $\pm 2$          |

### Ensayos

Siempre que se fabriquen probetas para controlar la resistencia; se determinará el valor de consistencia, mediante el cono de Abrams, de acuerdo con la Norma UNE 83.313/90

### Criterios de aceptación o rechazo

El no cumplimiento de las especificaciones implicará el rechazo automático de la amasada correspondiente a la corrección de la dosificación.

## xiv. Control de la resistencia del hormigón

Independientemente de los ensayos de control de materiales componentes y de la consistencia del hormigón, a que se refieren los apartados anteriores, los ensayos para el control de la resistencia del hormigón con carácter preceptivo, son los indicados en el apartado Ensayos de control del Hormigón de este artículo.

Otros tipos de ensayos son los llamados "información", que se efectuarán cuando lo requiera la Dirección de las obras.

Finalmente, antes del comienzo del hormigonado puede resultar necesaria la realización de ensayos previos y/o ensayos característicos, los cuales se describen en los apartados correspondientes.

Los ensayos previos, característicos y de control, se refieren a probetas cilíndricas de 15 x 30 cm., fabricadas, curadas y ensayadas a veintiocho días de edad, según UNE 83.301/91, UNE 83.303/84 y UNE 83.304/84.

## xv. Control de la durabilidad del hormigón

A efectos de las especificaciones relativas a la durabilidad del hormigón contempladas en la tabla "Máxima relación agua/cemento y mínimo contenido de cemento", se llevarán a cabo los siguientes controles:



- Control documental de las hojas de suministro, con objeto de comprobar el cumplimiento de las limitaciones de la relación a/c y del contenido de cemento.
- Control de la profundidad de penetración de agua.

Máxima relación agua/cemento y mínimo contenido de cemento

| Parámetro de dosificación           | Tipo de elemento | RECUBRIMIENTO MINIMO (mm)<br>SEGUN LA CLASE DE EXPOSICION (**) |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |
|-------------------------------------|------------------|--|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
|                                     |                  | I  | Ila  | Ilb  | IIla | IIlb | IIlc | IV   | Qa   | Qb   | Qc   | H    | F    | E    |
| máxima relación a/c                 | masa             | 0,65   | -    | -    | -    | -    | -    | -    | 0,50 | 0,50 | 0,45 | 0,55 | 0,50 | 0,50 |
|                                     | armado           | 0,65   | 0,60 | 0,55 | 0,50 | 0,50 | 0,45 | 0,50 | 0,50 | 0,50 | 0,45 | 0,55 | 0,50 | 0,50 |
|                                     | pretensado       | 0,60   | 0,60 | 0,55 | 0,50 | 0,45 | 0,45 | 0,45 | 0,50 | 0,45 | 0,45 | 0,55 | 0,50 | 0,50 |
| mínimo contenido de cemento (kg/m³) | masa             | 200  | -    | -    | -    | -    | -    | -    | 275  | 300  | 325  | 275  | 300  | 275  |
|                                     | armado           | 250  | 275  | 300  | 300  | 325  | 350  | 325  | 325  | 350  | 350  | 300  | 325  | 300  |
|                                     | pretensado       | 275  | 300  | 300  | 300  | 325  | 350  | 325  | 325  | 350  | 350  | 300  | 325  | 300  |

### **Control y ensayos**

El control documental de las hojas de suministro se realizará para todas las amasadas del hormigón que se lleven a cabo durante la obra.

El control de la profundidad de penetración de agua se efectuará con carácter previo al inicio de la obra, mediante la realización de ensayos, según UNE 83309:90 EX, sobre un conjunto de tres probetas de un hormigón con la misma dosificación que el que se va a emplear en obra. La toma de muestras se realizará en la misma instalación en la que va a fabricarse el hormigón durante la obra.

Tanto el momento de la citada operación, como la selección del laboratorio encargado para la fabricación, conservación y ensayo de estas probetas deberán ser acordados previamente por la Dirección de Obra, el Suministrador de hormigón y el Usuario del mismo.

En el caso de hormigones fabricados en central, la Dirección de Obra podrá eximir de la realización de estos ensayos cuando el suministrador presente la documentación que se indica en la vigente "Instrucción de Hormigón Estructural (EHE)" o normativa que la sustituya.

Se rechazarán aquellos ensayos realizados con más de seis meses de antelación sobre la fecha en la que se efectúa el control, o cuando se detecte que las materias primas o las dosificaciones empleadas en los ensayos son diferentes de las declaradas para la obra por el Suministrador.

### **Criterios de valoración**

La valoración del control documental del ensayo de profundidad de penetración de agua se ordenarán con el siguiente criterio:

- Las profundidades máximas de penetración  
Z1 # Z2 # Z3

- Las profundidades medias de penetración:  
T1 # T2 # T3

El hormigón ensayado deberá cumplir simultáneamente las siguientes condiciones:

tecnigal, s.l.  
CONSULTING DE INGENIERÍA



$$Z_m = \frac{Z_1 + Z_2 + Z_3}{3} \leq 50mm \quad Z_3 \leq 65mm$$

$$T_m = \frac{T_1 + T_2 + T_3}{3} \leq 30mm \quad T_3 \leq 40mm$$

#### xvi. Ensayos previos del hormigón

Se realizarán en laboratorio antes de comenzar las obras, de acuerdo con lo prescrito en este Pliego. Su objeto es establecer la dosificación que habrá de emplearse, teniendo en cuenta los materiales disponibles y aditivos que se vayan a emplear, y las condiciones de ejecución previstas.

Para llevarlos a cabo, se fabricarán al menos cuatro series, de amasadas distintas, de dos probetas cada una para ensayo a los 28 días de edad, por cada dosificación que se desee establecer, y se operará de acuerdo con los métodos de ensayo UNE 83.300/84, UNE 83.301/91, UNE 83.303/84 y UNE 83.304/84.

De los valores así obtenidos se deducirá el valor de la resistencia media en el laboratorio, fcm, el cual deberá superar el valor exigido a la resistencia de proyecto con margen suficiente para que sea razonable esperar que, con la dispersión que introduce la ejecución en obra, la resistencia característica real de la obra sobrepase también a la de proyecto.

#### xvii. Ensayos característicos del hormigón

Salvo en el caso de emplear hormigón procedente de central o de que se posea experiencia previa con los mismos materiales y medios de ejecución, estos ensayos son preceptivos en todos los casos y tienen por objeto comprobar, en general antes del comienzo del hormigonado, que la resistencia característica real del hormigón que se va a colocar en la obra no es inferior a la de proyecto.

Los ensayos se llevarán a cabo sobre probetas procedentes de seis amasadas diferentes de hormigón, por cada tipo que haya que emplearse, enmoldando tres probetas por masa; las cuales se ejecutarán, conservarán y romperán según los métodos de ensayos UNE 83.300/84, UNE 83.301/91, UNE 83.303/84 y UNE 83.304/84 a los 28 días de edad.

Con los resultados de las roturas se calculará el valor medio correspondiente a cada amasada, obteniéndose la serie de seis resultados medios:

$$X1 \# X2 \# \dots \# X6$$

El ensayo característico se considerará favorable si se verifica:

$$X1 + X2 - X3 \cdot f_{ck}$$

En cuyo caso se aceptará la dosificación y proceso de ejecución correspondientes.

En caso contrario no se aceptarán, introduciéndose las oportunas correcciones y retrasándose el comienzo del hormigonado hasta que, como consecuencia de nuevos ensayos característicos, se lleguen a dosificaciones y procesos aceptables.

#### xviii. Ensayos de control del hormigón

##### Generalidades

Estos ensayos son preceptivos en todos los casos y tienen por objeto comprobar, a lo largo de la ejecución, que la resistencia característica del hormigón de la obra es igual o superior a la de proyecto.





El control podrá realizarse en dos modalidades:

Modalidad 1: Control a nivel reducido.

Modalidad 2: Control al 100 por 100, cuando se conozca la resistencia de todas las amasadas.

Modalidad 3: Control estadístico del hormigón, cuando sólo se conozca la resistencia de una fracción de las amasadas que se colocan.

Los ensayos se realizan sobre probetas fabricadas, conservadas y rotas según UNE 83.300/84, UNE 83.301/91, UNE 83.303/84 y UNE 83.304/84.

#### **Control a nivel reducido**

En este nivel el control se realiza por medición de la consistencia del hormigón, fabricado de acuerdo con dosificaciones tipo.

Con la frecuencia que se indique en el presente Pliego o por la Dirección de Obra, y con no menos de cuatro determinaciones espaciadas a lo largo del día, se realizará un ensayo de medida de la consistencia según UNE 83.313/90.

De la realización de tales ensayos quedará en obra la correspondiente constancia escrita, a través de los valores obtenidos y decisiones adoptadas en cada caso.

#### **Control al 100 por 100**

Esta modalidad de control es de aplicación a cualquier obra. El control se realiza determinando la resistencia de todas las amasadas componentes de la parte de obra sometida a control y calculando, a partir de sus resultados, el valor de la resistencia característica real, según el artículo 39.1 de la Instrucción de Hormigón Estructural EHE.

Para que el conjunto de amasadas sometidas a control sea aceptable, es preciso que

$$f_{c, \text{ real }} = f_{\text{est}}$$

#### **Control estadístico del hormigón**

Esta modalidad de control es la de aplicación general a obras de hormigón en masa, hormigón armado y hormigón pretensado.

A efectos de control, salvo excepción justificada, se dividirá la obra en lotes, inferiores al menor de los límites de la tabla que se adjunta. No se mezclarán en un mismo bote elementos de tipología estructural distinta. Todas las unidades de producto de un mismo lote procederán del mismo suministrador, estarán elaboradas con las mismas materias primas y serán el resultado de la misma dosificación nominal.

En el caso de hormigones fabricados en central, de hormigón preparado en posesión de un Sello o Marca de Calidad, en el sentido expresado en el Artículo 81º de la Instrucción de Hormigón Estructural EHE se podrán aumentar los límites de la tabla al doble, siempre y cuando se den además las siguientes condiciones:

- Los resultados de control de producción están a disposición del Peticionario y deberán ser satisfactorios. La Dirección de Obra revisará dicho punto y lo recogerá en la documentación final de la obra.
- El número mínimo de lotes que deberá muestrearse en obra será de tres, correspondiendo, si es posible, a lotes relativos a los tres tipos de elementos estructurales que figuran en la tabla.
- En el caso de que en algún lote la  $f_{\text{est}}$  fuera menor que la resistencia característica de proyecto, se pasará a realizar el control normal sin reducción de intensidad, hasta que en cuatro lotes consecutivos se obtengan resultados satisfactorios.



## LÍMITES MÁXIMOS PARA EL ESTABLECIMIENTO DE LOS LOTES DE CONTROL

| Límite superior                   | Tipo de elementos estructurales   |   |   |
|-----------------------------------|---|---|---|
|                                   | Estructuras que tienen elementos comprimidos (pilares, pilas, muros, portantes, pilote, etc.) | Estructuras que tienen únicamente elementos sometidos a flexión (forjados de hormigón con pilares metálicos, tableros, muros de contención, etc.) | Macizos / zapatas, estribos de pueste, bloques, etc.) |
| Volumen de hormigón               | 100 m3  | 100 m3  | 100 m3  |
| Número de amasadas <sup>(1)</sup> | 50  | 50  | 100   |
| Tiempo de hormigonado             | 2 semanas   | 2 semanas   | 1 semana  |
| Superficie construida             | 500 m²  | 1000 m²   | --  |
| Número de plantas                 | 2   | 2   | --  |

(1) Este límite no es obligatorio en obras de edificación.

El control se realizará determinando la resistencia de N amasadas por lote siendo:

|   |            |
|---|------------|
| Si $f_{ck} \geq 25 \text{ N/mm}^2$                  | $N \geq 2$ |
| $25 \text{ N/mm}^2 < f_{ck} \leq 35 \text{ N/mm}^2$ | $N \geq 4$ |
| $f_{ck} > 35 \text{ N/mm}^2$                        | $N \geq 6$ |

La toma de muestras se realizará al azar entre las amasadas de la obra sometidas a control. Cuando el lote abarque dos plantas, el hormigón de cada una de ellas deberá dar origen, al menos, a una determinación.

Ordenados los resultados de las determinaciones de resistencia de la N amasadas controladas en la forma:

$$X_1 \leq X_2 \leq \dots \leq X_m \leq \dots \leq X_N$$

Se define como resistencia característica estimada, en este nivel, la que cumple las siguientes expresiones:

$$\text{Si } N < 6 ; f_{est} = K_N \cdot X_1$$

$$\text{Si } N \geq 6 ; f_{est} = 2 \frac{X_1 + X_2 \dots + X_{m-1}}{m-1} - X_m \notin K_N \cdot X_1$$

Siendo:

- $K_N$  = Coeficiente dado en el cuadro en función de N y del tipo de instalación en que se fabrique el hormigón.  
 $X_1$  = Resistencia de la amasada de menor resistencia.  
 $m$  =  $N/2$  si N es par.  
 $m$  =  $(N-1)/2$  si N es impar.



## VALORES DE KN

| N | Hormigones fabricados en central |                   |                   |                           |                |                           |                | Otros casos |
|---|----------------------------------|-------------------|-------------------|---------------------------|----------------|---------------------------|----------------|-------------|
|   | Clase A                          |                   |                   | Clase B                   |                | Clase C                   |                |             |
|   | Recorrido relativo máx, r        | KN                |                   | Recorrido relativo máx, r | K <sub>N</sub> | Recorrido relativo máx, r | K <sub>N</sub> |             |
|   |                                  | Con sello Calidad | Sin sello calidad |                           |                |                           |                |             |
| 2 | 0.29                             | 0.93              | 0.90              | 0.40                      | 0.85           | 0.50                      | 0.81           | 0.75        |
| 3 | 0.31                             | 0.95              | 0.92              | 0.46                      | 0.88           | 0.57                      | 0.85           | 0.80        |
| 4 | 0.34                             | 0.97              | 0.94              | 0.49                      | 0.90           | 0.61                      | 0.88           | 0.84        |
| 5 | 0.36                             | 0.98              | 0.95              | 0.53                      | 0.92           | 0.66                      | 0.90           | 0.87        |
| 6 | 0.38                             | 0.99              | 0.96              | 0.55                      | 0.94           | 0.68                      | 0.92           | 0.89        |
| 7 | 0.39                             | 1.00              | 0.97              | 0.57                      | 0.95           | 0.71                      | 0.93           | 0.91        |
| 8 | 0.40                             | 1.00              | 0.97              | 0.59                      | 0.96           | 0.73                      | 0.95           | 0.93        |

**Las plantas se clasifican de acuerdo con lo siguiente:**

- La clase A se corresponde con instalaciones con un valor del coeficiente de variación \* comprendido entre 0,08 y 0,13.
- La clase B se corresponde con instalaciones con un valor del coeficiente de variación \* comprendido entre 0,13 y 0,16.
- La clase C se corresponde con instalaciones con un valor del coeficiente de variación \* comprendido entre 0,16 y 0,20.
- Otros casos incluye los hormigones con un valor del coeficiente de variación \* comprendido entre 0,20 y 0,25.

**Los ensayos de información pueden consistir en:**

- La fabricación y rotura de probetas, en forma análoga a la indicada para los ensayos de control, pero conservando las probetas, no en agua, sino en unas condiciones que sean lo más parecidas posibles a aquellas en las que se encuentre el hormigón cuya resistencia se busca.
- La rotura de probetas testigo extraídas del hormigón endurecido (método de ensayo UNE 83.302/84, UNE 83.303/84 y UNE 83.304/84). Esta forma de ensayo sólo podrá realizarse cuando dicha extracción sea posible sin afectar de un modo sensible a la capacidad de resistencia de la obra.
- Como complemento de los anteriores, el empleo de métodos no destructivos confiables, debidamente correlacionados con aquéllos, que merezcan la aprobación del Ingeniero Director.

Para la valoración de la resistencia de los ensayos a), b) y c), debe tenerse en cuenta que en soportes o elementos análogos, hormigonados verticalmente, la resistencia puede estar reducida en un 10 por 100 (10%), como se considera en el cálculo.

**xix. Control de la calidad del acero**

Se efectuará de acuerdo con lo previsto en los artículos de este Pliego.

tecnigal, s.l.  
CONSULTING DE INGENIERÍA



**Control de la ejecución**

El control de la ejecución tiene por objeto garantizar el cumplimiento de las prescripciones generales de este Pliego.

Corresponde a la Dirección de la Obra la responsabilidad de la realización del control de la ejecución, el cual se adecuará, necesariamente, al nivel correspondiente, en función del valor adoptado para yf en el proyecto, y de los años previsibles en caso de accidentes según la vigente "Instrucción de Hormigón Estructural (EHE)" o normativa que la sustituya.

Se consideran los siguientes tres niveles para la realización del control de la ejecución.

- \* Control de ejecución a nivel reducido.
- \* Control de ejecución a nivel normal.
- \* Control de ejecución a nivel reducido

Este nivel que control, que solo será aplicable para armaduras pasivas, se contempla en aquellos casos en los que el consumo de acero de la obra es muy reducido o cuando existen dificultades para realizar ensayos completos sobre el material.

En estos casos, el acero a utilizar estará certificado y se utilizará como resistencia de cálculo el valor:

$$0,75 \frac{f_{yk}}{\gamma_s}$$

El control consiste en comprobar, sobre cada diámetro:

- Que la sección equivalente cumple lo especificado en este Pliego, realizándose dos comprobaciones por cada partida de material suministrado a obra.
- Que no se tomen grietas o fisuras en las zonas de doblado y ganchos de anclaje, mediante inspección en obra.



**OPERACIONES OBJETO DE CONTROL DURANTE LA EJECUCIÓN**

(En las operaciones que proceda se efectuará el control dimensional)

| <i>Fase de control</i>   | <i>Operaciones que se controlan</i>   |
|--------------------------|---|
| PREVIO AL HORMIGONADO    | Revisión de los planos de proyecto y de obra.<br>Comprobación, en su caso, de hormigoneras, vibradores, maquinaria de transporte, máquinas de hormigonado continuo, aparatos de medida, moldes para las probetas, equipos de laboratorio, dispositivos de seguridad, medidas de seguridad, etc.<br>Replanteo.<br>Andamiajes y cimbras.<br>Encofrados y moldes.<br>Doblado de armaduras.<br>Empalmes de armaduras.<br>Colocación de armaduras.<br>Previsión de juntas.<br>Previsión del hormigonado en tiempo frío.<br>Previsión del hormigonado en tiempo caluroso.<br>Previsión del hormigonado bajo lluvia. |
| DURANTE EL HORMIGONADO   | Fabricación, transporte y colocación del hormigón.<br>Juntas.<br>Hormigonado en tiempo frío.<br>Hormigonado en tiempo caluroso.<br>Hormigonado bajo lluvia.   |
| POSTERIOR AL HORMIGONADO | Curado<br>Descimbramiento, desencofrado y desmoldeo.<br>Tolerancias en dimensiones, flechas y contraflechas, combas laterales, acabado de superficies, etc.<br>Transporte y colocación de elementos prefabricados.<br>Previsión de acciones mecánicas durante la ejecución.<br>Reparación de defectos superficiales.  |

**Control a nivel normal**

Este nivel de control se aplica a todas las armaduras, tanto activas como pasivas.

En el caso de las armaduras pasivas, todo el acero de la misma designación que entregue un mismo suministrador se clasificará, según su diámetro, en serie fina (diámetros inferiores o iguales a 10 mm), serie media (diámetros 12 a 20 mm) y serie gruesa (igual o superior a 25 mm). En el caso de armaduras activas, el acero se clasificará según este mismo criterio, aplicado al diámetro nominal de las armaduras.

- **Productos certificados**

Para aquellos aceros que estén certificados (ver la vigente “Instrucción de Hormigón Estructural (EHE)” o normativa que la sustituya), los ensayos de control no constituyen en este caso un control de recepción en sentido estricto, sino un control externo complementario de la certificación, dada la gran responsabilidad estructural del acero. Los resultados del control del acero deben ser conocidos antes de la puesta en uso de la estructura.



A efectos de control, las armaduras se dividirán en lotes, correspondientes cada uno a un mismo suministrador, designación y serie, y siendo su cantidad máxima de 40 toneladas o fracción en el caso de armaduras pasivas, y 20 toneladas o fracción en el caso de armaduras activas.

Para la realización de este tipo de control se procederá de la siguiente manera:

- Se tomarán dos probetas por cada lote, para sobre ellas:

- \* Comprobar que la sección equivalente cumple lo especificado en la vigente "Instrucción de Hormigón Estructural (EHE)" o normativa que la sustituya.
- \* En el caso de barras y alambres corrugados comprobar que las características geométricas de sus resaltos están comprendidas entre los límites admisibles establecidos en el certificado específico de adherencia según la vigente "Instrucción de Hormigón Estructural (EHE)" o normativa que la sustituya
- \* Realizar, después de enderezado, el ensayo de doblado-desdoblado indicado en la vigente "Instrucción de Hormigón Estructural (EHE)" o normativa que la sustituya.

- Se determinarán, al menos en dos ocasiones durante la realización de la obra, el límite elástico, carga de rotura y alargamiento (en rotura, para las armaduras pasivas; bajo carga máxima, para las activas) como mínimo en una probeta de cada diámetro y tipo de acero empleado y suministrador según las UNE 7474-1:92 y 7326:88 respectivamente. En el caso particular de las mallas electrosoldadas se realizarán, como mínimo, dos ensayos por cada diámetro principal empleado en cada una de las dos ocasiones; y dichos ensayos incluirán la resistencia al arrancamiento del nudo soldado según UNE 36462:80.

- En el caso de existir empalmes por soldadura en armaduras pasivas, se comprobará la soldabilidad, de acuerdo con lo especificado en el apartado "Comprobación de la soldabilidad".

#### ■ Productos no certificados

A efectos de control, las armaduras se dividirán en lotes, correspondientes cada uno a un mismo suministrador, designación y serie, y siendo su cantidad máxima de 20 toneladas o fracción en el caso de armaduras pasivas, y 10 toneladas o fracción en el caso de armaduras activas.

#### Se procederá de la siguiente forma:

- Se tomarán dos probetas por cada lote, para sobre ellas:

- \* Comprobar que la sección equivalente cumple lo especificado en la vigente "Instrucción de Hormigón Estructural (EHE)" o normativa que la sustituya.
- \* En el caso de barras y alambres corrugados comprobar que las características geométricas de sus resaltos están comprendidas entre los límites admisibles establecidos en el certificado específico de adherencia según la vigente "Instrucción de Hormigón Estructural (EHE)" o normativa que la sustituya
- \* Realizar, después de enderezado, el ensayo de doblado-desdoblado indicado en la vigente "Instrucción de Hormigón Estructural (EHE)" o normativa que la sustituya.

- Se determinarán, al menos en dos ocasiones durante la realización de la obra, el límite elástico, carga de rotura y alargamiento (en rotura, para las armaduras pasivas; bajo carga máxima, para las activas) como mínimo en una probeta de cada diámetro y tipo de acero empleado y suministrador según las UNE 7474-1:92 y 7326:88 respectivamente. En el caso particular de las mallas electrosoldadas, se realizarán, como mínimo,



dos ensayos por cada diámetro principal empleado en cada una de las dos ocasiones; y dichos ensayos incluirán la resistencia al arrancamiento del nudo soldado según UNE 36462:80.

- En el caso de existir empalmes por soldadura en armaduras pasivas se comprobará la soldabilidad, de acuerdo con lo especificado en el apartado “Comprobación de la soldabilidad”.

En este caso los resultados del control del acero deben ser conocidos antes del hormigonado de la parte de obra correspondiente.

#### **Comprobación de la soldabilidad**

En el caso de existir empalmes por soldadura, se deberá comprobar que el material posee la composición química apta para la soldabilidad, de acuerdo con UNE 36068:94, así como comprobar la aptitud del procedimiento de soldeo, de acuerdo con lo que sigue.

##### **a) Soldadura a tope**

Este ensayo se realizará sobre los diámetros máximo y mínimo que se vayan a soldar.

De cada diámetro se tomarán seis probetas consecutivas de una misma barra, realizándose con tres los ensayos de tracción, y con las otras tres el ensayo de doblado-desdoblado, procediéndose de la siguiente manera:

\* Ensayo de tracción: De las tres primeras probetas consecutivas tomadas para este ensayo, la central se ensayará soldada y las otras sin soldadura, determinando su carga total de rotura. El valor obtenido para la probeta soldada no presentará una disminución superior al 5 por 100 de la carga total de rotura media de las otras 2 probetas, ni será inferior a la carga de rotura garantizada.

De la comprobación de los diagramas fuerza-alargamiento correspondientes resultará que, para cualquier alargamiento, la fuerza correspondiente a la barra soldada no será inferior al 95 por 100 del valor obtenido del diagrama de la barra testigo del diagrama inferior.

La base de medida del extensómetro ha de ser, como mínimo, cuatro veces la longitud de la oliva.

\* Ensayo de doblado-desdoblado: Se realizará sobre tres probetas soldadas, en la zona de afección del calor (HAZ) sobre el mandril de diámetro indicado en la Tabla 31.2.b de la Instrucción de Hormigón Estructural EHE.

##### **b) Soldadura por solapo**

Este ensayo se realizará sobre la combinación de diámetros más gruesos a soldar, y sobre la combinación de diámetro más fino y más grueso.

Se ejecutarán en cada caso tres uniones, realizándose el ensayo de tracción sobre ellas. El resultado se considerará satisfactorio si, en todos los casos, la rotura ocurre fuera de la zona de solapo o, en el caso de ocurrir en la zona soldada, no presenta una baja del 10% en la carga de rotura con respecto a la media determinada sobre tres probetas del diámetro más fino procedente de la misma barra que se haya utilizado para obtener las probetas soldadas, y en ningún caso por debajo del valor nominal.

##### **c) Soldadura en cruz**

Se utilizarán tres probetas, resultantes de la combinación del diámetro más grueso y del diámetro más fino, ensayando a tracción los diámetros más finos. El resultado se considerará satisfactorio si, en todos los casos la rotura no presenta una baja del 10% en la carga de rotura con respecto a la media determinada sobre tres probetas de ese diámetro, y procedentes de la misma barra que se haya utilizado para obtener las probetas soldadas, y en ningún caso por debajo del valor nominal.

Asimismo se deberá comprobar, sobre otras tres probetas, la aptitud frente al ensayo de arrancamiento de la cruz soldada, realizando la tracción sobre el diámetro más fino.





## d) Otro tipo de soldaduras

En el caso de que existan otro tipo de empalmes o uniones resistentes soldadas distintas de las anteriores, la Dirección de Obra deberá exigir que se realicen ensayos de comprobación al soldeo para cada tipo, antes de admitir su utilización en obra.

**Condiciones de aceptación o rechazo de los aceros**

Según los resultados de ensayo obtenidos, la Dirección de Obra se ajustará a los siguientes criterios de aceptación o rechazo que figuran a continuación. Otros criterios de aceptación o rechazo, en casos particulares, se fijarán, en su caso, en el Pliego de Prescripciones Técnicas particulares o por la Dirección de Obra.

## a) Control a nivel reducido

Comprobación de la sección equivalente: Si las dos comprobaciones que han sido realizadas resultan satisfactorias, la partida quedará aceptada. Si las dos resultan no satisfactorias, la partida será rechazada. Si se registra un sólo resultado no satisfactorio, se comprobarán cuatro nuevas muestras correspondientes a la partida que se controla. Si alguna de estas nuevas cuatro comprobaciones resulta no satisfactoria, la partida será rechazada. En caso contrario, será aceptada.

Formación de grietas o fisuras en los ganchos de anclaje: La aparición de grietas o fisuras en los ganchos de anclaje o zonas de doblado de cualquier barra, obligará a rechazar toda la partida a la que corresponda la misma.

## b) Control a nivel normal

Se procederá de la misma forma tanto para aceros certificados como no certificados.

\* Comprobación de la sección equivalente: Se efectuará igual que en el caso de control a nivel reducido, aceptándose o rechazándose, en este caso, el lote, que es el sometido a control.

\* Características geométricas de los resaltos de las barras corrugadas: El incumplimiento de los límites admisibles establecidos en el certificado específico de adherencia será condición suficiente para que se rechace el lote correspondiente.

\* Ensayos de doblado-desdoblado: Si se produce algún fallo, se someterán a ensayo cuatro nuevas probetas del lote correspondiente. Cualquier fallo registrado en estos nuevos ensayos obligará a rechazar el lote correspondiente.

\* Ensayos de tracción para determinar el límite elástico, la carga de rotura y el alargamiento en rotura: Mientras los resultados de los ensayos sean satisfactorios, se aceptarán las barras del diámetro correspondiente, tipo de acero y suministrador. Si se registra algún fallo, todas las armaduras de ese mismo diámetro existentes en obra y las que posteriormente se reciban, serán clasificadas en lotes correspondientes a las diferentes partidas suministradas, sin que cada lote exceda de las 20 toneladas para las armaduras pasivas y 10 toneladas para las armaduras activas. Cada lote será controlado mediante ensayos sobre dos probetas. Si los resultados de ambos ensayos son satisfactorios, el lote será aceptado. Si los dos resultados fuesen no satisfactorios, el lote será rechazado, y si solamente uno de ellos resulta no satisfactorio, se efectuará un nuevo ensayo completo de todas las características mecánicas que deben comprobarse sobre 16 probetas. El resultado se considerará satisfactorio si la media aritmética de los dos resultados más bajos obtenidos supera el valor garantizado y todos los resultados superan el 95% de dicho valor. En caso contrario el lote será rechazado.



\* Ensayos de soldeo: En caso de registrarse algún fallo en el control del soldeo en obra, se interrumpirán las operaciones de soldadura y se procederá a una revisión completa de todo el proceso.

#### **Pruebas de carga**

Se estará a lo dispuesto en el artículo 99.2 de la Instrucción de Hormigón Estructural EHE, en vigor.

### **3.9.- GEOTEXTILES**

#### **i. Transporte y almacenamiento**

Los geotextiles se suministrarán, normalmente, en bobinas o rollos. Estos llevarán un embalaje opaco para evitar el deterioro por la luz solar, e irán debidamente identificados y etiquetados según EN ISO 10320. De acuerdo con ésta, cada rollo o unidad vendrá marcado, al menos, con:

- Datos del fabricante y/o suministrador.
- Nombre del producto.
- Tipo del producto.
- Identificación del rollo o unidad.
- Masa bruta nominal del rollo o unidad, en kilogramos.
- Dimensiones del rollo o unidad desempaquetado (del material no del paquete).
- Masa por unidad de superficie, en gramos por metro cuadrado, según EN 965.
- Principal(es) tipo(s) de polímero(s) empleado(s).
- Clasificación del producto según términos definidos en ISO-10318.

El nombre y el tipo de geotextil estarán estampados de manera visible e indeleble en el propio geotextil a intervalos de 5 m, tal como indica la referida norma, para que este pueda ser identificado una vez eliminado el embalaje opaco. Es recomendable que queden igualmente estampadas la partida de producción y la identificación del rollo o unidad. De cada rollo o unidad habrá de indicarse también la fecha de fabricación.

En el transporte, carga y descarga se comprobará que no se produzcan daños mecánicos en las capas exteriores de los rollos (pinchazos, cortes, etc.).

El almacenamiento en obra se realizará en lugares lisos, secos, limpios y libres de objetos cortantes y punzantes. No se almacenará ningún rollo o fracción que haya resultado dañado o no esté adecuadamente identificado por resultar una fracción demasiado corta o haberse deteriorado el marcado original.

Para almacenamiento del material de duración mayor de quince (15) días, se respetarán escrupulosamente las indicaciones del fabricante, especialmente en lo relativo a la protección frente a la acción directa de los rayos solares, mediante techado o mediante tapado con lonas ancladas o sujetas.

En el momento de la colocación, el Director de las Obras ordenará la eliminación de las capas más exteriores de los rollos, si éstas muestran síntomas de deterioro y, en el resto, podrá exigir los ensayos necesarios para asegurar su calidad. No se colocará ningún rollo o fracción que, en el momento de su instalación, no resulte identificado por su marcado original.

Se estará, en todo caso, a lo dispuesto en la legislación vigente en materia medioambiental, de seguridad y salud, y de almacenamiento y transporte de productos de construcción.



## ii. Marcado

Para la recepción de esta familia de productos es aplicable la exigencia del sistema del marcado CE (según la Orden del 19 de Noviembre de 2001 del Ministerio de Ciencia y Tecnología) para considerarlos legalmente fabricados y comercializados y con carácter obligatorio desde el 1 de Octubre de 2002.

Con la aparición de la citada Resolución se establece la aplicación a los geotextiles y productos relacionados usados en sistemas de drenaje del sistema de marcado CE con:

- Un sistema de evaluación de la conformidad 2+ si estos productos van a utilizarlos para filtración y/o drenaje.
- Un sistema de evaluación de la conformidad 4 si sólo se utilizan para separación todo ello de acuerdo con las especificaciones establecidas en la norma trasposición de norma armonizada UNE EN 13252:2000.

Para verificar la recepción en obra de estos productos se deberá comprobar la validez del MARCADO CE debiendo éste disponer de la correspondiente DOCUMENTACIÓN ADICIONAL, de acuerdo con las características que se relacionan a continuación:

### Marcado CE

El marcado CE deberá figurar en los documentos comerciales de acompañamiento y/o sobre el embalaje y constará de:

- Símbolo del marcado CE.
- Número de identificación del organismo notificado.
- Nombre comercial o marca de identificación del fabricante.
- Dirección declarada del fabricante.
- Dos últimos dígitos del año en el que se estampó el marcado.
- Número de la norma armonizada.
- Número del Certificado de Control de producción en fábrica.
- Nombre y tipo del producto.
- Las informaciones que procedan sobre las características del mandato que, en función de su utilización, serán las que se relacionan en la tabla siguiente:

### Documentación adicional

Si al producto le es exigible el sistema de evaluación de la conformidad 4, debe poseer la Declaración CE de conformidad del fabricante, que deberá contener los siguientes apartados:

| REQUISITO ESENCIAL                      | Geotextiles y productos relacionados utilizados para la Filtración en los sistemas de drenaje | Geotextiles y productos relacionados utilizados para Drenaje en los sistemas de drenaje | Geotextiles y productos relacionados utilizados para la Filtración y Separación en los sistemas de drenaje | Geotextiles y productos relacionados utilizados para la Filtración y Drenaje en los sistemas de drenaje | Geotextiles y productos relacionados utilizados para la Filtración, Drenaje y Separación en los sistemas de drenaje |
|---|---|---|--|---|---|
| Resistencia a tracción                  | X   | X   | X  | X   | X   |
| Resistencia a la perforación dinámica   | X   |   | X  | X   | X   |
| Medida de la abertura                   | X   |   | X  | X   | X   |
| Permeabilidad del agua                  | X   |   | X  | X   | X   |
| Durabilidad                             | X   | X   | X  | X   | X   |
| Capacidad del flujo de agua en el plano |   | X   |  | X   | X   |
| Resistencia al punzonado estático       |   |   | X  |   | X   |

- Nombre y dirección del fabricante o de su representante establecido en el EEE

tecnigal, s.l.  
CONSULTING DE INGENIERÍA



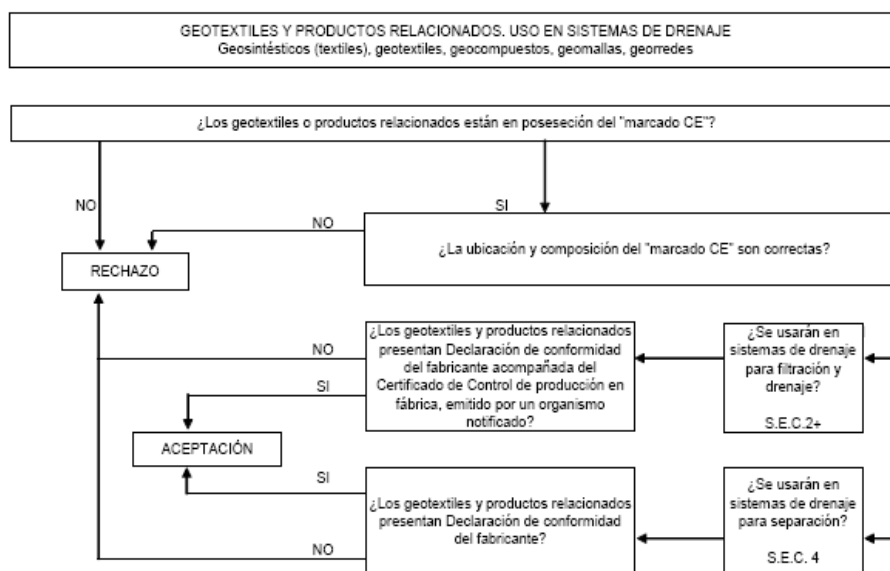
- Nombre y cargo de la persona encargada de la firma de la declaración en nombre del fabricante o de su representante autorizado.

Si al producto le es exigible el sistema de evaluación de la conformidad 2+, debe poseer, además de la Declaración CE de conformidad del fabricante, un Certificado de Control de producción en fábrica, expedido por un organismo notificado que contendrá, además de lo indicado para la Declaración de conformidad, los siguientes datos:

- Nombre, dirección y número de identificación del organismo notificado.
- Descripción del producto (tipo, identificación, uso,...)
- Disposiciones con las que el producto es conforme (de esta norma europea).
- Condiciones particulares aplicables para la utilización del producto.
- Condiciones y período de validez del certificado.
- Nombre y cargo de la persona encargada de la firma del certificado.

El número del certificado adjunto de control de producción de la fábrica deberá figurar también en la Declaración CE de conformidad, junto con los aparatos mencionados para los productos de sistema 4.

Finalmente se propone el siguiente esquema explicativo del proceso de la recepción:



### iii. Recepción y control de calidad

Lo dispuesto en este artículo se entenderá sin perjuicio de lo establecido en el Real Decreto 160/1992 (modificado por el R.D. 1328/1995), por el que se dictan disposiciones para la libre circulación de productos de construcción, en aplicación de la Directiva 89/106 CEE. En particular, en lo referente a los procedimientos especiales de reconocimiento, se estará a lo establecido en el artículo 9 del mencionado Real Decreto.

Se estará, en todo caso, a lo dispuesto en la legislación vigente en materia medioambiental, de seguridad y salud, y de almacenamiento y transporte de productos de construcción.

La garantía de calidad de los geotextiles empleados en la obra será exigible en cualquier circunstancia al Contratista adjudicatario de las obras.



El control de calidad incluye tanto las comprobaciones a la recepción de los elementos como la comprobación de los elementos acopiados y de la unidad terminada o instalada.

El Contratista, para su aprobación comunicará por escrito al Director de las Obras, antes de transcurridos treinta (30) días desde la fecha de firma del “acta de comprobación de replanteo”, la relación completa de las empresas suministradoras de los materiales a emplear, así como la marca comercial, o referencia, que dichas empresas dan a cada uno de estos materiales y las características técnicas de los mismos. En estas características técnicas habrán de figurar tanto los valores nominales como sus tolerancias.

Los productos sólo podrán ser aprobados si los valores exigidos por el presente Pliego de Prescripciones Técnicas Generales y por el Pliego de Prescripciones Técnicas Particulares del Proyecto quedan garantizados por dichos valores nominales corregidos por sus tolerancias. Una vez aprobados por el Director de las Obras, todos y cada uno de los valores nominales corregidos por sus tolerancias pasarán a ser valores exigibles y su incumplimiento puede dar lugar al rechazo de lotes o partidas sin perjuicio de las responsabilidades legales correspondientes.

La comunicación anterior deberá ir acompañada, en su caso, del certificado acreditativo del cumplimiento de los requisitos reglamentarios y/o del documento acreditativo de la homologación de la marca, sello o distintivo de calidad al que se hace referencia en el apartado correspondiente del presente Pliego.

A la entrega de cada suministro se aportará un albarán con documentación anexa, conteniendo, entre otros, los siguientes datos: nombre y dirección de la empresa suministradora; fecha de suministro; identificación de la fábrica que ha producido el material; identificación del vehículo que lo transporta; cantidad que se suministra y designación de la marca comercial; certificado acreditativo del cumplimiento de los requisitos reglamentarios y/o documento acreditativo de la homologación de la marca, sello o distintivo de calidad, si lo hubiese, de cada suministro.

Se comprobará la marca o referencia de los elementos acopiados, a fin de verificar que se corresponden con la clase y calidad comunicada previamente al Director de las Obras, según se ha especificado en este apartado.

Los criterios que se describen, a continuación, para realizar el control de calidad de los acopios no serán de aplicación obligatoria en aquellos elementos a los que se aporta el documento acreditativo de la homologación de la marca, sello o distintivo de calidad, sin perjuicio de las facultades que corresponden al Director de las Obras, de exigir la comprobación, en cualquier momento, de las características exigibles del material y de su instalación.

Al objeto de garantizar la trazabilidad de las obras, antes de iniciar la instalación de los materiales, se comprobará su calidad, según se especifica en el presente artículo, a partir de una muestra representativa de los elementos acopiados. La toma y preparación de muestras se realizará conforme a la UNE EN 963.

El Director de las Obras además de disponer de la información de los ensayos anteriores podrá, siempre que lo considere oportuno, identificar y verificar la calidad de los elementos que se encuentren acopiados.

Los acopios que hayan sido realizados y no cumplan alguna de las condiciones especificadas, en los artículos que le sean de aplicación, tanto de este Pliego de Prescripciones Técnicas Generales como el Pliego de Prescripciones Técnicas Particulares del Proyecto, serán rechazados. Podrán presentarse a una nueva inspección, exclusivamente cuando el suministrador, a través del Contratista, acredite que todos los defectos han sido corregidos. Las nuevas unidades, en cualquier caso, serán sometidas de nuevo a los ensayos de control.

Las características técnicas que sean exigibles al geotextil según lo especificado en este Pliego de Prescripciones Técnicas Generales o en el Pliego de Prescripciones Técnicas Particulares del Proyecto y en



todo caso las relativas a masa por unidad de superficie (UNE EN 965), resistencia a tracción y alargamiento bajo carga máxima (UNE EN ISO 10319), y perforación dinámica por caída de cono (UNE EN 918) y cualquier otra que el Director de las Obras desee verificar serán comprobadas según el procedimiento que se describe a continuación.

Se definirá un lote de material que se aceptará o rechazará en bloque. El lote corresponderá a elementos de una misma partida, marca, clase y uso, y nunca estará compuesto por más de treinta (30) rollos ni por más de diez mil metros cuadrados (10.000 m<sup>2</sup>) de material.

Se elegirán al azar cinco (5) rollos o unidades sobre los que, escogidas y preparadas las muestras conforme a UNE EN 963, se harán los ensayos que correspondan a las características a comprobar. Para que el lote sea aceptado se habrán de cumplir simultáneamente las características siguientes:

- El valor medio obtenido es mejor que el exigido.
- Hay a lo sumo una muestra con valor peor que el exigido y, en todo caso, la desviación no supera el 5% del mismo.

En el caso de no cumplirse alguna, o las dos, de estas condiciones el lote completo será rechazado y devuelto.

El Director de las Obras podrá, en todo momento, exigir, por el procedimiento indicado, la comprobación de cualesquiera de las características técnicas del producto que le fueron comunicadas por el Contratista al inicio de la obra y aceptar o rechazar, consecuentemente, los lotes correspondientes. Se entiende, en este caso, que el valor exigido es el que corresponde al valor nominal del producto corregido de la tolerancia, según las características que el Contratista envió para su aprobación por el Director de las Obras.

En la recepción del producto se comprobará el peso bruto de cada rollo y podrá rechazarse todo aquel que tenga un peso bruto inferior al nominal del mismo. Se comprobará asimismo, por el procedimiento de lotes antes indicado, al menos, la masa por unidad de superficie UNE EN 965.

El Contratista facilitará al Director de las Obras, diariamente, un parte de ejecución y de obra en el cual deberán figurar, al menos, los siguientes conceptos:

- Fecha de instalación.
- Localización de la obra.
- Clave de la obra.
- Número de elementos instalados, por tipo.
- Fecha de fabricación de los elementos instalados.
- Ubicación de los elementos instalados.
- Observaciones e incidencias que pudieran influir en las características y/o durabilidad de los elementos instalados.
- Cualquier otra información que el Director de las Obras haya solicitado.

Salvo que el geotextil vaya a ser cubierto el mismo día de la instalación se exigirá una resistencia a la tracción remanente, después de un ensayo de resistencia a la intemperie (EN-ENV 12224), de al menos el ochenta por ciento (80%) de la nominal, si el geotextil va a quedar cubierto antes de dos semanas y superior al sesenta por ciento (60%) de la nominal si va a quedar cubierto después de quince (15) días y antes de cuatro (4) meses. En los casos en que la resistencia a largo plazo no sea importante, siempre a juicio del Director de las Obras, podrán aceptarse, para los valores antedichos una reducción adicional de un veinte por ciento (20%) de la nominal. No se aceptará ninguna aplicación del geotextil en que este quede al descubierto por más de cuatro (4) meses.





El Director de las Obras podrá prohibir la instalación de geotextiles con períodos de tiempo entre su fabricación e instalación inferiores a seis (6) meses, cuando las condiciones de almacenamiento y conservación no hayan sido adecuadas. En cualquier caso no se instalarán geotextiles cuyo período de tiempo, comprendido entre su fabricación e instalación supere los seis (6) meses, independientemente de las condiciones de almacenamiento.

#### iv. Especificaciones técnicas y distintivos de calidad

El cumplimiento de las especificaciones técnicas o requisitos reglamentarios requeridos a los productos contemplados en este artículo, se podrá acreditar por medio del correspondiente certificado que, en el caso de que dichas especificaciones estén establecidas exclusivamente por referencia a normas, podrá estar constituido por un certificado de conformidad a dichas normas.

Si los referidos productos disponen de una marca, sello o distintivo de calidad que asegure el cumplimiento de los requisitos reglamentarios, que les sean de aplicación, se reconocerá como tal cuando dicho distintivo esté homologado por la Dirección General de Carreteras o, (según ámbito), por las Administraciones públicas competentes en materia de carreteras, así como por los Organismos españoles, públicos y privados, autorizados, conforme al Real Decreto 2200/1995 de diciembre, para realizar tareas de certificación y/o ensayos en el ámbito de los materiales, sistemas y procesos industriales.

### 3.10.- ENCOFRADOS Y MOLDES

#### i. Definición

Se define como encofrado el elemento destinado al moldeo in situ de hormigones y morteros. Puede ser recuperable o perdido, entendiéndose por esto último el que queda englobado dentro del hormigón.

Se entiende por molde el elemento, generalmente metálico, fijo o desplegable, destinado al moldeo de un elemento estructural en lugar distinto al que ha de ocupar en servicio, bien se haga el hormigonado a pie de obra, o bien en una planta o taller de prefabricación.

#### ii. Ejecución

La ejecución incluye las operaciones siguientes:

- Construcción y montaje.
- Desencofrado.

#### Construcción y montaje

Se autorizará el empleo de tipos y técnicas especiales de encofrado, cuya utilización y resultados estén sancionados por la práctica; debiendo justificarse la eficacia de aquellas otras que se propongan y que, por su novedad, carezcan de dicha sanción, a juicio del Director de las obras.

Tanto las uniones como las piezas que constituyen los encofrados deberán poseer la resistencia y la rigidez necesarias para que, con la marcha prevista del hormigonado y, especialmente, bajo los efectos dinámicos producidos por el sistema de compactación exigido o adoptado, no se originen esfuerzos anormales en el hormigón, ni durante su puesta en obra, ni durante su período de endurecimiento; así como tampoco movimientos locales en los encofrados superiores a cinco milímetros (5 mm).

Los enlaces de los distintos elementos o paños de los moldes serán sólidos y sencillos, de modo que su montaje y desmontaje se verifiquen con facilidad.

Los encofrados de fondo de los elementos rectos o planos de más de seis metros (6 m) de luz libre, se dispondrán con la contraflecha necesaria para que, una vez desencofrado y cargado el elemento, éste conserve una ligera concavidad en el intradós.





Los moldes ya usados y que hayan de servir para unidades repetidas, serán cuidadosamente rectificadas y limpiados.

El Contratista adoptará las medidas necesarias para que las aristas vivas del hormigón resulten bien acabadas; colocando, si es preciso, angulares metálicos en las aristas exteriores del encofrado, o utilizando otro procedimiento similar en su eficacia. El Director podrá autorizar, sin embargo, la utilización de berenjenos para achaflanar dichas aristas. No se tolerarán imperfecciones mayores de cinco milímetros (5 mm) en las líneas de las aristas.

Las superficies interiores de los encofrados deberán ser lo suficientemente uniformes y lisas para lograr que los paramentos de las piezas de hormigón moldeadas en aquéllos no presenten defectos, bombeos, resaltos, ni rebabas de más de cinco milímetros (5 mm) de altura.

Tanto las superficies de los encofrados, como los productos que a ellas se pueden aplicar, no deberán contener sustancias perjudiciales para el hormigón.

Los encofrados de madera se humedecerán antes del hormigonado, a fin de evitar la absorción del agua contenida en el hormigón; y se limpiarán, especialmente los fondos, dejándose aberturas provisionales para facilitar esta labor.

Las juntas entre las diversas tablas deberán permitir el entumecimiento de las mismas por la humedad del riego y del hormigón; sin que, sin embargo, dejen escapar la pasta durante el hormigonado; para lo cual se podrá autorizar el empleo de una selladura adecuada.

Antes de comenzar las operaciones de hormigonado, el Contratista deberá obtener del Director la aprobación escrita del encofrado realizado.

En el caso de obras de hormigón pretensado, se pondrá especial cuidado en la rigidez de los encofrados junto a las zonas de anclaje, para que los ejes de los tendones sean exactamente normales a los anclajes. Se comprobará que los encofrados y moldes las deformaciones de las piezas en ellos hormigonadas, y resisten adecuadamente la redistribución de cargas, que se origina durante el tesado de las armaduras y la transmisión del esfuerzo de pretensado al hormigón. Especialmente, los encofrados y moldes deben permitir, sin coartarlos, los acortamientos de los elementos que en ellos se construyan.

Cuando se encofren elementos de gran altura y pequeño espesor a hormigonar de una vez, se deberán prever en las paredes laterales de los encofrados ventanas de control, de suficiente dimensión para permitir desde ellas la compactación del hormigón.

Estas aberturas se dispondrán con un espaciamiento vertical y horizontal no mayor de un metro (1 m), y se cerrarán cuando el hormigón llegue a su altura.

Los encofrados perdidos deberán tener la suficiente hermeticidad para que no penetre en su interior lechada de cemento. Habrán de sujetarse adecuadamente a los encofrados exteriores para que no se muevan durante el vertido y compactación del hormigón.

Se pondrá especial cuidado en evitar su flotación en el interior de la masa de hormigón fresco.

En el caso de prefabricación de piezas en serie, cuando los moldes que forman cada bancada sean independientes, deberán estar perfectamente sujetos y arriostrados entre sí para impedir movimientos relativos durante la fabricación, que pudiesen modificar los recubrimientos de las armaduras activas, y consiguientemente las características resistentes de las piezas en ellos fabricadas.

Los moldes deberán permitir la evacuación del aire interior al hormigonar, por lo que en algunos casos será necesario prever respiraderos.

Cuando un dintel lleva una junta vertical de construcción, como es el caso de un tablero continuo construido por etapas o por voladizos sucesivos con carro de avance, el cierre frontal de la misma se hará mediante un encofrado provisto de todos los taladros necesarios para el paso de las armaduras pasivas y de las vainas de pretensado.

En el caso de que los moldes hayan sufrido desperfectos, deformaciones, alabeos, etc, a consecuencia de los cuales sus características geométricas hayan variado respecto a las primitivas, no podrán forzarse para hacerles recuperar su forma correcta.

Los productos utilizados para facilitar el desencofrado o desmoldeo deberán estar aprobados por el Director. Como norma general, se emplearán barnices antiadherentes compuestos de siliconas, o preparados a base de aceites solubles en agua, o grasa diluida, evitando el uso de gas-oil, grasa corriente, o cualquier otro producto análogo. En su aplicación deberá evitarse que escurran por las superficies verticales o inclinadas de



los moldes o encofrados. No deberán impedir la ulterior aplicación de revestimiento ni la posible ejecución de juntas de hormigonado, en especial cuando se trate de elementos que posteriormente hayan de unirse entre sí para trabajar solidariamente.

#### **Desencofrado**

El desencofrado de costeros verticales de elementos de poco canto, podrá efectuarse a los tres días (3 d) de hormigonada la pieza; a menos que durante dicho intervalo se hayan producido bajas temperaturas, u otras causas, capaces de alterar el proceso normal de endurecimiento del hormigón. Los costeros verticales de elementos de gran canto, o los costeros horizontales, no deberán retirarse antes de los siete días (7 d), con las mismas salvedades apuntadas anteriormente.

El Director podrá reducir los plazos anteriores, respectivamente a dos días (2 d) o a cuatro días (4 d), cuando el tipo de cemento empleado proporcione un endurecimiento suficientemente rápido.

El desencofrado deberá realizarse tan pronto sea posible, sin peligro para el hormigón, con objeto de iniciar cuanto antes las operaciones de curado.

En el caso de obras de hormigón pretensado, se seguirán además las siguientes prescripciones:

Antes de la operación de tesado se retirarán los costeros de los encofrados y, en general, cualquier elemento de los mismos que no sea sustentante de la estructura, con el fin de que actúen los esfuerzos de pretensado con el mínimo de coacciones.

Los alambres y anclajes del encofrado que hayan quedado fijados al hormigón se cortarán al ras del paramento.

### **iii. Medición y abono**

Los encofrados y moldes se medirán por metros cuadrados (m<sup>2</sup>) de superficie de hormigón medidos sobre Planos. A tal efecto, los forjados se considerarán encofrados por la cara inferior y bordes laterales, y las vigas por sus laterales y fondos.

## **3.11.- EXPLANACIÓN**

### **3.11.1.- DEMOLICIONES Y ESCARIFICADOS**

#### **3.11.1.1.- DEMOLICIONES**

#### **i. Definición**

Consisten en el derribo de todas las construcciones que obstaculicen la obra o que sea necesario hacer desaparecer para dar por terminada la ejecución de la misma.

- Derribo de construcciones
- Retirada de los materiales de derribo

Según el procedimiento de ejecución se establece la siguiente división:

- Demolición elemento a elemento. Los trabajos se efectúan siguiendo un orden que, en general, corresponden al orden inverso seguido para la construcción.
- Demolición por colapso. En este caso la demolición puede efectuarse mediante empuje, por impacto de bola de gran masa o mediante el uso de explosivos.

#### **ii. Ejecución de las obras**

##### **Condiciones Generales**

Las operaciones de derribo se efectuarán con las precauciones necesarias para lograr unas condiciones de

**tecnigal, s.l.**  
CONSULTING DE INGENIERÍA



seguridad suficientes y evitar daños en las construcciones próximas, de acuerdo con lo que sobre el particular ordene la Dirección de las obras, quien designará y marcará los elementos que haya que conservar intactos.

Los trabajos se realizarán de forma que produzcan la menor molestia posible a los ocupantes de las zonas próximas a la obra.

En especial, deberán adoptarse de forma general las siguientes precauciones:

- Cuando la construcción se sitúa en una zona urbana y su altura sea superior a 5 m. al comienzo de la demolición, estará rodeada de una valla, verja o muro de altura no menor a 2 m. Las vallas se situarán a una distancia del edificio no menor de 1,50 m. Cuando dificulten el paso, se dispondrán a lo largo del cerramiento luces rojas, a distancias no mayores de 10 m., y en las esquinas.
- Se protegerán los elementos de Servicio Público que puedan ser afectados por la demolición, como bocas de riego, tapas y sumideros de alcantarillas, árboles, farolas.
- En fachadas de edificios que den a la vía pública se situarán protecciones como redes o lonas, así como una pantalla inclinada, rígida, que recoja los escombros o herramientas que puedan caer. Esta pantalla sobresaldrá de la fachada una distancia no menor de 2 m.
- No se permitirán hogueras dentro del edificio y las exteriores estarán protegidas del viento y vigiladas. En ningún caso se utilizará el fuego con propagación de llama como medio de demolición.
- Antes de iniciar la demolición se neutralizarán las acometidas de las instalaciones, de acuerdo con las Compañías Suministradoras.
- Se taponará el alcantarillado y se revisarán los locales del edificio, comprobando que no existe almacenamiento de materiales combustibles o peligrosos, ni otras derivaciones de instalaciones que no procedan de las tomas del edificio, así como si se han vaciado todos los depósitos y tuberías.
- Se dejarán previstas tomas de agua para el riego, en evitación de formación de polvo durante los trabajos.
- Durante la demolición, si aparecen grietas en los edificios medianeros, se colocarán testigos, a fin de observar los posibles efectos de la demolición y efectuar su apuntalamiento o consolidación si fuese necesario.

#### Demolición elemento a elemento

- El orden de demolición se efectuará, en general, de arriba hacia abajo de tal forma que la demolición se realice prácticamente al mismo nivel, sin que haya personas situadas en la misma vertical ni en la proximidad de elementos que se abatan o vuelquen.
- No se suprimirán los elementos atirantados o de arriostramiento en tanto no se supriman o contrarresten las tensiones que inciden sobre ellos.
- En elementos metálicos en tensión se tendrá presente el efecto de oscilación al realizar el corte o al suprimir las tensiones.
- Se apuntalarán los elementos en voladizo antes de aligerar sus contrapesos.
- En general, se desmontarán sin trocear los elementos que puedan producir cortes o lesiones, como vidrios, aparatos sanitarios, etc.



- El corte o desmontaje de un elemento, no manejable por una sola persona, se realizará manteniéndolo suspendido o apuntalado, evitando caídas bruscas y vibraciones que se transmiten al resto del edificio o a los mecanismos de suspensión.
- El abatimiento de un elemento se realizará permitiendo el giro, pero no el desplazamiento de sus puntos de apoyo, mediante mecanismo que trabaje por encima de la línea de apoyo del elemento y permita el descenso lento.
- El vuelco sólo podrá realizarse para elementos despiezables, no empotrados, situados en fachadas hasta una altura de dos plantas y todos los de planta baja. Será necesario previamente, atirantar y/o apuntalar el elemento, rozar inferiormente 1/3 de su espesor o anular los anclajes, aplicando la fuerza por encima del centro de gravedad del elemento. Se dispondrá, en el lugar de caída, de suelo consistente y de una zona de lado no menor a la altura del elemento más la mitad de la altura desde donde se lanza.
- Las cargas se comenzarán a elevar lentamente, con el fin de observar si se producen anomalías, en cuyo caso, se subsanarán después de haber descendido nuevamente la carga a su lugar inicial.
- Se evitará la formación de polvo regando ligeramente los elementos y/o escombros.
- Al finalizar la jornada no deben quedar elementos del edificio en estado inestable, de forma que el viento, las condiciones atmosféricas u otras causas no puedan provocar su derrumbamiento. Se protegerán de la lluvia, mediante lonas o plásticos, las zonas o elementos del edificio que puedan ser afectados por aquella.

#### Demolición por empuje

La altura del edificio o parte de edificio a demoler, no será mayor de 2/3 de la altura alcanzable por la máquina.

La máquina avanzará siempre sobre suelo consistente y los frentes de ataque no aprisionarán a la máquina, de forma que ésta pueda girar siempre 360°.

No se empujará, en general, contra elementos no demolidos previamente, de acero ni de hormigón armado. Se habrá demolido previamente, elemento a elemento, la parte de edificio que está en contacto con medianerías, dejando aislado el tajo de la máquina.

Se empujará en el cuarto superior de la altura de los elementos verticales y siempre por encima de su centro de gravedad.

Cuando existan planos inclinados, como faldones de cubierta, que puedan deslizarse sobre la máquina, deberán demolerse previamente.

#### Demolición por impacto de bola de gran masa o mediante el uso de explosivos

La utilización de estos sistemas requerirá un estudio especial en cada caso.

#### Retirada de los materiales de derribo

La Dirección suministrará una información completa sobre el posterior empleo de los materiales procedentes de las demoliciones que sea preciso ejecutar.

Los materiales de derribo que hayan de ser utilizados en la obra se limpiarán, acopiarán y transportarán en la forma y a los lugares que señale la Dirección.



**iii. Control y criterios de aceptación o rechazo**

Durante la ejecución se vigilará y se comprobará que se adoptan las medidas de seguridad especificadas, que se dispone de los medios adecuados y que el orden y la forma de ejecución de la demolición se adapta a lo especificado en este Pliego.

**3.11.1.2.- ESCARIFICADO DEL FIRME****i. Definición**

Se define como obras de escarificado del firme las consistencias en la disgregación del afirmado existente, cualquiera que sea su constitución, efectuada con medios mecánicos, para proceder a su remoción y posterior sustitución o compactación de los productos resultantes. No se incluye en esta unidad el escarificado del terreno o de caminos sin firme.

**ii. Operaciones que comprende**

La ejecución de esta unidad incluye la escarificación o demolición del firme, retirada de los productos removidos o de la superficie resultante, una vez retirados dichos productos.

**iii. Ejecución de las Obras**

La escarificación y demolición se llevará a cabo en las zonas y con la profundidad que se estipule en los Planos o que, en su defecto, señale la Dirección.

Los productos removidos se transportarán a lugar de empleo o vertedero, según ordene la Dirección.

**3.11.2.- DESBROCE DEL TERRENO****i. Definición**

Se define como desbroce del terreno la operación consistente en extraer y retirar de las zonas ocupadas todos los árboles, tocones, raíces, arbustos, materiales, plantas, maleza, broza, hojarasca, postes, caños, tuberías, canaletas, revestimientos de cunetas y zanjas y taludes, así como escombros, basuras o restos de demoliciones, o cualquier material indeseable que estorbe la realización de las obras.

Las zonas a desbrozar deberán ser las indicadas, aproximadamente en los Planos o que marque la Dirección de obra, no ejecutándose esta unidad en las zonas limpias o en donde se pueda retirar directamente la tierra vegetal.

**ii. Operaciones que comprende**

Su ejecución incluye las operaciones siguientes:

- Remoción de los materiales objeto de limpieza y desbroce.
- Retirada de estos materiales, con transporte a vertedero o acopio.

Todo ello realizado de acuerdo con las presentes especificaciones y con lo que sobre el particular disponga la Dirección de obra.



### iii. Ejecución de las obras

#### **Desarrollo de los trabajos**

Los trabajos de desbroce se ejecutarán solamente en las zonas fijadas por la Dirección y se organizarán de forma que se produzcan las menores molestias posibles al tráfico y zonas colindantes.

En los desmontes todos los tocones y raíces mayores de diez centímetros (0,10 cm.) de diámetro, deberán extraerse con una profundidad mínima de cincuenta centímetros (0,50 m.) por debajo de la superficie preparada para recibir el firme.

Del terreno natural sobre el que se haya de asentar el terraplén se arrancarán todos los tocones o raíces con diámetro superior a diez centímetros (0,10 m.), de tal forma que no quede ninguno dentro del cimiento del terraplén a menos de quince centímetros (0,15 m.) de profundidad bajo la superficie de la base de asiento del terraplén.

El desbroce de zonas para cunetas, rectificación de canales y cauces, se efectuará únicamente hasta obtener la profundidad necesaria para efectuar la excavación correspondiente a estas áreas. En zonas fuera de los límites de la explanación, los troncos podrán cortarse a ras de suelo, en lugar de extraerlos.

Todas las oquedades causadas por la extracción de tocones o raíces se rellenarán con el suelo que haya quedado al descubierto al hacer el desbroce y se compactará hasta que la superficie se ajuste a la del terreno existente. Todos los pozos y demás oquedades que aparezcan en la explanación serán rellenados igualmente.

#### **Precauciones especiales**

Las operaciones de excavación se efectuarán con las necesarias precauciones para lograr unas condiciones de seguridad suficiente y evitar daños a las construcciones existentes y árboles o plantaciones que deben permanecer. La Dirección de obra señalará y marcará los árboles, arbustos o plantas que se han de conservar y para evitarles daños se procederá a talar los restantes desde fuera hacia el centro del área a limpiar a menos que la Dirección de obra disponga otra cosa. Cualquier daño que se cause será corregido por el Contratista, a sus expensas.

Cuando fuese necesario evitar daños a edificios, propiedades particulares, estructuras, árboles y plantaciones, o interrupciones del tránsito, los árboles se cortarán en trozos de arriba hacia abajo. Si para proteger a los árboles o vegetación destinada a permanecer, fuera necesario levantar vallas o utilizar cualquier otro medio, los trabajos correspondientes se ajustarán a lo que sobre el particular ordena la Dirección de la obra.

Cuando se trate de desbroce previo a la ejecución de plantaciones, el Contratista realizará un desbroce selectivo eliminando la vegetación indeseable y demás elementos citados, y respetando las plantaciones y vegetación que deban permanecer.

En este caso, para eliminar la parte aérea de la vegetación se emplearán los aparatos adecuados a la consistencia y espesura de dicha vegetación y a la topografía del terreno. En los taludes de mucha pendiente se efectuará a mano, utilizando las herramientas usuales según el tipo de vegetación.

Cuando el terreno permita efectuar el desbroce mecánicamente, se emplearán subsolares, bulldozers, flecos, flecos con cuchillas y arados o polipastos, y en el caso de existir solamente tapiz herbáceo, se emplearán gradas de disco, girocultores o arados de discos.



**Destino de los materiales resultantes**

A excepción de las maderas que se fijen como de propiedad particular, las restantes maderas cortadas que cumplan las exigencias establecidas al respecto, podrán ser utilizadas por el Contratista para las construcciones auxiliares, siempre que se obtenga para ello una autorización escrita de la Dirección de obra.

Los árboles con aprovechamiento comercial quedarán a disposición de la Administración y el Contratista, de acuerdo con lo que la Dirección de obra indique al respecto, efectuará su tala de forma que las partes comerciales serán limpiadas de ramas y cortezas, aserradas en trozos adecuados y almacenadas cuidadosamente a lo largo de la obra y separadas de los montones que hayan de ser quemados o desechados. La longitud de los trozos de madera será superior a tres metros (3 m.), si lo permite el tronco.

Toda la madera, excepto la que ha de ser usada y todos los troncos, raíces, maleza hojarasca y demás residuos provenientes del desbroce, podrán ser quemados, siempre y cuando exista el permiso escrito de la autoridad competente en la zona de las obras.

Los materiales a quemar se formarán en o cerca del centro de la zona limpiada o en espacios abiertos de la proximidad, donde no exista el peligro de daño para árboles, vegetaciones o construcciones. No podrá realizarse tal operación sobre las zonas o superficies a plantar, salvo expresa autorización de la Dirección.

**3.11.3.- EXCAVACIÓN EN TIERRA VEGETAL****i. Definición**

Se define la excavación de tierra vegetal como la excavación y transporte a acopio, lugar de empleo o vertedero, de los terrenos cultivados o con vegetación, que se encuentran en el área de construcción.

**ii. Operaciones que comprende**

Su ejecución incluye las operaciones siguientes:

- Excavación, carga y transporte a lugar de empleo, acopio o vertedero.
- Descarga y apilado.

Todo ello realizado conforme a las presentes especificaciones y a las instrucciones complementarias dadas por la Dirección de obra.

**iii. Ejecución de las obras**

Antes del comienzo de los trabajos, el contratista someterá a la aprobación de la Dirección de Obra, un plan de trabajos en el que figuren las zonas en que se va a extraer la tierra vegetal y las zonas elegidas para acopio. Una vez aprobado dicho plan se empezarán los trabajos.

**El espesor a excavar será el fijado en los Planos o el ordenado por la Dirección.**

Al excavar la tierra vegetal se pondrá cuidado en no convertirla en barro para lo cual se utilizará maquinaria ligera e incluso, si la tierra está seca, se podrán emplear motoniveladoras para su remoción. La tierra vegetal excavada se mantendrá separada de piedras, escombros, basuras o restos de troncos y ramas.

El acopio de la tierra vegetal se hará en lugares apropiados y de tal forma que no interfiera al tráfico ni a la ejecución de las obras o perturbe los desagües y drenajes provisionales o definitivos y en lugares de fácil acceso para su conservación y posterior transporte a lugar de empleo. Será de cuenta del Contratista la disponibilidad de los terrenos usados para zonas de acopio.





El acopio de tierra vegetal se hará en caballones de un metro y medio (1,50 m.) de altura, con la superficie ligeramente abonada y sus taludes laterales lisos e inclinados para evitar su erosión.

La tierra vegetal que no haya de utilizarse posteriormente o que se rechace, se transportará a vertedero, sin que proceda, abono adicional por esta carga y transporte.

### 3.11.4.- EXCAVACIÓN EN LA EXPLANACIÓN

#### i. Definición

Se define como excavación de la explanación, el conjunto de operaciones para excavar, evacuar y nivelar las zonas donde han de asentarse las carreteras, incluyendo arcones, taludes, cunetas y zanjas de desagües superficiales.

#### ii. Clasificación de las excavaciones

A los solos efectos de las obras a que se refiere este Pliego, las excavaciones a efectuar se clasifican en los siguientes tipos:

##### Excavación en tierra

Se define como tierra aquel material que puede excavar sin necesidad de voladuras. A este tipo pertenece también roca alterada o agrietada que pueda ser arrancada mediante un tractor sobre orugas de 18.000 kg. de tracción, previsto de escarificadoras hidráulicas.

Aunque para facilitar la excavación hayan de emplearse explosivos aisladamente, los clasificación de la excavación sigue siendo la misma. También pueden considerarse excavación en tierra, las rocas erráticas y trozos de roca hasta medio metro cúbico (0,500 m<sup>3</sup>) de volumen, a pesar de que hayan de ser machacadas antes de su colocación en el terraplén.

Además, pertenecen a este tipo de excavación en tierra, los bancos rocosos con espesor menor de cincuenta centímetros (0,50 cm.).

##### Excavación en roca

Se define como roca el terreno que sólo puede excavar mediante voladuras o maquinaria de aire comprimido.

Como roca se clasifican también inclusiones y filones de roca que se encuentran en el granito descompuesto cuyo espesor sea mayor de cincuenta centímetros (0,50 m.), además de rocas erráticas y trozos de roca con volumen mayor de medio metro cúbico (0,500 m<sup>3</sup>).

La excavación no clasificada se entenderá en el sentido de que, a efectos de abono, el terreno a excavar es homogéneo, con independencia de los distintos tipos que realmente se presenten.

#### iii. Operaciones que comprende

La ejecución de la presente unidad incluye las operaciones siguientes:

- Excavación de la explanación, que puede ser en tierra, en roca o no clasificada.
- Carga y transporte a vertedero, acopio o lugar de empleo.
- Descarga y acopio, si procede.
- Acabado de la explanación.



#### iv. Ejecución de las obras

##### Trabajos preparatorios

De no existir en el Cuadro nº 1 precios unitarios independientes para las unidades de "Desbroce del Terreno" y de "Excavación de tierra vegetal", se considera que dichas operaciones quedan incluidas en la presente unidad.

Una vez desbrozada la traza y retirada la tierra vegetal necesaria, se procederá a la toma de los perfiles iniciales y a continuación se iniciarán las obras de excavación de acuerdo con las dimensiones indicadas en los Planos.

El Contratista indicará a la Dirección de obra, con la suficiente antelación, el comienzo de cualquier excavación, a fin de que ésta pueda efectuar las mediciones necesarias sobre el terreno. El terreno natural adyacente al de la excavación no se modificará ni resolverá sin autorización de la Dirección de obra.

##### Excavación en tierra

Cuando la Dirección lo ordene, en los tramos finales de desmonte se excavará adicionalmente, en unos veinte metros (20 m.) de longitud, una sección cuneiforme, empezando en cero (0) en la zona de desmonte que diste veinte metros (20 m.) del punto de transición y acabando en setenta y cinco centímetros (0,75 m.) de profundidad, en el punto de transición, respecto a la rasante de la explanación. El material excavado se sustituirá por aquel que forma el terraplén continuo, aplicándolo en capas de igual espesor y compactación.

##### Excavación en roca

Las excavaciones en roca se ejecutarán de forma que no se dañe, quebrante o desprenda la roca de sustención situada debajo de la futura explanada de la carretera. En general, estas excavaciones se iniciarán por la parte superior, en capas de altura convenientes para evitar los perjuicios indicados anteriormente.

En las excavaciones en roca el Contratista deberá excavar, como mínimo, quince centímetros (0,15 m.) por debajo de la cota inferior de la capa más baja del firme y la excavación resultante se rellenará con material adecuado hasta la indicada cota, salvo que se haya previsto en el Proyecto una explanada mejorada o capa similar a este fin. Dicho relleno será de abono, aplicándose el precio unitario de "Terraplén", con análoga salvedad.

Si como consecuencia de los barrenos empleados, las excavaciones en roca maciza presentaran cavidades en las que el agua quedase detenida, el Contratista dispondrá a su costa los rellenos correspondientes en la forma que le ordene la Dirección de la obra.

Los taludes en roca han de adaptarse a la naturaleza de la misma. Se eliminarán las peñas colgantes que sean peligrosas y refinará o nivelará la superficie resultante de acuerdo con las instrucciones de la Dirección.

##### Destino de los materiales excavados

El destino de los materiales excavados podrá ser uno de los siguientes: Terraplén, rellenos, cualquier otro lugar de empleo, acopio o vertedero.

Todos los materiales que se obtengan de la excavación de la explanación se utilizarán en lo posible, en la formación de terraplenes, pedraplenes, rellenos, encanchados, plantaciones, etc., y demás usos fijados en el Proyecto o señalados por la Dirección de obra.

Irán a acopio, para su utilización posterior, aquellos materiales que siendo utilizables no puedan utilizarse inmediatamente.

Los fragmentos de bolos de piedra y roca que aparezcan en la explanada, deberán transportarse a acopio, lugar de empleo o vertedero, según ordene la Dirección, a menos que el Contratista prefiera triturarlos al tamaño que se le ordene, para su empleo en terraplenes o rellenos. La dirección podrá ordenar que estos fragmentos se utilicen en la protección de taludes o canalizaciones de agua que se realicen como defensa contra la posible erosión de zonas vulnerables o cualquier otro fin análogo.



La Dirección de obra podrá disponer que, en lugar de enviar a vertedero los materiales rechazados, se destinen a la ampliación o mejora de taludes, rellenos, etc.

Con autorización de la Dirección, podrá el Contratista usar los materiales destinados a la construcción de terraplenes en otros lugares de la obra, pero, en todos casos, vendrá obligado a proporcionar a sus expensas, una cantidad análoga de material de características aprobadas por la Dirección de obra, en sustitución de aquellos.

Los materiales no utilizables se transportarán a vertedero. Irán a vertedero todos los materiales excavados que estén formados por turbas, humus, materiales congelados, etc., y aquellos rechazados por inadecuados. No se enviará a vertedero ningún material sin la previa autorización de la Dirección de obra.

#### **Acabado de la explanación**

Cuando la Dirección lo considere necesario, se pasará sobre la superficie resultante, una vez terminada la excavación, un supercompactador de cincuenta toneladas (50 Tm.). Las veces que sea preciso para localizar las áreas inestables y compactar adicionalmente las inferiores. Los pozos y oquedades que aparezcan se rellenarán y estabilizarán hasta que su superficie se ajuste al resto.

Si el material encontrado correspondiese a lo que más adelante se define como "suelo tolerable", la Dirección podrá ordenar una sustitución de este último por un "suelo adecuado", en una profundidad de hasta cincuenta centímetros (0,50 m.), a fin de conseguir continuidad a lo largo de toda la obra, de la capa denominada coronación de terraplén.

Si aparecen suelos inadecuados, el Contratista excavará y transportará a vertedero tales materiales y los reemplazará por "suelos adecuados", en la profundidad y condiciones que en cada caso señale la Dirección. Las zonas inestables de pequeña superficie (blandones), deberán ser saneadas de acuerdo con las instrucciones de la Dirección. Se excavará el material inestable, transportándolo a vertedero y se sustituirá por material procedente de otras excavaciones o de préstamos, que por lo menos tendrá la calidad de "suelo adecuado". La Dirección podrá ordenar operaciones especiales para la estabilización de estas zonas.

Los arceles, taludes y cunetas deberán refinarse de acuerdo con lo que sobre el particular se señale en los planos u ordene la Dirección cuidando especialmente las transiciones entre taludes de distinta inclinación, así como el paso de las secciones en desmonte a las secciones en terraplén.

#### **Drenaje durante los trabajos**

Con el fin de garantizar un desagüe libre, las explanadas provisionales en los desmontes se construirán con la pendiente suficiente.

Durante las diversas etapas de la construcción de la explanación se aliviarán las aguas superficiales y de filtración, ejecutando las zanjas y drenajes superficiales provisionales que sean precisos.

Los cauces del agua existentes no se modificarán en el transcurso de la ejecución de las obras sin autorización previa de la Dirección.

### **3.11.5.- TERRAPLENES**

#### **i. Ejecución de las obras**

Se estará, en todo caso, a lo dispuesto en la legislación vigente en materia medioambiental, de seguridad y salud, y de almacenamiento y transporte de productos de construcción.

#### **Preparación de la superficie de apoyo del relleno tipo terraplén.**

Si el relleno tipo terraplén se construye sobre terreno natural, se efectuará en primer lugar, de acuerdo con lo estipulado en los artículos "Desbroce del terreno" y "Excavación en explanación" de este Pliego, el desbroce del citado terreno y la eliminación de la capa de tierra vegetal.

Sin embargo el Proyecto o el Director de las Obras, de acuerdo con lo indicado en el presente Pliego, podrán eximir de la eliminación de la capa de tierra vegetal en rellenos tipo terraplén de más de diez metros (10 m)



de altura, donde los asientos a que pueden dar lugar, en particular los diferidos, sean pequeños comparados con los totales del relleno y siempre que su presencia no implique riesgo de inestabilidad.

En rellenos tipo terraplén sobre suelos compresibles y de baja resistencia, sobre todo en el caso de suelos orgánicos o en zonas pantanosas, la vegetación podrá mejorar la sustentación de la maquinaria de movimiento de tierras y facilitar las operaciones de compactación de las primeras tongadas. En estos casos el Proyecto o el Director de las Obras, podrán indicar su posible conservación.

Tras el desbroce, se procederá a la excavación y extracción del terreno natural en la extensión y profundidad especificada en el Proyecto.

Una vez alcanzada la cota del terreno sobre la que finalmente se apoyará el relleno tipo terraplén, se escarificará el terreno de acuerdo con la profundidad prevista en el Proyecto y se tratará conforme a las indicaciones relativas a esta unidad de obra, dadas en el artículo 302, "Escarificación y compactación" de del PG-3, siempre que estas operaciones no empeoren la calidad del terreno de apoyo en su estado natural. Cuando lo indique el Proyecto, se extenderán capas de materiales granulares gruesos o láminas geotextiles que permitan o faciliten la puesta en obra de las primeras tongadas del relleno.

Si el relleno tipo terraplén debe construirse sobre un firme preexistente, éste se escarificará y compactará según lo indicado en el artículo 303 "Escarificación y compactación del firme existente" de este Pliego. En las zonas de ensanche o recrecimiento de antiguos rellenos tipo terraplén se prepararán éstos, mediante banquetas u otras actuaciones pertinentes, a fin de conseguir la adecuada unión con el nuevo relleno.

Las operaciones encaminadas a tal objeto serán las indicadas en el Proyecto o, en su defecto, por el Director de las Obras.

Cuando el relleno tipo terraplén haya de asentarse sobre un terreno en el que exista agua superficial, se conducirá el agua fuera del área donde vaya a construirse, antes de comenzar su ejecución, mediante obras que podrán tener el carácter de accesorias, y que se ejecutarán con arreglo a lo previsto para tal tipo de obras en el Proyecto o, en su defecto, siguiendo las instrucciones del Director de las Obras.

Las tongadas susceptibles de saturarse durante la vida del relleno tipo terraplén se construirán, de acuerdo con el Proyecto, con un material en el que la granulometría impida el arrastre de partículas y en el que las deformaciones que puedan producirse al saturarse sean aceptables para las condiciones de servicio definidas en el Proyecto.

Las transiciones de desmonte a relleno tipo terraplén se realizarán, tanto transversal como longitudinalmente, de la forma más suave posible según lo indicado en el Proyecto o en su defecto, excavando el terreno de apoyo hasta conseguir una pendiente no mayor de un medio (1V:2H). Dicha pendiente se mantendrá hasta alcanzar una profundidad por debajo de la explanada de al menos un metro (1 m).

En los rellenos tipo terraplén situados a media ladera, se escalonará la pendiente natural del terreno de acuerdo con lo indicado en el Proyecto. Las banquetas así originadas deberán quedar apoyadas en terreno suficientemente firme. Su anchura y pendiente deberán ser tales que la maquinaria pueda trabajar con facilidad en ellas.

En general y especialmente en las medias laderas donde, a corto y largo plazo, se prevea la presencia de agua en la zona de contacto del terreno con el relleno, se deberán ejecutar las obras necesarias, recogidas en el Proyecto, para mantener drenado dicho contacto.

Dado que las operaciones de desbroce, escarificado y escalonado de las pendientes dejan la superficie de terreno fácilmente erosionable por los agentes atmosféricos, estos trabajos no deberán llevarse a cabo hasta el momento previsto y en las condiciones oportunas para reducir al mínimo el tiempo de exposición, salvo que se recurra a protecciones de la superficie.



La posibilidad de aterramientos de los terrenos del entorno y otras afecciones indirectas deberán ser contempladas en la adopción de estas medidas de protección.

#### Extensión de las tongadas.

Una vez preparado el apoyo del relleno tipo terraplén, se procederá a la construcción del mismo, empleando los materiales, que se han definido anteriormente, los cuales serán extendidos en tongadas sucesivas, de espesor uniforme y sensiblemente paralelas a la explanada final.

El espesor de estas tongadas será el adecuado para que, con los medios disponibles, se obtenga en todo su espesor el grado de compactación exigido. Dicho espesor, en general y salvo especificación en contra del Proyecto o del Director de las Obras, será de treinta centímetros (30 cm). En todo caso, el espesor de tongada ha de ser superior a tres medios (3/2) del tamaño máximo del material a utilizar.

El extendido se programará y realizará de tal forma que los materiales de cada tongada sean de características uniformes y, si no lo fueran, se conseguirá esta uniformidad mezclándolos convenientemente con maquinaria adecuada para ello. No se extenderá ninguna tongada mientras no se haya comprobado que la superficie subyacente cumple las condiciones exigidas y sea autorizada su extensión por el Director de las Obras.

Los rellenos tipo terraplén sobre zonas de escasa capacidad de soporte se iniciarán vertiendo las primeras capas con el espesor mínimo necesario para soportar las cargas que produzcan los equipos de movimiento y compactación de tierras.

Durante la ejecución de las obras, la superficie de las tongadas deberá tener la pendiente transversal necesaria, en general en torno al cuatro por ciento (4%), para asegurar la evacuación de las aguas sin peligro de erosión y evitar la concentración de vertidos. En rellenos de más de cinco metros (5 m) de altura, y en todos aquellos casos en que sea previsible una fuerte erosión de la superficie exterior del relleno, se procederá a la construcción de caballones de tierra en los bordes de las tongadas que, ayudados por la correspondiente pendiente longitudinal, lleven las aguas hasta bajantes dispuestas para controlar las aguas de escorrentía. Se procederá asimismo a la adopción de las medidas protectoras del entorno, previstas en el Proyecto o indicadas por el Director de las Obras, frente a la acción, erosiva o sedimentaria, del agua de escorrentía.

Salvo prescripción en contra del Proyecto o del Director de las Obras, los equipos de transporte de tierras y extensión de las mismas operarán sobre todo el ancho de cada capa y, en general, en el sentido longitudinal de la vía.

Deberá conseguirse que todo el perfil del relleno tipo terraplén quede debidamente compactado, para lo cuál, se podrá dar un sobreancho a la tongada del orden de un metro (1 m) que permita el acercamiento del compactador al borde, y después recortar el talud. En todo caso no serán de abono estos sobreanchos.

#### Humectación o desecación.

En el caso de que sea preciso añadir agua para conseguir el grado de compactación previsto, se efectuará esta operación humectando uniformemente los materiales, bien en las zonas de procedencia (canteras, préstamos), bien en acopios intermedios o bien en la tongada, disponiendo los sistemas adecuados para asegurar la citada uniformidad (desmenuzamiento previo, uso de rodillos "pata de cabra", etc.).

En los casos especiales en que la humedad natural del material sea excesiva, se tomarán las medidas adecuadas, para conseguir la compactación prevista, pudiéndose proceder a la desecación por oreo, o a la adición y mezcla de materiales secos o sustancias apropiadas.



Compactación.

Conseguida la humectación más conveniente, se procederá a la compactación mecánica de la tongada.

Los valores de densidad y humedad a alcanzar serán los que se indican en los apartados de “Grado de compactación” y de “Humedad de puesta en obra” de este artículo, o los que, en su caso, fijen el Proyecto o el Director de las Obras.

Las zonas de trasdós de obra de fábrica, zanjas y aquellas, que por reducida extensión, u otras causas, no puedan compactarse con los medios habituales tendrá la consideración de rellenos localizados y se estará a lo dispuesto en el artículo “Rellenos localizados” de este Pliego.

Control de la compactación.

\* Generalidades.

El Control de la compactación tendrá por objeto comprobar por un lado que cada tongada cumple las condiciones de densidad seca y humedad, según lo establecido en el apartado de “Compactación” de este artículo así como por el Proyecto y el Director de las Obras, y por otro lado, que las características de deformabilidad sean las adecuadas para asegurar un comportamiento aceptable del relleno.

A este efecto, el control se efectuará por el método de “Control de producto terminado”, a través de determinaciones “in situ” en el relleno compactado, comparándose los resultados obtenidos con los correspondientes valores de referencia. En circunstancias especiales, el Proyecto o el Director de las Obras podrán prescribir, además, la realización de ensayos complementarios para caracterizar las propiedades geotécnicas del relleno (resistencia al corte, expansividad, colapso, etc.).

Con este método de “Control de producto terminado” se considerará que la compactación de una tongada es aceptable siempre que se cumplan las dos condiciones siguientes:

- La densidad seca “in situ” es superior al máximo valor mínimo establecido en este Pliego, en el Proyecto o por el Director de las Obras, y el grado de saturación se encuentra dentro de los límites establecidos en el Proyecto, o en su defecto en este Pliego. Estos aspectos se comprobarán conforme a lo indicado en el apartado de “Análisis de los resultados” de este artículo.
- El módulo de deformación vertical en el segundo ciclo de carga del ensayo de carga con placa (Ev2) según NLT 357 es como mínimo, según el tipo de material y en función de la zona de obra de que se disponga, el siguiente:

\* En cimiento, núcleo y espaldones, cincuenta megapascals (Ev2 = 50 MPa) para los suelos seleccionados y treinta megapascals (Ev2 = 30 MPa) para el resto.

\* En coronación, cien megapascals (Ev2 = 100 MPa) para los suelos seleccionados y sesenta megapascals (Ev2 = 60 MPa) para el resto.

\* En este ensayo de carga sobre placa ejecutado conforme a NLT 357, la relación, K, entre el módulo de deformación obtenido en el segundo ciclo de carga, Ev2 y el módulo de deformación obtenido en el primer ciclo de carga, Ev1, no puede ser superior a dos con dos (K=2,2).

Cuando lo indique el Proyecto o lo aconsejen las características del material o de la obra, y previa autorización del Director de las Obras, las determinaciones “in situ” de densidad, humedad, y módulo de deformación se complementarán por otras, como los ensayos de huella ejecutados según NLT 256 o el método de “Control de procedimiento” a partir de bandas de ensayo previas. En estas últimas deberán

tecnigal, s.l.  
CONSULTING DE INGENIERÍA



Copia auténtica do orixinal - Concello de Vigo

Data impresión: 11/11/2014 10:00

Páxina 217 de 270

Expediente 2588/440

Código de verificación: 28E23-B55B2-C234D-2B42D

Pode validar e/ou obter copia electrónica do documento utilizando o código QR da esquerda ou o código de verificación na dirección da sede electrónica <http://www.vigo.org/csv>



quedar definidas, para permitir su control posterior, las operaciones de ejecución, equipos de extendido y compactación, espesores de tongada, humedad del material y número de pasadas, debiendo comprobarse en esas bandas de ensayo que se cumplen las condiciones de densidad, saturación, módulo de deformación y relación de módulos que se acaban de establecer. En estas bandas o terraplenes de ensayo el número de tongadas a realizar será, al menos, de tres (3).

El Proyecto o el Director de las Obras podrán establecer la utilización de ensayos complementarios para la comprobación del comportamiento del relleno o de determinadas características del mismo (como los ensayos de Cross-hole, ondas superficiales, ensayos penetrométricos, asentómetros, células de presión total o intersticial, etc.).

\* Ensayos de referencia.

a. Ensayo de compactación Próctor:

El Proyecto, o en su defecto el Director de las Obras, señalará, entre el Próctor normal (UNE 103500) o el Próctor modificado (UNE 103501), el ensayo a considerar como Próctor de referencia. En caso de omisión se considerará como ensayo de referencia el Próctor modificado.

En este sistema de control, se clasificarán los materiales a utilizar en grupos cuyas características sean similares. A estos efectos se consideran similares aquellos materiales en los que se cumpla, en un mínimo de tres (3) muestras ensayadas, lo siguiente:

- Pertenencia al mismo tipo de clasificación definida en el apartado de “Clasificación de los materiales” de este artículo.
- Rangos de variación de la densidad seca máxima en el ensayo Próctor de referencia no superiores al tres por ciento (3%).
- Rangos de variación de la humedad óptima en el ensayo Próctor de referencia no superiores al dos por ciento (2%).

Dentro de cada grupo se establecerán los correspondientes valores medios de la densidad seca máxima y de la humedad óptima que servirán de referencia para efectuar el análisis de los resultados del control. Se determinará asimismo la zona de validez indicada en el apartado de “Análisis de los resultados” de este artículo.

El volumen de cada uno de esos grupos será mayor de veinte mil metros cúbicos (20.000 m³). En caso contrario se recurrirá a otro procedimiento de control.

En el caso de que los materiales procedentes de una misma zona de extracción no puedan agruparse de la forma anteriormente descrita ni sea posible separarlos para su aprovechamiento, no será aplicable el método de control de producto terminado mediante ensayos Próctor, debiéndose recurrir al empleo intensivo del ensayo de carga con placa según NLT 357, con alguno complementario como el de huella según NLT 256, o el método de control de procedimiento, según determine el Director de las Obras.

b. Ensayo de carga con placa:

Para determinar el módulo de deformación del relleno tipo terraplén se utilizará el ensayo de carga con placa. Las dimensiones de dicha placa serán tales que su diámetro o lado sea al menos cinco (5) veces superior al tamaño máximo del material utilizado. En ningún caso la superficie de la placa será inferior a setecientos centímetros cuadrados (700 cm²). El ensayo se realizará según la metodología NLT 357 aplicando la presión, por escalones, en dos ciclos consecutivos de carga.

En caso de necesidad, el Proyecto podrá fijar otras condiciones de ensayo que las de la norma indicada, en cuyo caso deberá establecer los valores correspondientes a exigir para el módulo de deformación del segundo ciclo de carga Ev2, y para la relación K entre módulos de segundo y primer ciclos de carga.





## c. Ensayo de la huella:

En el caso de realizar el ensayo de la huella se utilizará la norma NLT 256, en la que se indica el control de asientos, sobre diez (10) puntos separados un metro (1 m), antes y después del paso del camión normalizado.

El ensayo de huella se efectuará correlacionado con el ensayo de placa de carga NLT 357 y por tanto los valores de huella admisibles serán aquellos que garanticen el resultado de la placa de carga. Los mismos serán establecidos por el Director de las Obras a propuesta del Contratista apoyada por los correspondientes ensayos de contraste.

En todo caso los valores de huella admisible no serán superiores a los siguientes:

- En cimientó, núcleo y espaldones: cinco milímetros (5 mm).
- En coronación: tres milímetros (3 mm).

\* Determinación "in situ".

## a. Definición de lote:

Dentro del tajo a controlar se define como "lote", que se aceptará o rechazará en conjunto, al menor que resulte de aplicar a una sola tongada de terraplén los siguientes criterios:

- Una longitud de carretera (una sola calzada en el caso de calzadas separadas) igual a quinientos metros (500 m).
- En el caso de la coronación una superficie de tres mil quinientos metros cuadrados (3.500 m<sup>2</sup>) y en el resto de las zonas, una superficie de cinco mil metros cuadrados (5.000 m<sup>2</sup>) si el terraplén es de menos de cinco metros (5 m) de altura y de diez mil metros cuadrados (10.000 m<sup>2</sup>) en caso contrario. Descontando siempre en el conjunto de estas superficies unas franjas de dos metros (2 m) de ancho en los bordes de la calzada y los rellenos localizados según lo definido en el artículo "Rellenos localizados" de este pliego.
- La fracción construida diariamente.
- La fracción construida con el mismo material, del mismo préstamo y con el mismo equipo y procedimiento de compactación.

Nunca se escogerá un lote compuesto de fracciones correspondientes a días ni tongadas distintas, siendo por tanto entero el número de lotes escogido por cada día y tongada.

## b. Muestras y ensayos a realizar en cada lote:

Dentro de la zona definida por el lote se escogen las siguientes muestras independientes:

- Muestra de superficie: Conjunto de cinco (5) puntos, tomados en forma aleatoria de la superficie definida como lote. En cada uno de estos puntos se determinará su humedad y densidad.
- Muestra de borde: En cada una de las bandas de borde se fijará un (1) punto por cada cien metros (100 m) o fracción. Estas muestras son independientes de las anteriores e independientes entre sí. En cada uno de estos puntos se determinará su humedad y densidad.
- Determinación de deformaciones: En coronación se hará un ensayo de carga con placa según NLT 357 por cada uno de los lotes definidos con anterioridad. En el resto de las zonas el Director de las Obras podrá elegir entre hacer un ensayo de placa de carga por cada lote o bien hacer otro tipo de ensayo en cada lote, como puede ser el de huella, de forma que estando convenientemente correlacionadas se exijan unos valores que garanticen los resultados del ensayo de placa de carga, aspecto este que se comprobará, al menos, cada cinco (5) lotes.



La determinación de deformaciones habrá de realizarse siempre sobre material en las condiciones de densidad y grado de saturación exigidas, aspecto que en caso de duda, y en cualquier caso que el Director de las Obras así lo indique, habrá de comprobarse. Incluso se podrá obligar a eliminar la costra superior de material desecado antes de realizar el ensayo.

Para medir la densidad seca "in situ" podrán emplearse procedimientos de sustitución (método de la arena UNE 103503, método del densómetro, etcétera), o preferentemente métodos de alto rendimiento como los métodos nucleares con isótopos radiactivos.

En todo caso, antes de utilizar estos últimos, se calibrarán sus resultados con las determinaciones dadas por los procedimientos de sustitución. Esta calibración habrá de ser realizada para cada uno de los grupos de materiales definidos en el apartado "Determinación in situ" a) de este artículo y se comprobará al menos una vez por cada diez (10) lotes ensayados. De forma análoga se procederá con los ensayos de humedad, por secado según UNE 103300 y nucleares.

Para espesores de tongada superiores a treinta centímetros (30 cm) habrá de garantizarse que la densidad y humedad medidas se corresponden con las del fondo de la tongada.

## ii. Limitaciones a la ejecución

Los rellenos tipo terraplén se ejecutarán cuando la temperatura ambiente, a la sombra, sea superior a dos grados Celsius (2°C), debiendo suspenderse los trabajos cuando la temperatura descienda por debajo de dicho límite, salvo que se justifique adecuadamente la viabilidad de la puesta en obra y la consecución de las características exigidas y esta justificación fuese aceptada por el Director de las Obras.

El Director de las Obras deberá tener en cuenta la influencia de las lluvias antes de aprobar el extendido y compactación del relleno.

Sobre las capas en ejecución debe prohibirse la acción de todo tipo de tráfico hasta que se haya completado su compactación. Si ello no es factible se eliminará el espesor de las tongadas afectado por el paso del tráfico.

## iii. Medición y abono

Los rellenos tipo terraplén se abonarán por metros cúbicos (m³), medidos sobre los planos de perfiles transversales, siempre que los asientos medios del cimientado debido a su compresibilidad sean inferiores, según los cálculos del Proyecto, al dos por ciento (2 %) de la altura media del relleno tipo terraplén.

En caso contrario podrá abonarse el volumen de relleno correspondiente al exceso ejecutado sobre el teórico, siempre que este asiento del cimientado haya sido comprobado mediante la instrumentación adecuada, cuya instalación y coste correrá a cargo del Contratista.

No serán de abono los rellenos que fuesen necesarios para restituir la explanación a las cotas proyectadas debido a un exceso de excavación o cualquier otro caso de ejecución incorrecta imputable al Contratista ni las creces no previstas en este Pliego, en el Proyecto o previamente autorizadas por el Director de las Obras, estando el Contratista obligado a corregir a su costa dichos defectos sin derecho a percepción adicional alguna.

## 3.12.- PAVIMENTACIÓN

### 3.12.1.- BASES DE HORMIGÓN HIDRÁULICO CONVENCIONAL

#### i. Definición

Las bases de hormigón para pavimento consistirán en una capa de hormigón hidráulico compactado mediante vibrado.

tecnigal, s.l.  
CONSULTING DE INGENIERÍA



Copia auténtica do orixinal - Concello de Vigo

Data impresión: 11/11/2014 10:00

Páxina 220 de 270

Expediente 2588/440

Código de verificación: 28E23-B55B2-C234D-2B42D

Pode validar e/ou obter copia electrónica do documento utilizando o código QR da esquerda ou o código de verificación na dirección da sede electrónica <http://www.vigo.org/csv>

**ii. Materiales**

El hormigón empleado será el descrito en el Documento de Presupuesto. Asimismo los materiales constituyentes del hormigón cumplirán con lo especificado en el Artículo "Obras de hormigón en masa o armado" de este Pliego.

Los áridos que se utilicen para la fabricación del hormigón para capas de base de los firmes de calzadas, tendrán un coeficiente de desgaste de los Ángeles inferior a treinta y cinco (35). Su tamaño máximo será de 40 mm.

El hormigón se fabricará con cementos tipo CEM-I, CEM-II, ó ESP-VI.

La consistencia del hormigón será plástica, con asiento en el cono de Abrams comprendido entre tres y cinco centímetros (3 y 5 cm).

La resistencia característica a compresión simple a los 28 días será la especificada en el Proyecto.

**iii. Ejecución**

La fabricación, transporte, vertido, compactación mediante vibrado, el hormigonado en condiciones especiales y el tratamiento de juntas se llevará a cabo de acuerdo con lo establecido para estos aspectos en el Artículo "Obras de hormigón en masa o armado".

No se procederá a la extensión del material hasta que se haya comprobado que la superficie sobre la que ha de asentarse tiene grado de compactación requerido y rasantes indicadas en los planos.

La superficie de asiento deberá estar limpia de materias extrañas y su acabado será regular.

Inmediatamente antes de la extensión del hormigón y si no está previsto un riego de sellado u otro sistema, se regará la superficie de forma que quede húmeda, evitando que se formen charcos.

La extensión del hormigón se realizará tomando las precauciones necesarias para evitar segregaciones y contaminaciones, de forma tal que después de la compactación se obtenga la rasante y sección definidas en los planos, con las tolerancias establecidas en las presentes prescripciones.

No se permitirán el vuelco directo sobre la explanada, la formación de caballones ni la colocación por semiancho adyacentes con más de una (1) hora de diferencias entre los instantes de sus respectivas extensiones, a no ser que la Dirección de Obra autorice la ejecución de una junta longitudinal. Cuando el ancho de la calzada lo permita se trabajará hormigonando todo el ancho de la misma, sin juntas de trabajo longitudinales.

Los encofrados deberán permanecer colocados al menos ocho (8) horas. El curado del hormigón en las superficies expuestas deberá comenzar inmediatamente después.

Se prohíbe toda adición de agua a las masas a su llegada al tajo de hormigonado.

En las bases de hormigón se dispondrán juntas de dilatación y contracción en los lugares indicados en los planos o según criterios establecidos por el Director de obra. Para la ejecución de juntas se seguirá lo dispuesto en el artículo "Juntas de contracción y dilatación" de este pliego.

Las juntas de trabajo se dispondrán de forma que su borde quede permanentemente vertical, debiendo recortarse la base anteriormente terminada.

Se dispondrán juntas de trabajo transversales cuando el proceso constructivo se interrumpa más de dos (2) horas. Si se trabaja por fracciones del ancho total se dispondrán juntas longitudinales si existe un desfase superior a una (1) hora entre las operaciones en franjas adyacentes.



El hormigón se vibrará con los medios adecuados, que han de ser expresamente aprobados por el Director de obra.

La superficie acabada no presentará irregularidades mayores de 10 mm cuando se compruebe con regla de 3 m, tanto paralela como normalmente al eje de la vía. Para lograr esta regularidad superficial se utilizarán los medios adecuados (fratás, maestras, reglas vibrantes, etc), que han de ser expresamente aprobados por el Director de obra.

La base de hormigón se curará mediante riego continuo con agua. Si el Director prevé la imposibilidad de controlar esta operación, puede prescribir el curado con emulsión asfáltica o con productos filmógenos.

Antes de permitir el paso de tráfico de cualquier naturaleza o de extender una nueva capa deberá transcurrir un tiempo mínimo de 3 días.

#### iv. Control y criterios de aceptación y rechazo

##### Control del hormigón

El control del hormigón se realizará mediante el control de la consistencia y el de la resistencia a compresión simple a los 28 días, de acuerdo con lo establecido en el artículo "Obras de hormigón en masa o armado" de este pliego.

Salvo que el Director haya autorizado expresamente la utilización de plastificantes, el asiento en el cono de Abrams no superará los 5 cm en el momento de la puesta en obra.

La formación de lotes y muestreo para el control de la resistencia se realizará de acuerdo con los siguientes criterios:

- Los lotes para control de resistencia serán de un volumen de 100 m³, o la producción de un máximo de 1 semana.
- En cada uno de los lotes se empleará un N = 2.

Cuando en un lote de control se obtenga

$$f_{est} \geq f_{ck}$$

tal parte de la obra se aceptará.

Cuando resulte

$$f_{ck} > f_{est} \geq 0,90 f_{ck}$$

la obra se aceptará, pero dará lugar a una penalización, según se establece en el apartado siguiente.

Cuando

$$f_{est} < 0,90 f_{ck}$$

se procederá a realizar ensayos de información consistente en la extracción al menos de 3 testigos aleatoriamente localizados en la extensión del lote afectado, cuando éste tenga una edad superior a 28 días.

Los testigos se extraerán y ensayarán de acuerdo con las Normas UNE 83302-84 y 83304-84.

La resistencia característica estimada se deducirá de los resultados de la resistencia a compresión de los testigos extraídos. La resistencia a compresión de los testigos deberá ser previamente corregida por edad en caso de que se superen los 56 días para aplicar, en su caso, la penalización establecida en el siguiente apartado.

En el caso de que los ensayos de información llegasen a

$$f_{est} \geq 0,80 f_{ck}$$

se aceptará la obra con penalización.

En otro caso se estará a lo dispuesto por el Director de obra, quien podrá, según su criterio, ordenar, demoler y reconstruir la parte afectada.



En ningún caso se aceptarán bases con

$\text{fest} < 0,7 \text{ fck}$

#### Control de espesor de la capa

El espesor de la capa de hormigón será, como mínimo, el previsto en los planos de Proyecto.

Si la diferencia entre el espesor real y el de Proyecto es inferior a 1/10 del espesor, se recibirá la unidad de obra, aplicándose las penalizaciones correspondientes. Si la diferencia es mayor se procederá a la demolición y reconstrucción de la base de hormigón.

#### **v. Penalizaciones**

Se realizarán de acuerdo con lo indicado en el apartado “Control y criterios de aceptación y rechazo” del artículo “Obras de hormigón en masa o armado” del presente Pliego.

#### **vi. Medición y abono**

Las bases de hormigón se abonarán por m³ realmente colocados, medidos en las secciones tipo señaladas en los planos.

### **3.12.2.- JUNTAS DE CONTRACCIÓN Y DE DILATACIÓN**

#### **i. Definiciones y clasificaciones**

- Junta:

Superficie de discontinuidad en las estructuras de hormigón. Unas juntas son definidas en los planos del proyecto con el fin de evitar la fisuración del hormigón por efectos térmicos o mecánicos; otras vienen obligadas por condicionantes del planeamiento de ejecución de la estructura por elementos o partes de hormigonado ininterrumpido y, por último, otras son discontinuidades no previstas, debidas a las interrupciones o demoras no programadas que eventualmente pueden acontecer durante las operaciones de hormigonado.

- Juntas de contracción:

Juntas definidas para evitar el desarrollo de fisuras incontroladas originadas por el efecto térmico de contracción del hormigón debido, principalmente, a la disipación del calor de hidratación del cemento y a la retracción de secado en la primera edad del hormigón; sirven también para absorber la contracción térmica causada por los eventuales descensos periódicos de la temperatura del macizo de hormigón. Se subdivide en:

- \* Junta a tope
- \* Junta abierta (con relleno posterior de hormigón)
- \* Junta inducida

- Juntas de dilatación:

Juntas que conservan una cierta abertura para impedir el contacto de sus dos caras. La abertura inicial debe ser suficiente para absorber el aumento de dimensiones de los elementos de estructura que separa la junta, debidos a la dilatación térmica por elevación de temperatura. Generalmente, para conseguir la abertura de la junta, se coloca una plancha de material polimérico espumado (poliestireno expandido u otro material deformable). En obras de hormigón armado se subdividen en:



- \* Junta de dilatación sin armadura pasante
- \* Juntas de dilatación con armadura pasante

La ejecución de las juntas de contratación a tope incluirá: las operaciones de encofrado y desencofrado; el moldeo de ranuras y cajetines para los dispositivos de inyección posterior, en su caso; la formación de dientes y artesas; el sistema de sellado de la junta en paramento y/o en el interior, en su caso; y, en general, cuantas operaciones sean necesarias para la formación de la junta, de acuerdo con los planos y las instrucciones del Director.

La ejecución de las juntas de contracción abiertas se realizará de modo análogo al de las juntas a tope, con la única salvedad de que es preciso efectuar el encofrado en ambas caras de la junta. Posteriormente, una vez disipado el calor de la hidratación del cemento en su mayor parte y descendida la temperatura del hormigón por debajo de un límite prefijado, se procede al relleno del hueco entre paramentos de la junta, con hormigón ordinario o con un hormigón o mortero de retracción compensada.

La ejecución de las juntas de contracción inducidas se puede efectuar por alguno de los siguientes métodos:

- Mediante una tabla, colocada de canto, que se retira cuando el hormigón ha endurecido lo suficiente para que no se desportillen los bordes de la ranura así moldeada.
- Por la colocación de una lámina de material polimérico que se deja “in situ”.
- Por corte del hormigón endurecido con una sierra de disco de carborundo.

La ejecución de las juntas de dilatación incluirá, además de las operaciones indicadas anteriormente, el relleno para la formación del huelgo que debe quedar entre ambas caras de la junta.

Las juntas de contracción a tope y las abiertas, así como las juntas de dilatación, pueden disponer o no de sistemas de estanquidad para evitar el paso del agua, tanto en el sentido del paramento exterior hacia el trasdós como en sentido contrario, o ambos a la vez.

Los sistemas de impermeabilización se clasifican en dos tipos:

- Impermeabilización de juntas en paramento.
- Impermeabilización de juntas en el interior:
  - \* Con banda polimérica.
  - \* Con chapa de cobre.

## ii. Materiales

### Material de relleno de la junta

Se define como material de relleno de la junta, la plancha de un material elástico que, adosada a una de las caras de la junta ya hormigonada, determina la abertura que debe quedar en la junta de dilatación.

El material de relleno será comprensible, no contendrá elementos duros que pudieran coser la junta y deberá garantizar la abertura requerida en la junta, teniendo en cuenta la presión que contra el relleno ejercerá el hormigón fresco que se coloca en segunda fase. Para las juntas en paramentos vistos no se permitirá el empleo de materiales que, a lo largo de la vida de la obra, puedan descomponerse produciendo manchas en la superficie del hormigón, tales como planchas de corcho aglomerado con productos bituminosos o similares.

Por lo general se emplearán los siguientes materiales:

- Planchas de espuma rígida para juntas abiertas.
- Planchas y cintas de plástico celular para relleno de juntas de dilatación.



**Materiales para la impermeabilización de la junta.**

Las masillas de sellado para la impermeabilización de las juntas en paramento pueden ser bituminosas (se estará a lo dispuesto en el artículo “Masillas bituminosas para juntas”) o de material polimérico.

Cuando el sistema de impermeabilización de la junta sea con banda polimérica, los materiales cumplirán lo especificado en los artículos de “Bandas elastoméricas para estanquidad de juntas” y “Bandas de PVC para estanquidad de juntas”.

Cuando el sistema de impermeabilización de la junta sea con chapa de cobre, en su elaboración se utilizarán chapas o bandas de cobre laminadas en frío de los tipos C-1120 o C-1130, de los definidos en la Norma UNE 37.137/83.

**iii. Ejecución**

Las juntas se construirán de acuerdo con los planos de proyecto y los planos complementarios que el Director hubiere entregado al Contratista.

La separación entre caras de las juntas de dilatación, o abertura de la junta, figurará de forma expresa en los planos e incluso, se la referirá al período del año en que se ejecute la parte de obra correspondiente, ya que la abertura inicial deberá ser suficiente para absorber el aumento de dimensiones de los elementos de obra que separa la junta, originados por la dilatación térmica debida al aumento de temperatura a partir del momento de construcción de la junta.

La ejecución de una junta de dilatación incluirá las siguientes operaciones:

- El desencofrado, limpieza, eliminación de salientes y de materias extrañas y repaso de defectos del paramento del hormigón de primera fase.
- La colocación, en la cara de la junta del hormigón de primera fase, de las planchas del material de relleno, cuyo espesor deberá ser el adecuado para obtener la abertura de junta especificada.
- La ejecución del hormigón de segunda fase por los procedimientos habituales.

La ejecución de las juntas de contracción a tope, constará de las mismas operaciones que en las juntas de dilatación, excepto la colocación del material de relleno.

La ejecución de las juntas de contracción abiertas se realizará por los mismos procedimientos que los usados en los paramentos vistos de la obra de hormigón. El relleno de hormigón o mortero entre las caras de la junta se ejecutará por procedimientos ordinarios.

La ejecución de las juntas de contracción inducidas se realizará por el método que se indique de entre los señalados en el apartado “Definiciones y clasificaciones” de este artículo.

Los dispositivos de impermeabilización interior de la junta, en su caso, deberán colocarse previamente al hormigonado de la primera fase, cuidando su estado y colocación en el hormigonado de la segunda fase. Así mismo, se moldearán o encofrarán los cajetines, ranuras, dientes, conductos, etc, que definan los planos u ordene el Director en el paramento o cara de la junta a hormigonar en primera fase.

Las planchas del material de relleno de las juntas se cortarán de forma precisa fuera del tajo de hormigonado, y se manipularán de modo que no queden restos de material dentro del recinto encofrado. Se cuidará especialmente la unión mediante sellado de las piezas que constituyen el relleno de la junta, con el fin de impedir la penetración de lechada de cemento o mortero a través de dichas uniones. En ningún caso se utilizarán las planchas de material de relleno como encofrado autoestable.

En las juntas con armadura pasante, no se doblarán sus barras durante la ejecución de la junta.





#### iv. Control y criterios de aceptación y rechazo

Se controlarán todos los materiales que intervienen en la ejecución de la junta, mediante la exigencia del certificado de Origen Industrial y la comprobación de sus características aparentes.

La ejecución de la junta se controlará mediante la realización de las inspecciones necesarias para comprobar que se cumplen las especificaciones de este artículo, y las que ordene el Director.

### 3.12.3.- RIEGOS DE IMPRIMACION

#### i. Definición

Se define como riego de imprimación la aplicación de un ligante hidrocarbonado sobre una capa granular, previa a la colocación sobre ésta de una capa o de un tratamiento bituminoso.

#### ii. Materiales

Lo dispuesto en este artículo se entenderá sin perjuicio de lo establecido en el Real Decreto 1630/1992 (modificado por el Real Decreto 1328/1995), por el que se dictan disposiciones para la libre circulación de productos de construcción, en aplicación de la Directiva 89/106/CEE, y en particular, en lo referente a los procedimientos especiales de reconocimiento se estará a lo establecido en su artículo 9.

Independientemente de lo anterior, se estará, en todo caso a lo dispuesto en la legislación vigente en materia ambiental, de seguridad y salud y de almacenamiento y transporte de productos de la construcción.

#### Ligante hidrocarbonado

El tipo de ligante hidrocarbonado a emplear vendrá fijado por el Pliego de Prescripciones Técnicas Particulares y, salvo justificación en contrario, deberá estar incluido entre los que a continuación se indican:

- FM100 del artículo "Betún fluidificado para riegos de imprimación", de este Pliego.
- EAI, ECI, EAL-1 o ECL-1 del artículo "Emulsiones bituminosas", de este Pliego, siempre que en el tramo de prueba se muestre su idoneidad y compatibilidad con el material granular a imprimir.

#### Árido de cobertura

##### ▪ Condiciones generales

El árido de cobertura a emplear, eventualmente, en riegos de imprimación será arena natural, arena de machaqueo o una mezcla de ambas.

##### ▪ Granulometría

La totalidad del árido deberá pasar por el tamiz 4 mm de la UNE-EN 933-2, y no contener más de un quince por ciento (15%) de partículas inferiores al tamiz 0,063 mm de la UNE-EN 933-2, según la UNE-EN 933-1.

##### ▪ Limpieza

El árido deberá estar exento de polvo, suciedad, terrones de arcilla, materia vegetal, marga u otras materias extrañas.

##### ▪ Plasticidad

El equivalente de arena del árido, según la UNE-EN 933-8, deberá ser superior a cuarenta (40).



### iii. Dotación de los materiales

La dotación del ligante quedará definida por la cantidad que sea capaz de absorber la capa que se imprima en un período de veinticuatro horas (24 h). Dicha dotación no será inferior en ningún caso a quinientos gramos por metro cuadrado (500 g/m<sup>2</sup>) de ligante residual.

La dotación del árido de cobertura será la mínima necesaria para la absorción de un exceso de ligante, o para garantizar la protección de la imprimación bajo la acción de la eventual circulación durante la obra sobre dicha capa. Dicha dotación, en ningún caso, será superior a seis litros por metro cuadrado (6 l/m<sup>2</sup>).

En cualquier circunstancia, el Director de las Obras fijará las dotaciones, a la vista de las pruebas realizadas en obra.

#### Equipo necesario para la ejecución de las obras

Se estará, en todo caso, a lo dispuesto en la legislación vigente en materia ambiental, de seguridad y salud y de transporte en lo referente a los equipos empleados en la ejecución de las obras.

#### Equipo para la aplicación del ligante hidrocarbonado

Deberá ser capaz de aplicar la dotación de ligante especificada, a la temperatura prescrita. El dispositivo regador proporcionará una uniformidad transversal suficiente, a juicio del Director de las Obras, y deberá permitir la recirculación en vacío del ligante.

En puntos inaccesibles al equipo descrito en el párrafo anterior, y para completar la aplicación, se podrá emplear un equipo portátil, provisto de una lanza de mano.

Si fuese necesario calentar el ligante, el equipo deberá estar dotado de un sistema de calefacción por serpentines sumergidos en la cisterna, la cual deberá ser calorífuga. En todo caso, la bomba de impulsión del ligante deberá ser accionada por un motor, y estar provista de un indicador de presión. El equipo también deberá estar dotado de un termómetro para el ligante, cuyo elemento sensor no podrá estar situado en las proximidades de un elemento calefactor.

#### Equipo para la extensión del árido de cobertura

Para la extensión del árido, se utilizarán extendedoras mecánicas, incorporadas a un camión o autopropulsadas. Únicamente se podrá extender el árido manualmente, previa aprobación del Director de las Obras, si se tratase de cubrir zonas aisladas en las que hubiera exceso de ligante.

En cualquier caso, el equipo utilizado deberá proporcionar una repartición homogénea del árido.

### iv. Ejecución de las obras

#### Preparación de la superficie existente

Se comprobará que la superficie sobre la que se vaya a efectuar el riego de imprimación, cumple las condiciones especificadas para la unidad de obra correspondiente, y no se halle reblandecida por un exceso de humedad. En caso contrario, deberá ser corregida de acuerdo con este Pliego de Prescripciones Técnicas Generales referente a la unidad de obra de que se trate, el Pliego de Prescripciones Técnicas Particulares o las instrucciones del Director de las Obras.

Inmediatamente antes de proceder a la aplicación del ligante hidrocarbonado, la superficie a imprimir se limpiará de polvo, suciedad, barro y materiales sueltos o perjudiciales. Para ello se utilizarán barredoras mecánicas o máquinas de aire a presión; en los lugares inaccesibles a estos equipos se podrán emplear escobas de mano. Se cuidará especialmente de limpiar los bordes de la zona a imprimir. Una vez limpia la superficie, se regará ligeramente con agua, sin saturarla.

#### Aplicación del ligante hidrocarbonado

Cuando la superficie a imprimir mantenga aún cierta humedad, se aplicará el ligante hidrocarbonado con la dotación y a la temperatura aprobadas por el Director de las Obras. Éste podrá dividir la dotación total en dos (2) aplicaciones, si así lo requiere la correcta ejecución del riego.



La extensión del ligante hidrocarbonado se efectuará de manera uniforme, evitando duplicarla en las juntas transversales de trabajo. Para ello, se colocarán, bajo los difusores, tiras de papel u otro material en las zonas donde se comience o interrumpa el riego. Donde fuera preciso regar por franjas, se procurará una ligera superposición del riego en la unión de dos contiguas.

La temperatura de aplicación del ligante será tal, que su viscosidad esté comprendida entre veinte y cien segundos Saybolt Furol (20 a 100 sSF), según la NLT-138, en el caso de que se emplee un betún fluidificado para riegos de imprimación, o entre cinco y veinte segundos Saybolt Furol (5 a 20 sSF), según la NLT-138, en el caso de que se emplee una emulsión bituminosa.

Se protegerán, para evitar mancharlos de ligante, cuantos elementos -tales como bordillos, vallas, señales, balizas, árboles, etc. estén expuestos a ello.

#### **Extensión del árido de cobertura**

La eventual extensión del árido de cobertura se realizará, por orden del Director de las Obras, cuando sea preciso hacer circular vehículos sobre la imprimación o donde se observe que, parte de ella, está sin absorber veinticuatro horas (24 h) después de extendido el ligante.

La extensión del árido de cobertura se realizará por medios mecánicos de manera uniforme y con la dotación aprobada por el Director de las Obras. En el momento de su extensión, el árido no deberá contener más de un dos por ciento (2%) de agua libre, este límite podrá elevarse al cuatro por ciento (4%), si se emplea emulsión bituminosa.

Se evitará el contacto de las ruedas de la extendidora con ligante sin cubrir. Si hubiera que extender árido sobre una franja imprimada, sin que lo hubiera sido la adyacente, se dejará sin cubrir una zona de aquella de unos veinte centímetros (20 cm) de anchura, junto a la superficie que todavía no haya sido tratada.

#### **v. Limitaciones de la ejecución**

El riego de imprimación se podrá aplicar sólo cuando la temperatura ambiente sea superior a los diez grados Celsius (10 °C), y no exista fundado temor de precipitaciones atmosféricas. Dicho límite se podrá rebajar por el Director de las Obras a cinco grados Celsius (5 °C), si la temperatura ambiente tiende a aumentar.

La aplicación del riego de imprimación se coordinará con la puesta en obra de la capa bituminosa a aquel superpuesta, de manera que el ligante hidrocarbonado no haya perdido su efectividad como elemento de unión. Cuando el Director de las Obras lo estime necesario, se efectuará otro riego de imprimación, el cual no será de abono si la pérdida de efectividad del riego anterior fuese imputable al Contratista.

Se prohibirá todo tipo de circulación sobre el riego de imprimación, mientras no se haya absorbido todo el ligante o, si se hubiese extendido árido de cobertura, durante las cuatro horas (4 h) siguientes a la extensión de dicho árido. En todo caso, la velocidad de los vehículos no deberá sobrepasar los cuarenta kilómetros por hora (40 km/h).

#### **vi. Control de calidad**

##### **Control de procedencia de los materiales**

El ligante hidrocarbonado deberá cumplir las especificaciones establecidas en los artículos “Betún fluidificado para riego de imprimación” y “Emulsiones bituminosas” de este Pliego, según el tipo de ligante hidrocarbonado a emplear.

De cada procedencia del árido, y para cualquier volumen de producción previsto, se tomarán dos (2) muestras, según la UNE-EN 932-1, y de cada una de ellas se determinará el equivalente de arena, según la UNE-EN 933-8.



**Control de calidad de los materiales****▪ Control de calidad del ligante hidrocarbonado**

El ligante hidrocarbonado deberá cumplir las especificaciones establecidas en los artículos “Betún fluidificado para riego de imprimación” y “Emulsiones bituminosas” de 3 de este Pliego, según el tipo de ligante hidrocarbonado a emplear.

**▪ Control de calidad del árido de cobertura**

El control de calidad del árido de cobertura será fijado por el Director de las Obras.

**Control de ejecución**

Se considerará como lote, que se aceptará o rechazará en bloque, al de menor tamaño de entre los resultantes de aplicar los tres (3) criterios siguientes:

- Quinientos metros (500 m) de calzada.
- Tres mil quinientos metros cuadrados (3.500 m<sup>2</sup>) de calzada.
- La superficie imprimada diariamente.

En cualquier caso, el Pliego de Prescripciones Técnicas Particulares o el Director de las Obras podrán fijar otro tamaño de lote.

Las dotaciones de ligante hidrocarbonado y, eventualmente, de árido, se comprobarán mediante el pesaje de bandejas metálicas u hojas de papel, o de otro material similar, colocadas sobre la superficie durante la aplicación del ligante o la extensión del árido, en no menos de cinco (5) puntos.

En cada una de estas bandejas, chapas u hojas, se determinará la dotación de ligante residual, según la NLT-353. El Director de las Obras podrá autorizar la comprobación de las dotaciones medias de ligante hidrocarbonado y áridos, por otros medios.

Se comprobarán la temperatura ambiente, la de la superficie a imprimir y la del ligante hidrocarbonado, mediante termómetros colocados lejos de cualquier elemento calefactor.

**Criterios de aceptación o rechazo**

La dotación media, tanto del ligante residual como, en su caso, de los áridos, no deberá diferir de la prevista en más de un quince por ciento (15%). No más de un (1) individuo de la muestra ensayada podrá presentar resultados que excedan de los límites fijados.

El Director de las Obras determinará las medidas a adoptar con los lotes que no cumplan los criterios anteriores.

**vii. Medición y abono**

El ligante hidrocarbonado empleado en riegos de imprimación se abonará por superficie regada multiplicada por la dotación media del lote. El abono incluirá el de la preparación de la superficie existente y el de la aplicación del ligante hidrocarbonado.

El árido, eventualmente empleado en riegos de imprimación, se abonará por toneladas (t) realmente empleadas y pesadas directamente en una báscula contrastada. El abono incluirá la extensión del árido.

**3.12.4.- RIEGOS DE ADHERENCIA****1) Definición**

Se define como riego de adherencia la aplicación de un ligante hidrocarbonado sobre una capa tratada con ligantes hidrocarbonados o conglomerantes hidráulicos, previa a la colocación sobre ésta de cualquier tipo de capa bituminosa que no sea un tratamiento superficial con gravilla, o una lechada bituminosa.



A efectos de aplicación de este artículo, no se considerarán como riego de adherencia los definidos en como riegos de curado.

## 2) Materiales

Lo dispuesto en este artículo se entenderá sin perjuicio de lo establecido en el Real Decreto 1630/1992 (modificado por el Real Decreto 1328/1995), por el que se dictan disposiciones para la libre circulación de productos de construcción, en aplicación de la Directiva 89/106/CEE, y en particular, en lo referente a los procedimientos especiales de reconocimiento se estará a lo establecido en su artículo 9.

Independientemente de lo anterior, se estará, en todo caso a lo dispuesto en la legislación vigente en materia ambiental, de seguridad y salud y de almacenamiento y transporte de productos de la construcción.

El tipo de ligante hidrocarbonado a emplear vendrá fijado en el Pliego de Prescripciones Técnicas Particulares y, salvo justificación en contrario, deberá estar incluido entre los que a continuación se indican:

- ECR-1D; Emulsión bituminosa termoadherente.
- ECR-1-m o ECR-2-m; artículo "Emulsiones bituminosas modificadas con polímeros", de este Pliego.

El empleo de emulsiones bituminosas modificadas con polímeros de este Pliego será preceptivo en riegos de adherencia para capas de rodadura con espesores iguales o inferiores a cuatro centímetros (= 4 cm), para las categorías de tráfico pesado T00 y T0.

## 3) Dotación de los materiales

La dotación del ligante hidrocarbonado a utilizar vendrá definida en el Pliego de Prescripciones Técnicas Particulares. Dicha dotación no será inferior en ningún caso a doscientos gramos por metro cuadrado (200 g/m<sup>2</sup>) de ligante residual, ni a doscientos cincuenta gramos por metro cuadrado (250 g/m<sup>2</sup>) cuando la capa superior sea una mezcla bituminosa discontinua en caliente; o una capa de rodadura drenante; o una capa de mezcla bituminosa en caliente, tipo D ó S empleada como rehabilitación superficial de una carretera en servicio.

No obstante, el Director de las Obras podrá modificar tal dotación, a la vista de las pruebas realizadas en obra.

## 4) Equipo necesario para la ejecución de las obras

Se estará, en todo caso, a lo dispuesto en la legislación vigente en materia ambiental, de seguridad y salud y de transporte en lo referente a los equipos empleados en la ejecución de las obras.

Equipo para la aplicación de la ligante hidrocarbonado

El equipo para la aplicación del ligante irá montado sobre neumáticos, y deberá ser capaz de aplicar la dotación de ligante especificada, a la temperatura prescrita. El dispositivo regador proporcionará una uniformidad transversal suficiente, a juicio del Director de las Obras, y deberá permitir la recirculación en vacío del ligante.

Cuando el riego de adherencia se aplique antes de la extensión de una mezcla bituminosa discontinua en caliente, en obras de carreteras con intensidades medias diarias superiores a diez mil (10.000) vehículos/día o cuando la extensión de la aplicación sea superior a setenta mil metros cuadrados (70.000 m<sup>2</sup>), en las categorías de tráfico pesado T00 a T1, el sistema de aplicación del riego deberá ir incorporado al de la extensión de la mezcla, de tal manera que de ambos simultáneamente se garantice una dotación continua y uniforme. Análogamente serán preceptivos los requisitos anteriores en capas de rodadura de espesor igual o inferior a cuatro centímetros (= 4 cm), en especial en las mezclas bituminosas drenantes, cuando se traten de aplicaciones para rehabilitación superficial de carreteras en servicio.



El resto de aplicaciones para categorías de tráfico pesado superiores a T2 y en obras de más de setenta mil metros cuadrados (70.000 m<sup>2</sup>) de superficie para categorías de tráfico pesado T3 y T4, el equipo para la aplicación del ligante deberá disponer de rampa de riego.

En puntos inaccesibles a los equipos descritos anteriormente, y para completar la aplicación, se podrá emplear un equipo portátil, provisto de una lanza de mano.

Si fuese necesario calentar el ligante, el equipo deberá estar dotado de un sistema de calefacción por serpentines sumergidos en la cisterna, la cual deberá ser calorífuga. En todo caso, la bomba de impulsión del ligante deberá ser accionada por un motor, y estar provista de un indicador de presión. El equipo también deberá estar dotado de un termómetro para el ligante, cuyo elemento sensor no podrá estar situado en las proximidades de un elemento calefactor.

## 5) Ejecución de las obras

### Preparación de la superficie existente

Se comprobará que la superficie sobre la que se vaya a efectuar el riego de adherencia cumple las condiciones especificadas para la unidad de obra correspondiente. En caso contrario, deberá ser corregida de acuerdo con este Pliego de Prescripciones Técnicas Generales referente a la unidad de obra de que se trate, el Pliego de Prescripciones Técnicas Particulares o las instrucciones del Director de las Obras.

Inmediatamente antes de proceder a la aplicación de la emulsión bituminosa, la superficie a tratar se limpiará de polvo, suciedad, barro y materiales sueltos o perjudiciales. Para ello se utilizarán barredoras mecánicas o máquinas de aire a presión; en los lugares inaccesibles a estos equipos se podrán emplear escobas de mano. Se cuidará especialmente de limpiar los bordes de la zona a tratar.

Si la superficie fuera un pavimento bituminoso en servicio, se eliminarán, mediante fresado, los excesos de ligante hidrocarbonado que hubiesen, y se repararán los desperfectos que pudieran impedir una correcta adherencia.

Si la superficie tuviera un riego de curado de los definidos en el artículo “Riegos de curado” de este Pliego, transcurrido el plazo de curado, se eliminará éste por barrido enérgico, seguido de soplo con aire comprimido u otro método aprobado por el Director de las Obras.

### Aplicación de la emulsión bituminosa

La emulsión bituminosa se aplicará con la dotación y temperatura aprobadas por el Director de las Obras. Su extensión se efectuará de manera uniforme, evitando duplicarla en las juntas transversales de trabajo. Para ello, se colocarán, bajo los difusores, tiras de papel u otro material en las zonas donde se comience o interrumpa el riego. Donde fuera preciso regar por franjas, se procurará una ligera superposición del riego en la unión de dos contiguas.

La temperatura de aplicación del ligante será tal que su viscosidad esté comprendida entre diez y cuarenta segundos Saybolt Furol (10 a 40 sSF), según la NLT-138.

Se protegerán, para evitar mancharlos de ligante, cuantos elementos, tales como bordillos, vallas, señales, balizas, etc., estén expuestos a ello.

### Limitaciones de la ejecución

El riego de adherencia se podrá aplicar sólo cuando la temperatura ambiente sea superior a los diez grados Celsius (10 °C), y no exista fundado temor de precipitaciones atmosféricas. Dicho límite se podrá rebajar a juicio del Director de las Obras a cinco grados Celsius (5 °C), si la temperatura ambiente tiende a aumentar.

La aplicación del riego de adherencia se coordinará con la puesta en obra de la capa bituminosa a aquél superpuesta, de manera que el ligante hidrocarbonado haya curado o roto, pero sin que haya perdido su efectividad como elemento de unión. Cuando el Director de las Obras lo estime necesario, se efectuará otro riego de adherencia, el cual no será de abono si la pérdida de efectividad del riego anterior fuese imputable al Contratista.





Se prohibirá todo tipo de circulación sobre el riego de adherencia, hasta que haya terminado la rotura de la emulsión.

## 6) Control de calidad

### Control de procedencia de la emulsión bituminosa

La emulsión bituminosa deberá cumplir las especificaciones establecidas en artículo “Emulsiones bituminosas” y “Emulsiones bituminosas modificadas con polímeros” de este Pliego, según el tipo de emulsión a emplear.

### Control de calidad de la emulsión bituminosa

La emulsión bituminosa deberá cumplir las especificaciones establecidas en el artículo “Emulsiones bituminosas” y “Emulsiones bituminosas modificadas con polímeros” de este Pliego, según el tipo de ligante hidrocarbonado a emplear.

### Control de ejecución

Se considerará como lote, que se aceptará o rechazará en bloque, al de menor tamaño de entre los resultantes de aplicar los tres (3) criterios siguientes:

- Quinientos metros (500 m) de calzada.
- Tres mil quinientos metros cuadrados (3.500 m<sup>2</sup>) de calzada.
- La superficie regada diariamente.

La dotación de emulsión bituminosa se comprobará mediante el pesaje de bandejas metálicas u hojas de papel, o de otro material similar, colocadas sobre la superficie durante la aplicación del ligante, en no menos de cinco (5) puntos. En cada una de estas bandejas, chapas u hojas se determinará la dotación de ligante residual, según la NLT-353. El Director de las Obras podrá autorizar la comprobación de las dotaciones medias de ligante hidrocarbonado, por otros medios.

Se comprobarán la temperatura ambiente, la de la superficie a tratar y la de ligante hidrocarbonado, mediante termómetros colocados lejos de cualquier elemento calefactor.

### Criterios de aceptación o rechazo

La dotación media del ligante residual no deberá diferir de la prevista en más de un quince por ciento (15%). No más de un (1) individuo de la muestra ensayada podrá presentar resultados que excedan de los límites fijados.

El Director de las Obras determinará las medidas a adoptar con los lotes que no cumplan los criterios anteriores.

## 7) Medición y abono

La emulsión bituminosa empleada en riegos de adherencia se abonará por superficie regada multiplicada por la dotación media del lote. El abono incluirá el de la preparación de la superficie existente y el de la aplicación de la emulsión.

### 3.12.5.- RIEGOS DE CURADO

#### i. Definición

Se define como riego de curado la aplicación de una película continua y uniforme de emulsión bituminosa sobre una capa tratada con un conglomerante hidráulico, al objeto de dar impermeabilidad a toda su superficie.

tecnigal, s.l.  
CONSULTING DE INGENIERÍA





## ii. Materiales

Lo dispuesto en este artículo se entenderá sin perjuicio de lo establecido en el Real Decreto 1630/1992 (modificado por el Real Decreto 1328/1995), por el que se dictan disposiciones para la libre circulación de productos de construcción, en aplicación de la Directiva 89/106/CEE, y en particular, en lo referente a los procedimientos especiales de reconocimiento se estará a lo establecido en su artículo 9.

Independientemente de lo anterior, se estará, en todo caso, a lo dispuesto en la legislación vigente en materia ambiental, de seguridad y salud y de almacenamiento y transporte de productos de la construcción.

### Ligante hidrocarbonado

El Pliego de Prescripciones Técnicas Particulares fijará el tipo de ligante hidrocarbonado a emplear, el cual, salvo justificación en contrario, deberá estar incluido entre los que a continuación se indican:

- EAR-1, ECR-1; artículo "Emulsiones bituminosas", de este Pliego.

### Árido de cobertura

#### ▪ Condiciones generales

El árido de cobertura a emplear, eventualmente, en riegos de curado será arena natural, arena de machaqueo o una mezcla de ambas.

#### ▪ Granulometría

La totalidad del árido deberá pasar por el tamiz 4 mm, de la UNE-EN 933-2 y no contener más de un quince por ciento (15%) de partículas inferiores al tamiz 0,063 mm, de la UNE-EN 933-2, según la UNE-EN 933-1.

#### ▪ Limpieza

El árido deberá estar exento de polvo, suciedad, terrones de arcilla, materia vegetal, marga u otras materias extrañas.

#### ▪ Plasticidad

El equivalente de arena del árido, según la UNE-EN 933-8, deberá ser superior a cuarenta (40).

## iii. Dotación de los materiales

La dotación de emulsión bituminosa a utilizar quedará definida por la cantidad que garantice la formación de una película continua, uniforme e impermeable de ligante hidrocarbonado. Dicha dotación no será inferior en ningún caso a trescientos gramos por metro cuadrado (300 g/m<sup>2</sup>) de ligante residual.

La dotación del árido de cobertura será la mínima necesaria para garantizar la protección del riego de curado bajo la acción de la eventual circulación durante la obra sobre dicha capa. Dicha dotación, en ningún caso, será superior a seis litros por metro cuadrado (6 l/m<sup>2</sup>).

En cualquier circunstancia, el Director de las Obras fijará las dotaciones a la vista de las pruebas realizadas en obra.

## iv. Equipo necesario para la ejecución de las obras

Se estará, en todo caso, a lo dispuesto en la legislación vigente en materia ambiental, de seguridad y salud y de transporte en lo referente a los equipos empleados en la ejecución de las obras.



**Equipo para la aplicación del ligante hidrocarbonado**

El equipo para la aplicación de la emulsión bituminosa irá montado sobre neumáticos, y deberá ser capaz de aplicar la dotación de ligante especificada, a la temperatura prescrita. El dispositivo regador proporcionará una uniformidad transversal suficiente, a juicio del Director de las Obras, y deberá permitir la recirculación en vacío del ligante.

En puntos inaccesibles al equipo descrito en el párrafo anterior, y para completar la aplicación, se podrá emplear un equipo portátil, provisto de una lanza de mano.

Si fuese necesario calentar el ligante, el equipo deberá estar dotado de un sistema de calefacción por serpentines sumergidos en la cisterna, la cual deberá ser calorífuga. En todo caso, la bomba de impulsión del ligante deberá ser accionada por un motor, y estar provista de un indicador de presión. También deberá estar dotado el equipo de un termómetro para el ligante, cuyo elemento sensor no podrá estar situado en las proximidades de un elemento calefactor.

**Equipo para la extensión del árido de cobertura**

Para la extensión del árido, se utilizarán extendedoras mecánicas, incorporadas a un camión o autopropulsadas. Únicamente se podrá extender el árido manualmente, previa aprobación del Director de las Obras, si se tratase de cubrir zonas aisladas en las que hubiera exceso de ligante.

En cualquier caso, el equipo utilizado deberá proporcionar una repartición homogénea del árido.

**v. Ejecución de las obras****Preparación de la superficie existente**

Se comprobará que la superficie sobre la que se vaya a efectuar el riego de curado cumple las condiciones especificadas para la unidad de obra correspondiente. En caso contrario, deberá ser corregida de acuerdo con este Pliego de Prescripciones Técnicas Generales referente a la unidad de obra de que se trate, el Pliego de Prescripciones Técnicas Particulares o las instrucciones del Director de las Obras.

Inmediatamente antes de proceder a la aplicación de la emulsión bituminosa, la superficie a tratar se limpiará de polvo, suciedad, barro y materiales sueltos o perjudiciales. Para ello se utilizarán barredoras mecánicas o máquinas de aire a presión; en los lugares inaccesibles a estos equipos se podrán emplear escobas de mano. Se cuidará especialmente de limpiar los bordes de la zona a tratar.

**Aplicación de la emulsión bituminosa**

La emulsión bituminosa se aplicará con la dotación y temperatura aprobadas por el Director de las Obras. Su extensión se efectuará de manera uniforme, evitando duplicarla en las juntas transversales de trabajo. Para ello, se colocarán, bajo los difusores, tiras de papel u otro material en las zonas donde se comience o interrumpa el riego. Donde fuera preciso regar por franjas, se procurará una ligera superposición del riego en la unión de dos contiguas.

La temperatura de aplicación del ligante será tal que su viscosidad esté comprendida entre diez y cuarenta segundos Saybolt Furol (10 a 40 sSF), según la NLT-138.

El plazo de curado deberá ser fijado por el Pliego de Prescripciones Técnicas Particulares o, en su defecto, por el Director de las Obras.

Se protegerán, para evitar mancharlos de ligante, cuantos elementos, tales como bordillos, vallas, señales, balizas, etc., estén expuestos a ello.

**Extensión del árido de cobertura**

La eventual extensión del árido de cobertura se realizará, por orden del Director de las Obras, cuando sea preciso hacer circular vehículos sobre el riego de curado.

La extensión del árido de cobertura se realizará por medios mecánicos de manera uniforme y con la dotación aprobada por el Director de las Obras. En el momento de su extensión, el árido no deberá contener más de un cuatro por ciento (4%) de agua libre.



Se evitará el contacto de las ruedas de la extendidora con ligante sin cubrir. Si hubiera que extender árido sobre una franja imprimada, sin que lo hubiera sido la adyacente, se dejará sin cubrir una zona de aquélla de unos veinte centímetros (20 cm) de anchura, junto a la superficie que todavía no haya sido tratada.

#### **Limitaciones de la ejecución**

El riego de curado se podrá aplicar sólo cuando la temperatura ambiente sea superior a los diez grados Celsius (10 °C), y no exista fundado temor de precipitaciones atmosféricas. Dicho límite se podrá rebajar a juicio del Director de las Obras a cinco grados Celsius (5 °C), si la temperatura ambiente tiende a aumentar.

#### **vi. Control de calidad**

##### **Control de procedencia de los materiales**

El ligante hidrocarbonado deberá cumplir las especificaciones establecidas en el apartado “Emulsiones bituminosas” de este Pliego.

De cada procedencia del árido, y para cualquier volumen de producción previsto, se tomarán dos (2) muestras, según la UNE-EN 932-1, y de cada una de ellas se determinará el equivalente de arena, según la UNE-EN 933-8.

##### **Control de calidad de los materiales**

###### **▪ Control de calidad de la emulsión bituminosa**

La emulsión bituminosa deberá cumplir las especificaciones establecidas en el apartado “Emulsiones bituminosas” de este Pliego.

###### **▪ Control de calidad del árido de cobertura**

El control de calidad del árido de cobertura será fijado por el Director de las Obras.

###### **▪ Control de ejecución**

Se considerará como lote, que se aceptará o rechazará en bloque, al de menor tamaño de entre los resultantes de aplicar los tres (3) criterios siguientes:

- Quinientos metros (500 m) de calzada.
- Tres mil quinientos metros cuadrados (3.500 m2) de calzada.
- La superficie regada diariamente.

En cualquier caso, el Pliego de Prescripciones Técnicas Particulares o el Director de las Obras podrán fijar otro tamaño de lote. Las dotaciones de emulsión bituminosa y, eventualmente, de árido, se comprobarán mediante el pesaje de bandejas metálicas u hojas de papel, o de otro material similar, colocadas sobre la superficie durante la aplicación del ligante o extensión el árido, en no menos de cinco (5) puntos.

En cada una de estas bandejas, chapas u hojas se determinará la dotación de ligante residual, según la NLT-353. El Director de las Obras podrá autorizar la comprobación de las dotaciones medias de emulsión bituminosa y áridos, por otros medios.

Se comprobará la temperatura ambiente, la de la superficie a tratar y la del ligante hidrocarbonado, mediante termómetros colocados lejos de cualquier elemento calefactor.

##### **Criterios de aceptación o rechazo**

La dotación media, tanto de ligante residual como, en su caso, de los áridos, no deberá diferir de la prevista en más de un quince por ciento (15%). No más de un (1) individuo de la muestra ensayada podrá presentar resultados que excedan de los límites fijados.

El Director de las Obras determinará las medidas a adoptar con los lotes que no cumplan los criterios anteriores.



## vii. Medición y abono

La emulsión bituminosa empleada en riegos de curado se abonará por toneladas (t) realmente empleadas y pesadas en una báscula contrastada, o bien por superficie regada multiplicada por la dotación media del lote. El abono incluirá el de la preparación de la superficie existente, el de la aplicación de la emulsión bituminosa y el de la eliminación posterior del riego de curado.

El árido, eventualmente empleado en riegos de curado, se abonará por toneladas (t) realmente empleadas y pesadas directamente en una báscula contrastada. El abono incluirá la extensión del árido.

### 3.12.6.- EL MARCADO CE DE LAS MEZCLAS BITUMINOSAS EN ESPAÑA

Desde la aprobación de la norma europea de mezclas bituminosas, el marcado CE es obligatorio y desde el 1 de enero de 2007 cualquier fabricante de mezclas bituminosas español podrá solicitar al organismo notificado el inicio del proceso para la obtención del marcado CE de cada una de sus mezclas.

La Dirección General de Carreteras y Asefma están realizando un trabajo para la adaptación de las normas europeas EN-13108 y EN-12897, a las mezclas bituminosas españolas, afectando este desarrollo a las siguientes mezclas:

- Mezclas Bituminosas en Caliente (MBC)
- Productos complementarios de pavimentos de hormigón como pasadores, producto de relleno de juntas y sellado de juntas.
- Mezclas Bituminosas en Frío recicladas.
- Áridos, Ligantes Bituminosos, entre otros.

A todos estos materiales se les exigirá el marcado CE, marcado de calidad que será la referencia obligada en el futuro y son objeto del Comité Técnico de Normalización, CEN.

El marcado CE de mezclas bituminosas en caliente está basado en una serie de normas UNE-EN 13108, ya oficialmente publicadas en castellano. La normativa prevé una evaluación de conformidad del marcado CE basada en la inspección de todas las plantas de producción de mezclas bituminosas con una frecuencia anual.

#### Normas que aplican

La serie de normas UNE EN 13108 se dividen en 10 partes. Las partes de la 1 a la 7 son normas técnicas de productos. Éstas definen los diferentes tipos de mezclas que se pueden certificar con marcado CE (UNE EN 13108 Hormigón Bituminoso, UNE EN 13108-2 Mezclas Bituminosas para capas delgadas, etc.)

Las otras 2 partes, definidas como UNE EN 13108-20 y UNE EN 13108-21, son normas específicas para los ensayos iniciales de tipo y el control de producción en el centro productivo.

Los métodos de ensayo definidos en el UNE EN 13108 están descritos en la serie de normas UNE EN 12697, que recogen los métodos normalizados para el control de la calidad durante la producción de mezclas bituminosas en caliente en la planta.

#### Procesos de Mercado CE

La entrada en vigor de la normativa europea introduce cambios importantes en la gestión del control de calidad de la producción de este tipo de productos de la construcción. Este proceso de cambio se concrete en los siguientes puntos:

- **Redacción de un Manual de Control de la Producción en Fábrica:** Son todos los procedimientos exigidos por las normas para el control del Producto.

tecnigal, s.l.  
CONSULTING DE INGENIERÍA



- **Ejecución de Ensayos Iniciales de Tipo:** Ensayos que caracterizan la formulación y que sirven al fabricante para declarar el producto y responsabilizarse sobre sus características.
- **Preparación y ejecución de ensayos de autocontrol de producto durante el año de un calendario:** La producción de mezclas bituminosas tiene que ser controlado y evaluada antes de poderse entregar en la obra.
- **Auditoria de control del proceso en fábrica inicial obligatoria:** Ejecutada por inspectores, donde se evalúa el estado de la planta de producción de las Mezclas Bituminosas.
- **Seguimiento anual de la conformidad de producto:** Auditoria, junto con ensayos de control, para asegurar la calidad del producto y afianzar la responsabilidad del fabricante frente al mismo.

### Nomenclatura

Una variación importante frente a lo habitual, es el cambio de denominación de las mezclas bituminosas. Hasta ahora los nombres de las formulaciones venían definidos en el PG-, desde la entrada en vigor del marcado CE es obligatorio definir las mezclas con este nuevo criterio:

- 1) **Designación del tipo de mezcla** ( En el caso del Hormigón Asfáltico AC, en inglés Asphalt Concrete; en Mezclas Bituminosas Drenantes PA, en inglés Porous Asphalt, etc).
- 2) **Tamaño del tamiz que representa la mezcla (D).** No coincide con la dimensión máxima del árido. D es el tamiz por el cual el porcentaje en masa que pasa está entre el 90% y 100%.
- 3) **Capa de empleo** (“surf” en capa de rodadura, “base” en capa de base y “bin” en capa intermedia).
- 4) **El tipo de ligante empleado en la mezcla** (como por ejemplo 35/50, 50/70, etc)
- 5) **Letra de las fórmulas de las distintas mezclas que recuerda y diferencia** (S, D, G, MAM).
- 6) **Marca comercial.** El productor puede añadir cualquier nombre para distinguir su producto.

### Ensayos

Los ensayos generales y empíricos que un fabricante ha de ejecutar para realizar una mezcla de tipo convencional (S, D ó G por ejemplo) están definidos en la UNE EN 13108-1.

Los ensayos iniciales de tipo según criterio empírico a ejecutar son los siguientes:

- Granulometría (de las mezclas producida con una determinada litología de áridos): EN 12697-2.
- Contenido en ligante: EN 12697-1 y EN 12697-39
- Sensibilidad al agua: EN 12697-12
- Temperatura de la mezcla: EN 12697-13
- Contenido en huecos, tanto los de relleno de betún como los de áridos minerales (con método de cálculo o con prensa giratoria): EN 12697-8 (EN 12697-5, EN 12697-6) EN 12697-31.
- Resistencia a la deformación permanente con método de Wheel Tracking: EN 12697-22.
- Reacción al fuego: EN 13501-1.
- Reacción a los Neumáticos claveteados: EN 12697-16.



### 3.12.7.- LAS MEZCLAS BITUMINOSAS ESPAÑOLAS ACTUALES SEGÚN LA NORMA EUROPEA

Cada tipo de mezcla está definida dentro de la norma europea por una serie de requerimientos generales. Junto a éstos existen también otra serie de requerimientos como son los empíricos, prestacionales, los primeros empleados en España, y en la mayoría de los países.

La lista de requerimientos de cada una de las mezclas bituminosas de la norma europea empleadas en España, es decir, de las mezclas “Asphalt Concrete” (EN 13108-1, “Asphalt Concrete for very thin layers” (EN 13108-2) y “Porous Asphalt” (EN 13108-7), definiendo y encuadrando cada una de ellas dentro del PG-3.

#### - MEZCLAS BITUMINOSAS “Asphalt Concrete” (EN 13108-1)

Corresponde con el primer tipo de mezcla analizado en la norma pr EN 13108 y su denominación es “Asphalt Concrete”, en España, Mezclas de tipo Hormigón Bituminoso u Hormigón Asfáltico, llamadas también Convencionales, correspondientes a la mezcla Densa, Semidensa y Gruesa, denominadas respectivamente D, S y G. Existen también otras mezclas bituminosas como las de alto módulo, MAM, o las drenantes, PA.

La lista de estos requerimientos que definen a las Mezclas Bituminosas tipo “Asphalt Concrete” son los siguientes de acuerdo con el pr EN 13108-1:

| REQUERIMIENTOS | CARACTERÍSTICAS                         |
|----------------|---|
| GENERALES      | Granulemetría                           |
|                | Contenido en huecos                     |
|                | Sensibilidad al agua                    |
|                | Resistencia al fuego                    |
|                | Resistencia al fuel (aeropuertos)       |
|                | Resistencia a fluidos de deshielo       |
|                | Resistencia a la abrasión               |
|                | Resistencia a la deformación permanente |
|                | Temperatura de la mezcla                |

#### - MEZCLAS BITUMINOSAS “Asphalt Concrete for very thin layers” (EN 13108-2)

Corresponde con el primer tipo de mezcla analizado en la norma pr EN 13108 y su denominación es “Asphalt Concrete for very thin layers”, en España, Mezclas Bituminosas en caliente tipo discontinuo en capa de delgado espesor, llamadas también Mezclas Discontinuas de tipo M y F.

La lista de los requerimientos para las Mezclas de tipo “Asphalt Concrete for very thin layers” son los siguientes de acuerdo con el pr EN 13108-2:

| REQUERIMIENTOS | CARACTERÍSTICAS                         |
|----------------|---|
| GENERALES      | Granulemetría                           |
|                | Contenido en huecos                     |
|                | Sensibilidad al agua                    |
|                | Resistencia al fuego                    |
|                | Resistencia al fuel (aeropuertos)       |
|                | Resistencia a fluidos de deshielo       |
|                | Resistencia a la abrasión               |
|                | Resistencia a la deformación permanente |
|                | Temperatura de la mezcla                |
|                | Contenido mínimo de ligante             |



**- MEZCLAS BITUMINOSAS TIPO “Porous Asphalt” (EN 13108-7)**

Corresponde con el último tipo de mezclas bituminosas analizadas en la nueva norma Europea, pr EN 13108-7 y su denominación es “Porous Asphalt”, en España, Mezclas Drenantes. Se designan con las letras PA y el artículo que las estudia, dentro del PG-3, es el mismo que analiza las mezclas bituminosas en caliente tipo Hormigón Asfáltico, artículo 542.

La lista de estos requerimientos generales para este tipo de mezclas son los siguientes:

| REQUERIMIENTOS | CARACTERÍSTICAS                   |
|----------------|-----------------------------------|
| GENERALES      | Granulemetría                     |
|                | Contenido en huecos               |
|                | Sensibilidad al agua              |
|                | Resistencia al fuego              |
|                | Resistencia al fuel (aeropuertos) |
|                | Resistencia a fluidos de deshielo |
|                | Permeabilidad                     |
|                | Temperatura de la mezcla          |
|                | Contenido mínimo de ligante       |

Las especificaciones dadas a las Mezclas Bituminosas, empleadas en España, se basan en una serie de propiedades mecánicas, de durabilidad, superficiales y relativas a la trabajabilidad de la mezcla. De todas éstas las que resultan más críticas en su comportamiento y las que normalmente clasifican y designan a estas mezclas son las que se muestran:

- Resistencia a las deformaciones plásticas
- Resistencia a la acción del agua
- Resistencia a la figuración térmica y al envejecimiento

Los ensayos relativos a las mezclas bituminosas recogidos en la norma europea serán 43. Dentro de la norma EN-12697 existen 43 apartados en los que se detallan cada una de estas 43 normas.

**3.12.8.- EL MARCADO DE MEZCLAS BITUMINOSAS**

La normativa de referencia para las Mezclas Bituminosas (MB) se concentra en dos normas armonizadas, la EN-13108 y la EN-12697. La primera recoge las normas correspondientes a especificaciones de materiales y de calidad: Ensayo Inicial de Tipo (initial type testing) y Control de Producción en Fábrica (factory production control), mientras que la segunda recoge los ensayos específicos de las mezclas bituminosas.

Un aspecto destacable de la normativa europea es que hace referencia únicamente a la MB como tal, y no a la forma de ponerla en obra. Esto supone que estas normas no sustituirían completamente a los artículos correspondientes (542 y 543) del PG-3, que seguirán siendo necesarios para fijar los criterios de puesta en obra y de aceptación del producto en obra: espesores, densidad, características superficiales, etc.

Las EN-13108-20 y 21 recogen los criterios, en principio mínimos y conformes con las últimas versiones (septiembre de 2003) de los suplementos 2 y 3 de la CEN BTS1 N888, a exigir en los sistemas de calidad de los productores para el ensayo inicial de tipo, es decir para asegurar que con los componentes empleados y el sistema de producción se cumplen las exigencias elegidas para la mezcla, y para el sistema de control de producción en planta.

Las normas de ensayos se recogen en los distintos apartados de la EN-12697.





El procedimiento de marcado CE de las mezclas bituminosas (MB), es de conformidad con el 2+. Esto supone que el fabricante es responsable del ensayo inicial de tipo y del control de producción en fábrica. Además el fabricante deberá disponer de un sistema de calidad específico de su planta que será objeto de inspección inicial y estará sometido a vigilancia, supervisión y evaluación constantes (periódicamente) por un organismo autorizado.

En general se admite que una planta que disponga de un sistema de calidad ISO 9001-2000. En cualquier caso, los organismos autorizados deberán disponer de procedimientos propios que definan el sistema de inspección inicial, vigilancia, supervisión y evaluación que, a su vez, deberán ser objeto de algún tipo de armonización a nivel europeo para garantizar la equiparación de los marcados CE y evitar situaciones de desequilibrio.

#### - ENSAYO INICIAL DE TIPO:

Se recogen en la EN-13108-20 que se encuentra en fase de borrador, por lo que aún es susceptible de cambios importantes. Esta norma establece básicamente que, por cada tipo de mezcla que produzca, el fabricante deberá disponer de un procedimiento que garantice que la formulación empleada conduce al cumplimiento de los requerimientos (sean de tipo mecánico, como el módulo, o composicionales, como el contenido de ligante) de la norma armonizada correspondientes a dicho tipo de mezcla y que los resultados obtenidos se registran y presentan en un informe que contenga toda la información necesaria.

Cada formulación aprobada es válida por un periodo de 5 años, sujeta a los requerimientos de revisión. Algunas propiedades mecánicas como el módulo y la resistencia a la deformación plástica requieren revisiones al menos, cada 3 años.

El sistema de ensayo inicial de tipo debe incluir ensayos para demostrar que tanto los componentes como la mezcla cumplen los requerimientos. Para ello se establecen los ensayos mínimos a realizar sobre los componentes y la mezcla. En el caso de las mezclas, los ensayos pueden realizarse según 3 modelos:

- Todas las propiedades se validan a nivel laboratorio.
- Todas las propiedades se validan a nivel de planta
- Unas propiedades se validan en laboratorio y el resto en planta

Cuando se efectúa la validación en laboratorio, los ensayos se realizan con mezcla fabricada en laboratorio según la formulación analizada de acuerdo con la EN-13697-35. Cuando la validación se hace en planta, las probetas se fabrican con mezcla producida en la planta bajo las condiciones de operación declaradas en la formulación de la mezcla.

Aunque la norma no se aclara específicamente, debería entenderse que para aquellas plantas de MB que fabrican sus propios áridos o que emplean ligantes producidos en su propia empresa, es decir, que no están sometidos a un proceso de compra – venta entre terceros y, por tanto, no requieren el marcado CE, los requerimientos para estos componentes serían los mismos que si fueran fabricados para la venta.

Realizadas las pruebas, el fabricante preparará un informe por fórmula de trabajo de la Declaración de Conformidad incluyendo los siguientes datos:

- General:
  - Nombre y Dirección del fabricante
  - Identificación de la Planta de Producción
  - Tipo y categoría de la mezcla objeto de declaración
  - Exposición del método de validación empleado con referencia al Anejo C



- Componentes:
  - Cada tamaño de árido: tipo y origen
  - Ligante: tipo
  - Filler: tipo y origen
  - Aditivos: tipo y origen
  - Mezcla reciclada: declaración del rango admisible y métodos de control
  - Todos los componentes: resultados de Iso ensayos del acuerdo al Anejo A
- Fórmula de trabajo:
  - Formulación de la mezcla, expresada como composición de entrada (validación en laboratorio) y/o de salida (validación en planta).
  - Resultados de los ensayos, de acuerdo con los Anejos B y D.

### 3.12.9.- EL MERCADO DE LOS COMPONENTES

Aunque lo más importante para el fabricante de las Mezclas Bituminosas (MB) sea el mercado de éstas, reseñamos a continuación la situación del mercado CE de sus principales componentes (ligantes y áridos). No obstante el proceso debe ser el mismo que el de las mezclas, qy que el sistema especificado es el mismo: 2+.

#### - MERCADO DE LOS LIGANTES

La normativa de referencia está siendo desarrollada en el seno del CEN/TC-336.

Las especificaciones de betunes para carreteras están aprobadas (EN 12591), pero debido a que su puesta en marcha fue anterior a la publicación de la DCP, esta norma tiene carácter voluntario.

Además de las especificaciones sobre betunes “normales” hay dos normas de especificaciones sobre betunes “duros” y modificados o “especiales”. Esto se complementa con los ensayos de muestreo, preparación de muestras, caracterización, etc.

Se muestra a continuación la tabla de requisitos de los betunes de carreteras según la EN-12591

#### EL MERCADO DE LOS ÁRIDOS

La normativa se encuentra contemplada y traspuesta en España, en la norma UNE-EN 13043 DE 2003 “Aridos para mezclas bituminosas y tratamientos superficiales de carreteras, aeropuertos y otras áreas pavimentadas”. Dicha norma contempla muchas características, con sus correspondientes ensayos, que no siempre serían de aplicación en España (de acuerdo a la normativa vigente en materia de mezclas bituminosas).



La UNE-EN 13043 contempla el procedimiento de marcado CE de los áridos, que se complementa con la

| Característica   | 20/30  | 30/45 | 35/50 | 40/60 | 50/70 | 70/100 | 100/150 | 160/220 | 250/330 |
|--|--|-------|-------|-------|-------|--------|---------|---------|---------|
| <b>Propiedades obligatorias</b>  |  |       |       |       |       |        |         |         |         |
| Penetración a 25°C (mm/10)   | 20-30  | 30-45 | 35-50 | 40-60 | 50-70 | 70-100 | 100-150 | 160-220 | 250-330 |
| Punto de Reblandecimiento (°C)   | 55-63  | 52-60 | 50-58 | 48-56 | 46-54 | 43-51  | 39-47   | 35-43   | 30-38   |
| Resistencia al endurecimiento:   | (RTFOT, TFOT y TFT, en caso de conflicto sólo es válido el RTFOT)                              |       |       |       |       |        |         |         |         |
| Cambio de masa (% máx., +/-)   | 0,5  | 0,5   | 0,5   | 0,5   | 0,5   | 0,8    | 0,8     | 1,0     | 1,0     |
| Penetración retenida (% mín.)  | 55   | 53    | 53    | 50    | 50    | 46     | 43      | 37      | 35      |
| Pº. Rebl. tras RTFOT (°C,min)  | 57   | 54    | 52    | 49    | 48    | 45     | 41      | 37      | 32      |
| Punto de inflam. V/A (°C, mín)   | 240  | 240   | 240   | 230   | 230   | 230    | 230     | 220     | 220     |
| Solubilidad (% mín.)   | 99,0   |       |       |       |       |        |         |         |         |
| <b>Propiedades opcionales</b>  |  |       |       |       |       |        |         |         |         |
| Conten. en parafinas (% máx.) <sup>(1)</sup>   | 2,2 según EN 12606-1 ó 4,5 según EN 12606-2  |       |       |       |       |        |         |         |         |
| Viscos. dinám. 60°C(Pa.s., mín)  | 440  | 260   | 225   | 175   | 145   | 90     | 55      | 30      | 18      |
| Viscos. cinem. 135°C(mm²/s, mín)   | 530  | 400   | 370   | 325   | 295   | 230    | 175     | 135     | 100     |
| Pº de fragilidad Fraass (°C, máx.)   | --   | -5    | -5    | -7    | -8    | -10    | -12     | -15     | -16     |
| Resistencia al endurecimiento:   | En los Anexos Nacionales puede especificarse una de las siguientes 3 opciones : <sup>(2)</sup> |       |       |       |       |        |         |         |         |
| 1) Incrém. de Pº. Rebl. (°C, máx.)   | 8  | 8     | 8     | 9     | 9     | 9      | 10      | 11      | 11      |
| 2) Incrém. de Pº. Rebl. (°C, máx.)   | 10   | 11    | 11    | 11    | 11    | 11     | 12      | 12      | 12      |
| Incrém. de Pº Fraass (°C, máx.) <sup>(3)</sup>   | --   | -5    | -5    | -7    | -8    | -10    | -12     | -15     | -16     |
| 3) Incrém. de Pº. Rebl. (°C, máx.)   | 10   | 11    | 11    | 11    | 11    | 11     | 12      | 12      | 12      |
| Índice de Penetración <sup>(3)</sup>   | <--- -1,5 mínimo +0,7 máximo ---->   |       |       |       |       |        |         |         |         |
| <sup>(1)</sup> En el futuro se pretende unificar el sistema de ensayo.                 |  |       |       |       |       |        |         |         |         |
| <sup>(2)</sup> Se escoge una, y sólo una, de las tres opciones                         |  |       |       |       |       |        |         |         |         |
| <sup>(3)</sup> Sobre el betún original, es decir, antes del proceso de endurecimiento. |  |       |       |       |       |        |         |         |         |

<sup>(1)</sup> En el futuro se pretende unificar el sistema de ensayo.

<sup>(2)</sup> Se escoge una, y sólo una, de las tres opciones

<sup>(3)</sup> Sobre el betún original, es decir, antes del proceso de endurecimiento.

“Instrucción sobre criterios para la puesta en práctica del marcado CE de los áridos” del Ministerio de Industria, Turismo y Comercio, cuyo objeto es armonizar los criterios de los organismos notificados para las tareas de evaluación de conformidad on el sistema 2+ (Certificación del Control de Producción en Fábrica) que es el estipulado para los áridos a emplear en mezclas bituminosas.

Esta instrucción establece, con carácter de mínimos, lo siguiente:

| ENSAYOS A REALIZAR EN ÁRIDOS PARA MEZCLA BITUMINOSAS |  |                       |            |
|--|--|-----------------------|------------|
| Norma  | Ensayo   |                       | Frecuencia |
| Propiedades geométricas                              |  |                       |            |
| UNE-EN 933-1   | Granulometría de las partículas y contenido de finos             |                       | Semanal    |
| UNE-EN 933-3   | Índice de lajas  |                       | Mensual    |
| UNE-EN 933-5   | Porcentaje de caras de fractura                                  |                       | Mensual    |
| UNE-EN 933-9   | Azul de metileno   |                       | Semestral  |
| UNE-EN 933-10  | Granulometrías de los filleres. Tamizado en corriente de aire    |                       | Semanal    |
| Propiedades mecánicas y físicas                      |  |                       |            |
| UNE-EN 1097-2  | Resistencia a la fragmentación                                   | Ensayo de Los Ángeles | Anual      |
| UNE-EN 1097-6  | Densidad de partículas   | Árido Grueso          | Bienal     |
|  |  | Árido Fino            |            |
| UNE-EN 1097-8  | Coeficiente de Pulimento Acelerado (sólo para capas de rodadura) |                       | Anual      |

Por su parte los artículos 542 y 543 del PG-3, establecen las condiciones que deben reunir los áridos para su empleo en mezclas bituminosas en caliente, que son los siguientes:

- Árido Combinado:
  - Equivalente de Arena, UNE-EN 933-8
  - Azul de metileno: EN-EN 939-9





- Árido Grueso:
  - Partículas trituradas, UNE-EN 933-5
  - Índice de lajas, UNE-EN 933-3
  - Desgaste Los Ángeles, UNE-EN 1097-2
  - Coeficiente de Pulimento Acelerado, UNE-EN 1097-8
  - Limpieza, UNE 146130 Anexo C
- Árido Fino:
  - Proporción de árido fino triturado
  - Limpieza
  - Desgaste de los Ángeles, UNE-EN 1097-2
- Polvo mineral:
  - Proporción de polvo mineral de aportación
  - Finura y actividad, NLT-176



Copia auténtica do orixinal - Concello de Vigo

Data impresión: 11/11/2014 10:00

Páxina 243 de 270

Expediente 2588/440

Código de verificación: 28E23-B55B2-C234D-2B42D

Pode validar e/ou obter copia electrónica do documento utilizando o código QR da esquerda ou o código de verificación na dirección da sede electrónica <http://www.vigo.org/csv>

## CARACTERÍSTICAS DE LOS ÁRIDOS PARA MEZCLAS BITUMINOSAS (PG-3)

|   |                        | Mezclas D, S, G, MAM y PA           |      |      |       |            |            | Mezclas M y F              |                 |       |                  |
|---|------------------------|-------------------------------------|------|------|-------|------------|------------|----------------------------|-----------------|-------|------------------|
|   |                        | T00                                 | T0   | T1   | T2    | T31<br>T32 | T41<br>T42 |                            | T00             | T0-T2 | T31-T42          |
| ÁRIDO COMBINADO                                 |                        |                                     |      |      |       |            |            |                            |                 |       |                  |
| Calidad   |                        | E.A. ≥ 50   ó   E.A. ≥40 + A.M. ≤10 |      |      |       |            |            |                            |                 |       |                  |
| ÁRIDO GRUESO                                    |                        |                                     |      |      |       |            |            |                            |                 |       |                  |
| Partículas<br>trituras                          | Rodadura               | 100                                 | 100  | 100  | 100   | ≥90        | ≥75        | M,F                        | 100             | 100   | ≥75              |
|   | Intermedia             | 100                                 | 100  | 100  | ≥90   | ≥90        | ≥75        |                            |                 |       |                  |
|   | Base                   | 100                                 | ≥90  | ≥90  | ≥75   | ≥75        |            |                            |                 |       |                  |
| Índice<br>de<br>Lajas                           | D; S; G; MAM           | ≤20                                 | ≤25  | ≤25  | ≤30   | ≤35        | ≤35        | F                          | ≤20             | ≤20   | ≤25              |
|   | PA                     | ≤20                                 | ≤25  | ≤25  | ≤25   | ≤25        |            | M                          | ≤15             | ≤15   | ≤25              |
| Desgaste Los<br>Angeles                         | PA                     | ≤15                                 | ≤15  | ≤20  | ≤20   |            |            | F                          | ≤20             | ≤20   | ≤25              |
|   | Rodadura               | ≤20                                 | ≤20  | ≤25  | ≤25   | ≤25        | ≤25        | M                          | ≤15             | ≤15   | ≤25              |
|   | Intermedia             | ≤25                                 | ≤25  | ≤25  | ≤25   | ≤25        | ≤25        |                            |                 |       |                  |
|   | Base                   | ≤25                                 | ≤25  | ≤30  | ≤30   | ≤30        |            |                            |                 |       |                  |
| Limpieza  | Todos                  | < 0,5                               |      |      |       |            |            | M;F                        | < 0,5           |       |                  |
| C.P.A.  | PA                     | ≥0,55                               | ≥0,5 | ≥0,5 | ≥0,45 | ≥0,4       | ≥0,4       | M;F                        | ≥0,55           | ≥0,5  | ≥0,45            |
|   | Rodadura               | ≥0,55                               | ≥0,5 | ≥0,5 | ≥0,45 | ≥0,4       | ≥0,4       |                            |                 |       |                  |
| ÁRIDO FINO                                      |                        |                                     |      |      |       |            |            |                            |                 |       |                  |
| Coef.<br>Desgaste L.A.<br>del árido fino        | Rodadura<br>Intermedia | El del Árido Grueso ó ≤ 25          |      |      |       |            |            | El del Árido Grueso ó ≤ 25 |                 |       |                  |
|   | Base                   | El del Árido Grueso ó ≤ 30          |      |      |       |            |            |                            |                 |       |                  |
| Arido fino<br>no triturado                      | Rodadura               | 0%                                  | 0%   | 0%   | 0%    | ≤20%       | ≤20%       | F                          | T00 a T1:<br>0% |       | T2 a T4:<br>≤10% |
|   | Intermedia<br>Base     | 0%                                  | 0%   | 0%   | 0%    | ≤10%       | ≤20%       | M                          | 0%              | 0%    | 0%               |
| POLVO MINERAL                                   |                        |                                     |      |      |       |            |            |                            |                 |       |                  |
| Proporción de<br>Polvo Mineral<br>de Aportación | Rodadura               | 100                                 | 100  | 100  | 100   | ≥50        | ---        | M;F                        | 100             | 100   | ≥50              |
|   | Intermedia             | 100                                 | 100  | 100  | ≥50   | ≥50        | ---        |                            |                 |       |                  |
|   | Base                   | 100                                 | ≥50  | ≥50  | ≥50   | ---        | ---        |                            |                 |       |                  |
| Densidad<br>aparente                            | Todos                  | 0,5 – 0,8                           |      |      |       |            |            | 0,5 – 0,8                  |                 |       |                  |



### 3.13.- ENCINTADOS DE BORDILLOS

#### i. Definición

Se define como encintado de bordillos la banda o cinta que delimita la superficie de la calzada, la de una acera, la de un andén, o cualquier otra superficie de uso diferente, formada por bordillos prefabricados de hormigón o granito, colocados sobre un cimiento de hormigón.

#### ii. Materiales

##### Bordillos prefabricados de hormigón

Deberán cumplir las condiciones señaladas en el artículo “Piezas de hormigón para bordillos”.

##### Morteros de cemento

Salvo especificaciones en contrario, se utilizará mortero hidráulico con cuatrocientos cincuenta kilogramos (450 kg/m<sup>3</sup>) de cemento por metro cúbico.

#### iii. Ejecución de las obras

Sobre el cimiento de hormigón, ajustado a las dimensiones, alineación y rasante fijadas en el proyecto, deberá quedar bien asentado el bordillo sin presencia de oquedades en el hormigón.

El rejuntado de piezas contiguas conjuntas no podrá exceder de cinco milímetros (5 mm) de anchura.

A continuación se procederá al refuerzo posterior de los bordillos en la forma que se determine en el proyecto.

Las líneas definidas por la arista superior deberán ser rectas y, en su caso, las curvas responder a las figuras prefijadas, ajustándose unas y otras a rasantes fijadas.

#### iv. Control y criterios de aceptación y rechazo

El control de los bordillos se llevará a cabo de acuerdo con lo establecido en el artículo de “Bordillos y ríoglas de hormigón”

Los resultados obtenidos cumplirán con las especificaciones correspondientes. En otro caso se estará a lo que disponga el Director de la obra, quien podrá rechazar los materiales inadecuados.

El control de ejecución se basará en inspecciones periódicas a la obra vigilándose especialmente el proceso de colocación y terminación del encintado.

#### v. Medición y abono

Los bordillos se abonarán por metros (m) realmente colocados de cada tipo, medidos en los planos.

### 3.14.- ACERAS Y PAVIMENTOS DE BALDOSAS

#### i. Definición

A efectos del presente artículo se entiende por acera y pavimentos de baldosas aquellos solados constituidos por baldosas de cemento sobre una base de hormigón en masa.

#### ii. Materiales

Las baldosas cumplirán lo establecido en el artículo “Baldosas de cemento”.

Para el mortero de cemento, salvo especificación en contrario, se utilizará mortero hidráulico con trescientos cincuenta kilogramos (350 kg/cm<sup>3</sup>) de cemento por metro cúbico (M-350)



**iii. Ejecución de las obras**

Sobre la base de hormigón se extenderá una capa del mortero especificado en los planos, con un espesor de dos a cinco (2-5 cm), y sólo el necesario para compensar las irregularidades de la superficie de la base de hormigón.

El solado se hará por soladores de oficio. Sobre la capa de asiento de mortero se colocarán a mano las baldosas, golpeándolas para reducir al máximo las juntas y para hincarlas en el mortero hasta conseguir la rasante prevista en los planos para la cara de huella.

Asentadas las baldosas, se macearán con pisones de madera, hasta que queden perfectamente enrasadas. Se corregirá la posición de las que queden fuera de las tolerancias establecidas o presente cejillas, extrayendo la baldosa y rectificando el espesor de la capa de asiento de mortero si fuera preciso.

Las baldosas que hayan de ir colocadas en los remates del solado deberán cortarse con cuidado para que las juntas resulten de espesor mínimo.

Las juntas no excederán de 2 mm.

Una vez asentadas y enrasadas las baldosas se procederá a regarlas y a continuación se rellenarán las juntas con lechada de cemento. Antes del endurecimiento de la lechada se eliminará la parte sobrante.

La lechada de cemento se compondrá de seiscientos kilogramos de cemento por metro cúbico (600 kg/m³) y arena. El pavimento terminado no deberá presentar irregularidades superiores a 5 mm medidas con regla de tres (3) metros.

**iv. Control y criterios de aceptación y rechazo**

El control de los materiales se realizará de acuerdo con lo establecido en el artículo “Baldosas de cemento” del presente Pliego.

El control de ejecución prestará especial atención al procedimiento de ejecución, y a las tolerancias anteriormente especificadas.

Ambos aspectos se comprobarán mediante inspecciones con la periodicidad que estime la Dirección de Obra. Se rechazarán los materiales y unidades de obra que no se ajusten a lo especificado.

**v. Medición y abono**

Las aceras y pavimentos de baldosas se medirán y abonarán por m2 realmente colocados, en el precio estarán incluidos la capa de mortero de asiento, la lechada de cemento y todas las operaciones necesarias hasta la correcta terminación del pavimento.

**3.15.- ENLOSADO SOBRE HORMIGÓN****i. Definición**

Se define como enlosado sobre hormigón el pavimento ejecutado con losas de piedra natural o de hormigón, sobre una base de hormigón en masa.

**ii. Materiales**

Losas de piedra natural

El peso específico de la piedra no será inferior a dos mil quinientos Kilogramos por metro cúbico (2.500 Kg/m³), determinado según la Norma de ensayo UNE 7067-54.

La resistencia a compresión de la piedra no será inferior a mil trescientos Kilopondios por centímetros cuadrado (1.300 Kp/cm²), determinado según la Norma UNE 7068-53.

El coeficiente de desgaste de la piedra será inferior a cero como trece centímetros (0,13 cm), determinado según la Norma de ensayo UNE 7069-53.





La resistencia a la intemperie será tal que, sometidas las losas a veinte ciclos de congelación, al final de ellos no presentarán grietas, desconchados, ni alteración visible alguna. Esta determinación se hará de acuerdo con la Norma UNE 7070-53

#### **Losas de hormigón**

Deberán cumplir las condiciones de establecidas en el artículo de “Adoquines de hormigón” del presente Pliego.

#### **Mortero de cemento**

Salvo especificación en contrario el tipo de mortero a utilizar será el mortero hidráulico con un contenido de cemento de trescientos cincuenta kilogramos por metro cúbico (350 Kg/m<sup>3</sup>).

#### **Lechada**

La lechada de cemento para el rejuntado se compondrá de seiscientos kilogramos de cemento por metro cúbico (600 Kg/m<sup>3</sup>), y de arena, de la que no más de un quince por ciento (15%) en peso quede retenida en el tamiz 2,5 UNE, ni más de un quince por ciento (15%) en peso pase por el tamiz 0,32 UNE.

### **iii. Ejecución de las obras**

#### **Ejecución**

Sobre la base de hormigón humedecida se dispone el lecho de mortero en forma de torta, con unos cinco centímetros (5 cm) de espesor.

Las losas, previamente humedecidas, se asientan sobre la capa de mortero fresco, golpeándolas con pisones de madera hasta que queden bien asentadas y enrasadas.

Como remate de la colocación se regará el enlosado con agua, se rellenará las juntas con lechada y se eliminarán cejas y resaltos de forma que el pavimento una vez terminado presente una superficie continua.

#### **Tolerancias de la superficie acabada**

Dispuestas referencias, niveladas hasta milímetros (mm) con arreglo a los Planos, en el eje y bordes de perfiles transversales, cuya distancia no exceda de diez metros (10 m), se comparará la superficie acabada con la teórica que pase por dichas referencias.

La superficie acabada no deberá diferir de la teórica en más de doce milímetros (12 mm).

La superficie acabada no deberá variar en más de cinco milímetros (5 mm) cuando se compruebe con una regla de tres metros (3 m), aplicada tanto paralela como normalmente al eje de la calle, sobre todo en las inmediaciones de las juntas.

Las zonas en que no se cumplan las tolerancias antedichas, o que retengan agua sobre la superficie, deberán corregirse de acuerdo con lo que, sobre el particular, ordene el Director de las obras.

#### **Limitaciones de la ejecución**

El hormigón seco se ejecutará cuando las condiciones ambientales permitan esperar que no se produzcan heladas durante su periodo de endurecimiento (variable según el tipo de conglomerante). En caso de lluvia deberá suspenderse la realización de la capa de hormigón seco.

### **iv. Control y criterios de aceptación y rechazo**

El control de las losas se llevará a cabo de acuerdo con lo establecido en el artículo de “Adoquines de hormigón” del presente Pliego.

Los resultados obtenidos cumplirán con las especificaciones establecidas.

El control de ejecución se basará en inspecciones periódicas, vigilándose, especialmente el proceso de ejecución y la terminación del pavimento.



**v. Medición y abono**

Los enlosados se abonarán por metros cuadrados (m<sup>2</sup>) de superficie de pavimento construido, medidos en los planos. El precio unitario incluye, además del suministro y colocación de las losas, el mortero y la lechada, así como todas las operaciones necesarias para la correcta terminación del pavimento.

**3.16.- ADOQUINADOS SOBRE HORMIGÓN****i. Definición**

Son los pavimentos ejecutados con adoquines recibidos con mortero de cemento y base de hormigón hidráulico.

**ii. Materiales**

Adoquines prefabricados de hormigón

Deberán cumplir las condiciones señaladas en el artículo “Adoquines de hormigón” del presente Pliego.

**Morteros de cemento**

Salvo especificaciones en contrario, se utilizará mortero hidráulico con cuatrocientos cincuenta kilogramos de cemento por metro cúbico (450 kg/m<sup>3</sup>) (M-450).

**Lechadas**

La lechada de cemento para el rejuntado se compondrá de seiscientos kilogramos de cemento Pórtland del tipo CEM-I por metro cúbico (600 kg/m<sup>3</sup>), y de arena, de la que no más de quince por ciento (15%) en peso quede retenida por el tamiz 2,5 UNE ni más de un quince por ciento (15%) en peso paso por el tamiz 0,32 UNE.

**iii. Ejecución de las obras****Ejecución**

La ejecución del cimientado se llevará a efecto de acuerdo con lo especificado en el apartado de “Bases de hormigón” del presente Pliego.

Sobre el cimientado se extenderá una capa de mortero anhidro, de espesor inferior a 5 cm, para absorber la diferencia de tizón de los adoquines.

Sobre esta capa de asiento se colocarán a mano los adoquines, golpeándolos con un martillo para reducir al máximo las juntas y realizar un principio de hinca en la capa de mortero; quedarán bien sentadas, y con su cara de rodadura en la rasante prevista en los planos con las tolerancias establecidas en el presente artículo.

Asentados los adoquines, se macearán con pisones de madera, hasta que queden perfectamente enrasados. La posición de los que queden fuera de las tolerancias antedichas una vez maceados, se corregirá extrayendo el adoquín y rectificando el espesor de la capa de asiento si fuera preciso.

Los adoquines quedarán colocados en hiladas rectas, con las juntas encontradas; el espesor de éstas será el menor posible, y nunca mayor de ocho milímetros (8 mm).

Una vez preparado el adoquinado se procederá a regarlo; seguidamente se rellenarán las juntas con lechada de cemento.

Esta se preparará a base de la dosificación indicada anteriormente y se verterá con ayuda de jarras de pico, forzándola a entrar, hasta colmar las juntas, con una varilla que se usará también para remover el líquido dentro del jarro.

Entre tres (3) y cuatro (4) horas después de realizada esta operación, se efectuará el llagueado de las juntas, comprimiendo el material en éstas y echando más lechada, si al efectuar esta operación resultaran descarnadas.

El pavimento terminado no se abrirá al tráfico hasta pasados tres días (3), contados a partir de la fecha de terminación de las obras; en este plazo, el Contratista cuidará de mantener inundada la superficie del pavimento, formando balsas; o bien, si la pendiente no permitiera el uso de este procedimiento, regando de



tal forma que se mantenga constantemente húmeda la superficie del mismo. Deberá también corregir la posición de los adoquines que pudieran hundirse o levantarse.

#### **Tolerancias de la superficie**

Dispuestas referencias, niveladas hasta milímetros (mm) con arreglo a los planos, en el eje y bordes de perfiles transversales, cuya distancia no exceda de diez metros (10 m), se comparará la superficie acabada con la teórica que pase por dichas referencias.

La superficie acabada no deberá diferir de la teórica en más de doce milímetros (12 mm).

La superficie acabada no deberá variar con más de cinco milímetros (5 mm) cuando se compruebe con una regla de tres metros (3 m), aplicada tanto paralela como normalmente al eje de la calle, sobre todo en las inmediaciones de las juntas.

Las zonas en que no se cumplan las tolerancias antedichas, o que retengan agua sobre la superficie, deberán corregirse de acuerdo con lo que sobre particular, ordene el Director de las obras.

#### **Limitaciones de la ejecución**

Regirán las señaladas en el artículo “Hormigón hidráulico” del presente pliego.

### **iv. Control y criterios de aceptación y rechazo**

El control de los adoquines se llevará a cabo de acuerdo con lo establecido en el artículo “Adoquines de hormigón” del presente Pliego.

Los resultados obtenidos cumplirán con las especificaciones establecidas anteriormente; en otro caso se estará a lo que disponga el Director de la obra, quien podrá rechazar los materiales inadecuados.

El control de ejecución se basará en inspecciones periódicas a la obra y vigilará especialmente el proceso de ejecución y la terminación del pavimento.

### **v. Medición y abono**

Los adoquinados se abonarán por metros cuadrados (m<sup>2</sup>) de superficie de pavimentos ejecutados, medidos en los planos. El precio unitario incluye el mortero y la lechada.

## **3.17.- ALUMBRADO PÚBLICO**

### **3.17.1.- REDES SUBTERRÁNEAS**

#### **3.17.1.1.- ARQUETAS DE ALUMBRADO**

Las arquetas se ajustarán a las dimensiones mínimas indicadas en la Normalización de Elementos Constructivos; la cota mínima medida sobre la base de la arqueta al suelo no será inferior de 60 cm.

Se podrán construir de hormigón o de fábrica de ladrillo macizo.

Si el material empleado es hormigón, y la construcción se realiza in situ, se dotará a las paredes laterales de un ligero desplome para facilitar la retirada del encofrado.

Si las arquetas se construyen de fábrica de ladrillo se enfoscarán las paredes laterales interiores. Para facilitar el drenaje de la arqueta no se pavimentará, en ningún caso, su base.

Las tapas de arquetas serán de fundición según Norma UNE EN 124, clase B-125 según forma, dimensiones y pesos de la N.E.C.



### 3.17.1.2.- TOMAS DE TIERRA DEL ALUMBRADO PÚBLICO

Se conectarán a tierras todas las partes metálicas accesibles de la instalación, los brazos murales en fachadas y el armario metálico. En el caso de fachadas, se pondrá una puesta a tierra por cada cinco (5) brazos murales, y siempre en el primero y en el último; en las redes enterradas un electrodo de puesta a tierra por cada elemento metálico accesible.

Se unirán todos los puntos de luz (báculos, candelabros, brazos, etc.) de un circuito mediante un cable de cobre con aislamiento a setecientos cincuenta voltios (750 V) en color verde-amarillo, de sección igual a la máxima existente en los conductores activos y mínimo de dieciséis milímetros cuadrados (16 mm<sup>2</sup>) para canalizaciones enterradas y de seis (6) mm<sup>2</sup> para las redes posadas. Este cable discurrirá por el interior de la canalización. La unión del conducto con las placas de tierras se ajustará a la N.E.C., empalmando mediante soldadura de alto punto de fusión y perrillo de forma conjunta los distintos tramos, si no es posible su instalación en una sola pieza. De este cable principal saldrán las derivaciones a cada uno de los puntos a unir a tierra, con cables de la misma sección y material, unidos al báculo mediante tornillo y tuerca inoxidable. Los brazos murales en fachada se pondrán a tierra mediante el conductor de protección del cable de alimentación.

La línea principal de tierra, es decir, la que une la placa o la pica hasta el elemento metálico a proteger tendrá siempre una sección de treinta y cinco milímetros cuadrados (35 mm<sup>2</sup>).

Las placas serán de cobre, de forma cuadrada y tendrán de sección mínima, medio metro cuadrado (0,5 m<sup>2</sup>) y dos milímetros (2 mm) de espesor, y se instalarán en todas las arquetas adosadas a cada elemento metálico.

Las placas se colocarán en posición vertical y se unirán al cable principal de tierra mediante una soldadura de alto punto de fusión y perrillo inoxidable conjuntamente.

Cuando no sea posible el empleo de las placas, se podrán sustituir por picas de dos metros (2 m) de longitud mínima y catorce con seis milímetros (14,6 mm) de diámetro mínimo, cumpliendo las especificaciones contenidas en la Norma UNE 21056.

Las picas se unirán al cable principal de tierra mediante una soldadura de alto punto de fusión y perrillo inoxidable conjuntamente.

Tanto las placas como las picas se situarán en arquetas registrables, para conseguir un valor de la resistencia a tierra igual o menor a cinco ohmios (5) en instalaciones existentes a Normativa sin red equipotencial, la resistencia a tierra de los electrodos individuales podrá ser de treinta (30) ohmios.

### 3.17.1.3.- ZANJAS DE ALUMBRADO

Las zanjas se ajustarán a las dimensiones mínimas indicadas en la Normalización de Elementos Constructivos.

No se procederá a la excavación de zanjas hasta que hayan sido inspeccionados por la Dirección los tubos de protección de los conductores.

La apertura, relleno y compactación de las zanjas, se ajustará a lo especificado sobre excavación en zanja y pozo y rellenos localizados del PCTG del Ayuntamiento, con los condicionantes indicados en el párrafo siguiente.



En los cruces de calzadas, el relleno situado entre la cara superior del macizo protector de los tubos y la cara inferior de la base del pavimento, se ejecutará con arena de miga a la que se le exigirán las mismas condiciones de compactación que a la sub-base granular del firme adyacente a la zanja. Para conseguir este grado de compactación la arena de miga se extenderá y compactará en una (1) o dos (2) capas, según sea el espesor del relleno a realizar.

### 3.17.2.- COLOCACIÓN DE COLUMNAS

El izado y colocación de los báculos o columnas se efectuará de modo que queden perfectamente aplomados en todas las direcciones.

Para conseguir el montaje a plomo definitivo, se emplearán cuñas o calzos que serán, necesariamente, metálicos, quedando excluidos los de madera u otros materiales.

Los báculos y las columnas, que lleven soldada al fuste la placa de fijación, se anclarán en la cimentación por medio de los pernos de anclaje y dispondrán de doble fijación para la toma de tierra.

Las columnas se recibirán en obra galvanizadas.

Posteriormente se procederá al pintado de las mismas.

### 3.17.3.- GALVANIZADO EN CALIENTE DE BÁCULOS Y COLUMNAS

#### i. Realización

Antes de sumergir los báculos o columnas en el baño de zinc, estarán exentos de suciedad y cascarilla superficial, para lo cual se someterán a los tratamientos de desengrasado, decapado en ácido y posteriormente a un tratamiento con flujo mordiente.

El baño de galvanizado deberá contener como mínimo un 98,5% en peso de zinc, de acuerdo con la norma UNE 37.301, 1ª revisión.

Si por las dimensiones del baño hubiera necesidad de efectuar la galvanización en 2 o más etapas, la zona sometida a doble inmersión será de la menor extensión posible.

Una vez galvanizado el báculo o columna no será sometido a ninguna operación de conformación o repaso mecánico que afecte al espesor o a las características mecánicas del recubrimiento.

Los accesorios del báculo deberán centrifugarse después de galvanizado y antes de que se enfríen, a fin de eliminar el exceso de zinc.

Durante las operaciones realizadas para la galvanización en caliente, incluso las previas y posteriores a la inmersión en el baño de zinc, se tomarán las medidas necesarias para que el material no sufra deterioro alguno.

Los báculos y columnas no presentarán distorsiones que puedan observarse visualmente.

#### ii. Características del recubrimiento

Las características que servirán de criterio para establecer la calidad de los recubrimientos galvanizados en calientes serán el aspecto superficial, la adherencia, el peso del recubrimiento por unidad de superficie y la continuidad del mismo.

A la vista, el recubrimiento debe ser continuo y estar exento de imperfecciones superficiales tales como manchas, bultos, ampollas, etc., así como de inclusiones de flujo, cenizas o escorias.

La continuidad del recubrimiento galvanizado será tal que resista por lo menos 4 inmersiones en una solución del sulfuro de cobre (ensayo de Precce).

El peso del recubrimiento galvanizado será de 520 grs. por m<sup>2</sup> de superficie. Este valor debe considerarse como mínimo.



### iii. Ensayos

Se ensayará la adherencia intentando levantar el recubrimiento mediante una incisión en el mismo con una cuchilla fuerte que semanejará con la mano. Únicamente deberá ser posible arrancar pequeñas partículas de zinc, pero en ningún caso se levantarán porciones del recubrimiento que dejen a la vista el metal de base.

La continuidad del recubrimiento se determinará mediante el ensayo Precce o de inmersión en sulfato de cobre, de acuerdo con la norma UNE 7.183 "Método de ensayo para determinar la uniformidad de los recubrimientos galvanizados, aplicados a materiales manufacturados de hierro y acero". Este método de ensayo es destructivo, a menos que se realice sobre unas chapas testigos galvanizadas al mismo tiempo que la pieza.

El peso del recubrimiento se determinará por el método no destructivo que se describe en la norma UNE 37.501 apartado 5.1.

#### 3.17.4.- PINTADO DE COLUMNAS

##### Productos

Los productos que se apliquen al pintado de elementos galvanizados en caliente deberán ser previamente homologados y se ajustarán a los siguientes tipos:

- Imprimación: Clorocaucho pigmentado con óxido de hierro micáceo, siendo el espesor de película seca de cincuenta (50) micrómetros.
- Acabado: Pintado de clorocaucho para exteriores en brillo. El color se ajustará al modelo S 6030-G70Y de la Norma UNE 48103, aplicándose una (1) capa de cuarenta (40) micrómetros de espesor de película seca.

A los elementos de fundición o de chapas sin galvanizar se les dará en taller una mano de imprimación antioxidante de clorocaucho. En obra se dará una (1) mano de pintura de acabado de la misma calidad, color y espesor que para los elementos galvanizados en caliente.

La imprimación y pintura de acabado referenciados deberán cumplir los siguientes requisitos:

| COMPOSICIÓN                          | NORMAS DE REFERENCIA | IMPRIMACIÓN  | PINTURA DE ACABADO |
|--------------------------------------|----------------------|--------------|--------------------|
| Contenido en pigmento, en peso       | UNE 48235            | 30-50 %      | Min. 20 %          |
| Contenido en vehículo, en peso       | UNE 48238            | Min. 15 %    | Min. 30 %          |
| Materia fija a 105 °C, en peso       | UNE EN ISO 3251      | Min. 50 %    | Min. 50 %          |
| Material volátil, en peso            | UNE EN ISO 3251      | Máx. 40 %    | Min. 50 %          |
| Identificación del vehículo por I.R. | UNE 48236            | Positivo     | Positivo           |
| Materia fija en volumen              | UNE 48090            | Min. 30-35 % | Min. 30 %          |



| Características del producto líquido   |                                     |                                  |                                  |
|--|-------------------------------------|----------------------------------|----------------------------------|
| Conservación en el envase  | UNE 48083                           | Aceptable                        | Aceptable                        |
| Propiedades de aplicación:<br>- A brocha<br>- Índice de nivelación<br>- Índice de descuelgue | UNE 48069<br>UNE 48043<br>UNE 48068 | Sin defectos<br>Máx. 4<br>Mín. 8 | Sin defectos<br>Máx. 4<br>Mín. 8 |
| Peso específico a 23 °C  | UNE EN ISI 2811.1                   | 1,3-1,5 g/ml                     | 1,2-1,4 g/ml                     |
| Viscosidad Krebs-stormer   | UNE 48076                           | 80-95 U.K.                       | Máx. 85 U.K.                     |
| Temperatura de inflamación en vaso cerrado TAG   | UNE 48061                           | Mín. 25 °C                       | Mín. 25 °C                       |
| Agua sin combinar, en peso   | UNE 48170                           | Máx. 1 %                         | Máx. 1 %                         |
| Finura de molienda   | UNE EN ISO 21524                    | 35-70 µm                         | Máx. 25 µm                       |
| Tiempo en secado:<br>- Seco<br>- Total   | UNE EN ISO 3678                     | Máx. 2 horas<br>Máx. 24 horas    | Máx. 2 horas<br>Máx. 24 horas    |

**Aplicación**

Antes de efectuar las operaciones de pintura propiamente dichas, se realizará una cuidadosa operación de limpieza y desengrasado mediante trapos embebidos en disolvente.

La imprimación y la pintura de acabado sólo podrán aplicarse cuando la humedad relativa ambiental sea inferior al ochenta y cinco por ciento (85%) y la temperatura ambiente superior a cinco grados centígrados (5 °C). Se dejará transcurrir un intervalo de veinticuatro horas (24 h) como mínimo entre aplicación de capas sucesivas.

**Control y criterios de aceptación y rechazo****Control de recepción**

La recepción de los productos se controlará previa presentación del correspondiente certificado de homologación expedido por el Ayuntamiento de Vigo.

Los productos se ajustarán a lo especificado en el apartado de "Productos" del presente artículo y se acompañarán de las fichas técnicas correspondientes que contendrán, al menos, la siguiente información:

- Nombre del producto y fabricante.
- Tipo genérico de pintura.
- Porcentaje de sólidos por volumen.
- Peso específico a 23 °C.
- Rendimiento teórico.
- Tiempo de secado al tacto.
- Intervalo mínimo de repintado.
- Intervalo máximo de repintado.

**Control de recubrimientos**

No se deberá proceder a la aplicación de la pintura sin haberse realizado el control de recepción de la misma, según lo indicado en el apartado anterior.

tecnigal, s.l.  
CONSULTING DE INGENIERÍA





A continuación se aplicará la capa de imprimación, teniendo en cuenta los requisitos ya establecidos para la misma.

Transcurridas veinticuatro horas (24 h) como mínimo desde la aplicación de la imprimación se realizará un control de la misma, en obra, consistente en los siguientes ensayos:

- Medición de espesores de película seca (5 lecturas por elemento de la muestra) mediante métodos no destructivos, según la Norma UNE EN ISO 2808.
- Determinación de la adherencia (1 ensayo por elemento de la muestra) según la Norma UNE-EN ISO 2409.

Solo si el resultado del control de la imprimación fuera aceptable, podrá procederse a la aplicación de la capa de acabado.

Transcurridas veinticuatro horas (24 h.) desde la aplicación de la última capa de pintura, se realizará un control de todo el esquema similar al descrito para la imprimación y además se llevará a cabo una inspección visual del recubrimiento que deberá presentar un aspecto uniforme, sin descuelgues ni zonas con diferencias de color o tonalidad apreciables.

### 3.17.5.- PRUEBAS DE RECEPCIÓN DE LAS INSTALACIONES DE ALUMBRADO EXTERIOR

Previamente a la recepción provisional de las instalaciones, se procederá a la realización de las comprobaciones fotométricas y eléctricas que se indican a continuación:

#### i. Pruebas fotométricas

En los casos en que el cálculo de la instalación se haya realizado a partir de la iluminancia, se realizarán las dos siguientes comprobaciones:

- Medida de la iluminancia media inicial con un luxómetro de sensibilidad espectral, coseno y horizontalidad corregidos a nivel del suelo, obteniéndola como media de las medidas efectuadas en dieciséis (16) puntos distribuidos entre los vértices de una cuadrícula limitada por los bordillos de las aceras y por las perpendiculares a los mismos desde la vertical de un punto de luz y desde el punto medio de la distancia que separa a dos puntos de luz consecutivos, aún cuando éstos estén situados al tresbolillo.
- Medida del coeficiente de uniformidad como cociente entre la iluminancia del punto con menos iluminancia y la media de la iluminancia en los dieciséis (16) puntos medios.

En aquellos casos en los que el cálculo de la instalación se haya efectuado a partir de la luminancia (instalaciones de autopistas y autovías de organismos oficiales) se medirá ésta con un luminancímetro situado a uno con cinco metros (1,5 m) del suelo, con la rejilla apropiada al ancho total de la vía y sobre el tramo de calzada comprendido entre los sesenta (60) y ciento sesenta metros (160 m) del pie del aparato.

En cualquier caso, los valores obtenidos serán, como mínimo, iguales a los definidos en el proyecto.

#### ii. Comprobaciones eléctricas

Resistencias a tierra: se medirán todas las resistencias a tierra de los armarios de los centros de mando y, al menos, en dos (2) puntos de luz elegidos al azar de distintos circuitos. En ningún caso, su valor será superior a cinco ohmios (5  $\Omega$ ) en redes equipotenciales, y a treinta ohmios (30  $\Omega$ ) con tierras aisladas en instalaciones existentes.



Equilibrado de fases: se medirá la intensidad de todos los circuitos con todas las lámparas funcionando y estabilizadas, no pudiendo existir diferencias superiores al triple de la que consume una (1) de las lámparas de mayor potencia del circuito medido.

Protección contra sobreintensidades: los interruptores y automáticos y los cartuchos fusibles para la protección de las derivaciones a luminarias permitirán el paso de vez y media (1,5) la intensidad de régimen, y a su vez deben calibrarse para proteger al conductor de menor sección del circuito.

Factor de potencia: la medición efectuada en las tres fases de la acometida de la Compañía Eléctrica con todos los circuitos y lámparas funcionando y estabilizados debe ser siempre superior al cero con nueve (0,9) inductivo.

Caída de tensión: con todos los circuitos y lámparas funcionando y estabilizados se medirá la tensión a la entrada del Centro de Mando y en al menos en dos (2) puntos de luz elegidos por el Director de Obra, entre los más distantes de aquel, no admitiéndose valores iguales o superiores al tres por ciento (3%) de diferencia.

Aislamientos: en el tramo elegido por el Director de Obra y después de aislarlo del resto del circuito y de los puntos de luz se medirá el aislamiento entre fases, entre fases y neutro y entre fases y neutro con tierra siendo todos los valores iguales o superiores a quinientos mil ohmios (500.00  $\Omega$ ) de acuerdo con la instrucción ITC-BT19 del R.E.B.T.

### 3.17.6.- RECEPCIÓN DE ELEMENTOS HOMOLOGADOS DE LA RED DE ALUMBRADO PÚBLICO

La empresa fabricante del elemento a homologar deberá estar en posesión del Certificado de Empresa Registrada (ER) otorgado por organismo acreditado para ello por E.N.A.C. El elemento a homologar deberá llevar el marcado CE (compatibilidad electromagnética).

Los laboratorios para la realización de los ensayos necesarios deben ser oficiales o de probada independencia.

De modo no exhaustivo y, a título de ejemplo, se aceptan sin ningún otro trámite los siguientes laboratorios:

- Laboratorio Central Oficial de Electrotecnia de la Escuela Técnica Superior de Ingenieros Industriales de Madrid.
- Laboratorio del Instituto Nacional de Técnica Aeroespacial “Esteban Terradas” (INTA).
- Laboratorio del Instituto de Automática Industrial (Centro Superior de Investigaciones Científicas).
- Laboratorio Oficial José María Madariaga de la Escuela Técnica Superior de Ingenieros de Minas de Madrid.
- Laboratorio de la Escuela Técnica Superior de Ingenieros Industriales del ICAI de Madrid.
- Laboratorio Central de Estructuras y Materiales del Centro de Estudios y Experimentación de Obras Públicas (CEDEX).
- Laboratorio de la Dirección General de Arquitectura y Edificación del Ministerio de Fomento.
- Laboratorio del Centro Nacional de Investigaciones Metalúrgicas del Centro Superior de Investigaciones Científicas (CENIM).
- Laboratorio de Metrología del Consejo Superior de Investigaciones Científicas.
- Laboratorio del Instituto de la Cerámica y del Vidrio.
- Laboratorio del Instituto del Plástico y del Caucho.
- Laboratorio General D’Assaigs i Investigacions (LGAI).
- Centro de Ensayos, Innovación y Servicios (CEIS).

Con independencia de la relación de laboratorios indicada en los dos párrafos anteriores, el peticionario de un Certificado de Homologación podrá utilizar para la realización de los ensayos cualquier otro laboratorio siempre y cuando sea previamente aceptado por el Ayuntamiento. En el caso de no resultar factible la



realización de alguno de los ensayos en laboratorio independiente, se podrá autorizar la realización del ensayo en las instalaciones del propio fabricante, con supervisión de técnicos cualificados del Ayuntamiento.

Para la recepción de un elemento homologable será necesario que éste esté incluido en la relación de elementos homologados vigente.

Cuando un elemento homologado en la fecha de licitación sea posteriormente eliminado de la relación de elementos homologados, por cumplirse el plazo de vigencia del Certificado de Homologación, el Director deberá realizar todos los ensayos y pruebas que considere oportunos, para comprobar la correcta calidad de todos los elementos en cuestión.

El Director realizará, así mismo, todos los ensayos que al amparo de las especificaciones contenidas en el PCTG del Ayuntamiento y en el presente Pliego, estime oportuno, previamente, a la recepción del elemento.

### 3.18.- RIEGO

#### 3.18.1.- INSTALACIÓN DE TUBERÍA INTEGRAL CON GOTEROS AUTOCOMPENSADOS

El procedimiento de instalación es el siguiente:

- Acondicionamiento inicial del terreno (tareas de jardinería).
- Instalación del sistema, red hidráulica y centro de control.
- Preparación final.

La máxima dificultad de la instalación del sistema se da cuando coinciden en el tiempo las distintas fases arriba mencionadas. Si se tiene en cuenta la sistemática indicada se ahorra tiempo y se alejan las posibilidades de error. Las tareas de jardinería y los trabajos de instalación del riego se harán pues en forma coordinada, pero nunca conjunta.

En toda obra de jardinería el acondicionamiento del terreno es fundamental. Una buena preparación consiste en tener una capa homogénea de terreno de 30 a 40 c. de estructura mullida. Estas características darán mayor eficiencia al sistema de riego por goteo para que la difusión del agua sea la misma para toda la superficie.

#### **i. Aspectos importantes de la instalación del sistema de riego por goteo.**

Sobre la profundidad de enterrado

La profundidad de enterrado depende en gran medida del tipo de césped, plantas o árboles en general; de las características del terreno y del uso que se dará a la zona verde. Una profundidad entre 15 y 20 cm. da resultados excelentes en la mayoría de condiciones.

Es importante mantener la misma profundidad de soterramiento de la tubería en toda la parcela. Una profundidad uniforme junto con una separación de laterales uniforme, darán mayor calidad y uniformidad de crecimiento del césped y plantas ornamentales.

Todas aquellas operaciones que sean necesarias para enterrar la tubería se considerarán incluidas en el precio de la tubería, por lo cual no podrá cobrar el Contratista, ninguna cantidad por la ejecución de estas operaciones.



**Sobre el montaje**

Las tuberías se montarán formando peines unidos en sus extremos por un colector de alimentación y un colector de desagüe.

En el colector que se encuentra situado a una cota geométrica mayor se colocará un purgado.

El colector desagüe dispondrá de una válvula de bola para su vaciado y estará unido al saneamiento.

En el caso de no existir saneamiento en la zona, se procurará que el vertido del agua, se produzca en zonas donde no se produzcan encharcamientos, afecten a la circulación de las personas o a la conservación de las plantas.

En el precio de las tuberías, se considerará incluidos el suministro e instalación de los dos colectores, sus piezas especiales y el purgador y la conexión al saneamiento.

**ii. Pruebas hidráulicas**

Una vez instalada y acoplada toda la red hidráulica hay que lavar las tuberías para eliminar posibles restos de tierra que hayan entrado durante el montaje. El sistema consiste en abrir el riego dejando los finales de tubería y las válvulas de drenaje abiertas, posteriormente se irán cerrando de forma gradual.

Todos los sistemas hidráulicos deben probarse antes de dar por concluida la instalación. Los sistemas que circulan enterrados bajo la superficie deben probarse antes de llenar las zanjas.

Las pruebas hidráulicas se harán por partes:

- Conducción principal.
- Conducción principal + conducción secundaria.
- Conducción principal y secundaria + laterales de goteo.

**3.18.2.- INSTALACIÓN DE TUBERÍA DE POLIETILENO****3.18.2.1.- INSTALACIÓN**

Las características del polietileno inciden de forma favorable en la instalación, siendo éstas muy fáciles de realizar y al propio tiempo económicas.

Su baja densidad y su bajo módulo de elasticidad permiten el suministro en rollos de gran longitud y pese a ello fácilmente manejables, en tuberías de hasta 90 mm. de diámetro como fabricaciones normales, y sobre bobinas en diámetros superiores. Ello permite realizar rápidos tendidos con un mínimo número de elementos de unión.

Aunque de forma no tan acusada los diámetros mayores, que son fabricados en barras por limitaciones de transportes, ofrecen asimismo grandes longitudes de hasta 12 mts. de longitud que reducen el número de uniones respecto a otros materiales, conservando sus características de poco peso y manejabilidad.

Por otra parte las tuberías de polietileno pueden almacenarse e instalarse a la intemperie, pues están debidamente protegidas de la acción del rayo ultravioleta solar, por la adición de negro de carbono en cantidad y dispersión normalizadas.

En instalaciones a la intemperie, principalmente, deberá ser considerado el coeficiente de dilatación térmico lineal del material, que por alcanzar un valor de 0,2 mm. por metro de longitud y grado centígrado de variación de temperatura, deberá ser tenido en cuenta en el proyecto, a fin de evitar las tensiones adicionales que comportaría. La compensación de estas dilataciones se hará aprovechando los cambios normales de dirección, intercalando liras o compensadores de dilatación. De tratarse de tuberías enterradas, los movimientos de dilatación y contracción se compensarán dejando el tubo serpenteado dentro de la zanja.



Su flexibilidad sigue estando presente incluso a bajas temperaturas, aunque evidentemente disminuye, no siendo preciso tomar precauciones especiales en el manejo en estas ocasiones. Excepto las derivadas de la obtención de radios de curvatura en frío, que si para tubos de 6 y 10 Kg/cm<sup>2</sup> en PE-50 son recomendados, a 20° C, valores no inferiores a 20 veces el diámetro exterior del tubo y en PE-32 de 15 veces el diámetro exterior del tubo, a 0° C estos valores pasan a 50 y 40 veces respectivamente.

Esta flexibilidad que permite realizar cambios de dirección evitando la utilización de codos, es otra ventaja característica de las tuberías de polietileno, que deben tenerse en cuenta al elegir el trazado de una línea en el proyecto.

En cuanto a la instalación de tuberías enterradas, las características del polietileno permiten además de las técnicas conocidas de zanjas convencionales y por empuje, la instalación mediante arado topo.

Hay dos métodos principales de instalación de tuberías enterradas con arado topo.

En el primer método la tubería es introducida, posteriormente a haberse realizado un agujero en el terreno, mediante un topo mecánico. La introducción se realiza mediante arrastre de la tubería con ayuda de un cable por el interior del agujero perforado.

Por el contrario en el segundo método la tubería es introducida directamente por un topo mecánico especial, al mismo tiempo que avanza el tractor o elemento de tiro.

El enterrado de tubería por los métodos de arado topo son económicamente recomendables para instalaciones de gran longitud y en zonas rurales, debido a los elementos que son necesarios.

Referente al enterrado mediante zanja debe primeramente tener en cuenta que las tuberías de polietileno son consideradas con conducciones de material flexible, en donde una deformación ilimitada, no necesariamente puede producir una rotura sino una deformación permanente en razón de la carga y del tiempo de aplicación de la citada carga.

La anchura de las zanjas tendrá, en una primera consideración dos alternativas en función de si el tubo, por las condiciones locales particulares, puede ser soldado o unido fuera de la zanja o no. En el primer caso las zanjas pueden ser mucho más estrechas, que en el segundo en que se recomienda no sea inferior a la suma del diámetro más 30 cm. con un mínimo de 40 cm. en diámetros inferiores a 100 mm. y de 60 cm. en los diámetros superiores.

En cuanto a la profundidad mínima de la zanja es función de las cargas fijas y móviles que pueden existir, de la protección de las tuberías frente a las bajas temperaturas y del diámetro de la tubería y su espesor.

### 3.18.2.2.- SISTEMAS DE UNIÓN

Existen distintas técnicas para realizar las uniones de las tuberías de polietileno. Técnicas incluso variables, en función del tipo de polietileno de que se trate.

De una forma genérica, los sistemas de unión podrían dividirse en:

- Unión mediante accesorios:
  - \* resistentes a la tracción
  - \* no resistentes a la tracción
- Unión mediante soldadura:
  - \* soldadura a tope
  - \* soldadura con embocadura
  - \* electrofusión

tecnigal, s.l.  
CONSULTING DE INGENIERÍA



### i. Unión mediante accesorios

Referente a este grupo e independientemente de la resistencia de la unión, para la unión de tuberías de polietileno de cualquier tipo (PE-32 ó PE-50), emplean tanto los accesorios fabricados en materiales plásticos como los de metal (generalmente bronce, latón y acero). La elección entre estas dos clases, dependerá normalmente del medio en el cual las tuberías vayan a ser usadas y el líquido a conducir, además de las consideraciones económicas. En medios corrosivos son preferibles los accesorios de material plástico, debido a su mejor resistencia química.

Los accesorios y uniones destinados a ser usados con tuberías de polietileno deben estar diseñados para prestar en la práctica, el mismo servicio de funcionamiento a largo plazo que las propias tuberías. En cada caso se deberá comprobar con las indicaciones del fabricante si la resistencia del accesorio se corresponde con la presión de trabajo de la instalación.

Casi sin excepción los accesorios constituyen uniones desmontables y permiten la transición, mediante el uso de la rosca, a otros materiales.

Las uniones con accesorios roscados, no deberán realizarse roscando directamente la tubería, sino a través de accesorios de transición.

Los procesos de unión con accesorio son sumamente sencillos, no precisando normalmente herramientas especiales. Aunque deben seguirse estrictamente las instrucciones del fabricante.

Aparte de la fundición específica de todo accesorio, que es producir una unión estanca, determinados tipos permiten, poder hacer trabajar la unión a tracción.

A este grupo pertenecen la gran mayoría de los accesorios presentes en el mercado nacional, de los que existen distintas concepciones para contrarrestar los esfuerzos de tracción como son:

- Mediante un aro o elemento similar, dentado interiormente, partido o no partido, que actúa sobre el diámetro exterior del tubo y que es comprimido contra el mismo por el propio accesorio o por una tuerca de apriete.
- Mediante la compresión del tubo entre una tuerca de apriete exterior y un casquillo o alineador dentado o no, que se introduce interiormente en el extremo del tubo.
- Por la compresión exterior o interior del tubo mediante un accesorio con entalladuras circulares interiores o exteriores respectivamente en forma de dientes de sierra, que realizan tanto la estanquidad sin necesidad de junta elástica, como la tracción.

En los accesorios que no permiten uniones resistentes a la tracción, la estanquidad se obtiene generalmente por compresión de una junta elástica y únicamente destacaremos los tipos más significativos como pueden ser, el sistema tipo Gibaul o similar, los manguitos de unión con juntas elásticas, etc.

Este tipo de accesorios únicamente deberá emplearse cuando no sean previsibles contracciones de la tubería o esfuerzos que puedan dar lugar a perderse la estanquidad de la unión.

### ii. Uniones mediante soldadura

Se utilizan para unión de tubería de polietileno de media o de alta densidad, bien entre si o con distintos accesorios.

Se base en la aplicación de una temperatura elevada para conseguir la fusión de las superficies a unir. Los métodos de soldadura a tope, con embocadura y electrofusión son distintos.



Cada uno de estos procesos es descrito seguidamente, aunque siempre deben observarse las instrucciones concretas del fabricante, tomando precauciones especiales con tuberías de distinta marca al poder tener diferente índice de fluidez, lo que podría afectar la compatibilidad de la soldadura.

Esta técnica se utiliza en la unión de tubos de polietileno de alta o media densidad, no requiriendo el uso de manguitos especiales, ni material de aportación. Básicamente la unión se produce por calentamiento de los extremos de los tubos mediante una placa plan previamente calentada, y manteniéndolos posteriormente juntos bajo presión controlada. El método es adecuado para tuberías y accesorios de todos los diámetros. Es necesario el equipo conveniente para asegurar el correcto alineamiento y la aplicación de la presión cuando se usen tuberías de diámetro mayor de 50 mm.

El método de unión se realiza en tres fases:

#### 1. Preparación de las superficies

Comprobar que las superficies de acoplamiento que van a ser unidas están alineadas y libres de imperfecciones.

Normalmente la máquina usada para sujetar los extremos de la tubería, incluye herramientas para cortar y/o refrentar los extremos de los tubos a escuadra.

#### 2. Calentamiento de superficies

Asegúrese previamente que la superficie de la placa calentada está limpia y mantenerla a una temperatura de  $210^{\circ}\text{C} \pm 10^{\circ}\text{C}$ .

Mantener las superficies de acoplamiento contra la placa presionado hasta que se forma una rebaja de material fundido uniformemente en toda la circunferencia. A continuación se anulará la presión manteniendo el contacto de los tubos con la placa durante un tiempo determinado.

#### 3. Soldadura

Retirar la placa calefactora y unir las caras fundidas, bajo una presión de 1,5 a 2 Kg/cm<sup>2</sup>. Mantener la presión hasta que el área de unión se ha enfriado suficientemente.

Dentro de la técnica de uniones soldadas, hay que destacar el sistema de UNIÓN POR EMBOCADURA. Esta técnica se utiliza en la unión de tuberías de alta densidad, fundamentalmente destinadas a conducciones de gas, ya que este método de unión solo puede ser aplicado cuando se usan tubos con tolerancia estrecha de 0 exterior, así como accesorios de polietileno con embocadura.

Para realizar la fusión del polietileno se usa un calefactor especial de metal, al que se aplica un cabezal distinto en cada diámetro a unir, normalmente protegido por P.T.F.E. Cuando está caliente, un extremo de este calefactor se aplica en la parte exterior del extremo macho del tubo y la otra parte del calefactor debe introducirse en la embocadura del accesorio.

El calefactor se calienta  $275 \pm 15^{\circ}\text{C}$  y el extremo del tubo y la embocadura se ponen en contacto con el mismo hasta que las superficies interior del accesorio y exterior del tubo están en estado de fusión. Una vez retirado el calefactor del extremo macho del tubo, es insertado en la embocadura del accesorio, inmovilizando el conjunto hasta que esté razonablemente frío.

En los diámetros mayores de tubería, se aconseja aplicar una presión circunferencial junto a la embocadura durante el enfriamiento, usando una abrazadera o similar. Se debe cuidar que los cabezales calefactores estén limpios antes de usarse, con el fin de impedir la posibilidad de inclusiones oxidadas en la embocadura, que provocaría los consiguientes fallos.





No deben calentarse con exceso los componentes o usar una presión excesiva, porque esto puede deformar el interior de la tubería. Se observarán rigurosamente las indicaciones que cada fabricante dicte sobre temperatura, presión y tiempo de calentamiento, como de las restantes operaciones.

Otro sistema a tener en cuenta dentro de las uniones soldadas, es el correspondiente a la técnica de ELECTROFUSIÓN, que se utiliza en la unión de tubería de polietileno de alta o media densidad. Se emplean accesorios de polietileno especiales, en el interior de cuya embocadura se aloja una resistencia eléctrica, que se conecta al equipo eléctrico adecuado para realizar la fusión, tras la introducción del tubo en su interior. Se observarán rigurosamente las indicaciones que cada fabricante dicte sobre temperaturas y tiempos de calentamiento, pues éstos varían en función del diámetro y el accesorio.

### 3.19.- REAL DECRETO 105/08 POR EL QUE SE REGULA LA PRODUCCIÓN Y GESTIÓN DE LOS RESIDUOS DE CONSTRUCCIÓN Y DEMOLICIÓN

Este Real Decreto tiene por objeto establecer el régimen jurídico de que la producción y gestión de los residuos de construcción y demolición, con el fin de fomentar, por este orden, su prevención, su reutilización, reciclado y otras formas de valorización, asegurando que los destinados a operaciones de eliminación reciban un tratamiento adecuado, y contribuir a un desarrollo sostenible de la actividad de construcción.

#### Definiciones:

Además de las definiciones contenidas en el artículo 3 de la Ley 10/98, de 21 de abril, de Residuos, a los efectos de este Real Decreto se entenderá por:

- **RESIDUO DE CONSTRUCCION Y DEMOLICIÓN:** Cualquier sustancia u objeto que, cumpliendo la definición de “Residuos” incluida en el artículo 3.a) de la Ley 10/98, de 21 de abril, se genere en una obra de construcción o demolición.

- **RESIDUO INERTE:** Aquel residuo no peligroso que no experimenta transformaciones físicas, químicas o biológicas, no es soluble ni combustible, ni reacciona física ni químicamente ni de ninguna otra manera, no es biodegradable, no afecta negativamente a otras materias con las cuales entra en contacto de forma que pueda dar lugar a contaminación del medio ambiente o perjudicar a la salud humana. La lixiviabilidad total, el contenido de contaminantes del residuo y la ecotoxicidad del lixiviado deberán ser insignificantes y en particular no deberán suponer un riesgo para la calidad de las aguas superficiales o subterráneas.

- **OBRA DE CONSTRUCCIÓN O DEMOLICIÓN:** La actividad consistente en:

- 1º.- La construcción, rehabilitación, reparación, reforma o demolición de un bien inmueble, tal como un edificio, carretera, puerto, aeropuerto, ferrocarril, canal, presa, instalación deportiva o de ocio, así como cualquier otra análogo de ingeniería civil.
- 2º.- La realización de trabajos que modifiquen la forma o sustancia del terreno o del subsuelo, tales como excavaciones, inyecciones, urbanizaciones u otras análogas, con exclusión de aquellas actividades a las que sea de aplicación la Directiva 2006/21/CE del Parlamento Europeo y del Consejo, del 15 de marzo, sobre la gestión de los residuos en las industrias extractivas.



Se considerará parte integrante de la obra toda instalación que dé servicio exclusivo a la misma, y en la medida en que su montaje y desmontaje tenga lugar durante la ejecución de la obra o al final de la misma: tales como:

- Plantas de machaqueo
  - Plantas de fabricación de hormigón, grava-cemento o suelo- cemento,
  - Plantas de prefabricados de hormigón
  - Plantas de fabricación de mezclas bituminosas
  - Talleres de fabricación de encofrados
  - Talleres de elaboración de ferralla
  - Almacenes de materiales y almacenes de residuos de la propia obra y
  - Plantas de tratamiento de los residuos de construcción y demolición de la obra.
- **OBRA MENOR DE CONSTRUCCIÓN O REPARACIÓN DOMICILIARIA:** Obra de construcción o demolición en un domicilio particular, comercio, oficina o inmueble del sector servicios, de sencilla técnica y escasa entidad constructiva y económica, que no suponga alteración del volumen, del uso, de las instalaciones de uso común o del número de viviendas y locales, y que no precisa de Proyecto firmado por profesionales titulados.
- **PRODUCTOR DE RESIDUOS DE CONSTRUCCIÓN Y DEMOLICIÓN:**
- 1º Persona física o jurídica titular de la licencia urbanística en una obra de construcción o demolición, en aquellas obras que no precisaen de licencia urbanística, tendrá la consideración de productor de residuo la persona física o jurídica titular del bien inmueble objeto de una obra de construcción o demolición.
  - 2º La persona física o jurídica que efectúe operaciones de tratamiento, de mezcla o de otro tipo, que ocasionen un cambio de naturaleza o de composición de los residuos.
  - 3º.- El importados o adquirente en cualquier Estado miembro de la Unión Europea de residuos de construcción y demolición.
- **POSEEDOR DE RESIDUOS DE CONSTRUCCIÓN Y DEMOLICIÓN:** La persona física o jurídica que tenga en su poder los residuos de construcción y demolición y que no ostente la condición de gestor de residuos. En todo caso, tendrá la consideración de poseedor la persona física o jurídica que ejecute la obra de construcción o demolición, tales como el constructor, los subcontratistas o los trabajadores autónomos. En todo caso, no tendrán la consideración de poseedor de residuos de construcción y demolición los trabajadores por cuenta ajena.
- **TRATAMIENTO PREVIO:** Proceso físico, térmico, químico o biológico, incluida la clasificación, que cambia las características de los residuos de construcción y demolición reduciendo su volumen o su peligrosidad, facilitando su manipulación, incrementando su potencial de valorización o mejorando su comportamiento en el vertedero.

#### **Ámbito de Aplicación:**

Este Real Decreto será de aplicación a los residuos de construcción y demoliciones definidos en el Artículo 2, con excepción de:

- Las tierras y piedras no contaminadas por sustancias peligrosas reutilizadas en la misma obra, en una obra distinta o en una actividad de restauración, acondicionamiento o relleno, siempre y cuando pueda acreditarse de forma fehaciente su destino o reutilización.
- Los residuos de industrias extractivas reguladas por la Directiva 2006/21/CE del 15 de marzo.



- Los lodos de dragado no peligrosos reubicados en el interior de las aguas superficiales derivados de las actividades de gestión de las aguas y de las vías navegables, de prevención de las inundaciones o de mitigaciones de los efectos de las inundaciones o las sequías, reguladas por el Texto Refundido de la Ley de Aguas, por la Ley 48/03 de 26 de noviembre, de régimen económico y de prestación de servicios de los puertos de interés general, y por los tratados internacionales de los que España sea parte.
- A los residuos que se generen en obras de construcción o demolición y estén regulados por legislación específica sobre residuos, cuando estén mezclados con otros residuos de construcción y demolición, les será de aplicación este Real Decreto en aquellos aspectos no contemplados en aquella legislación.

**ARTÍCULO 4.- OBLIGACIONES DEL PRODUCTOR DE RESIDUOS DE CONSTRUCCIÓN Y DEMOLICIÓN:**

Además de los requisitos exigidos por la legislación sobre residuos, el productor de residuos de construcción y demolición deberá cumplir con las siguientes obligaciones:

- a) **Incluir en el Proyecto de Ejecución de la obra un estudio de gestión de residuos de construcción y demolición que contendrá como mínimo:**
- a. Una estimación de la cantidad, expresada en toneladas o metros cúbicos, de los residuos de construcción y demolición que se generarán en la obra, codificados con arreglo a la lista europea de residuos publicada por ORDEN MAM/304/2002, de 8 de febrero, por la que se publican las operaciones de valorización y eliminación de residuos y la lista europea de residuos, o nomra que la sustituya.
  - b. Las medidas para la prevención de residuos en la obra objeto del Proyecto
  - c. Las operaciones de reutilización, valorización o eliminación a que se destinarán los residuos que se generarán en la obra.
  - d. Las medidas para la separación de los residuos en obra, en particular, para el cumplimiento por parte del poseedor de los residuos, de la obligación establecida en el apartado 5 del artículo 5
  - e. Los planos de las instalaciones previstas para el almacenamiento, manejo, separación y, en su caso, otras operaciones de gestión de los residuos de construcción y demolición dentro de la obra. Posteriormente, dichos planos podrán ser objeto de adaptación a las características particulares de la obra y sus sistemas de ejecución, previo acuerdo de la Dirección Facultativa de la obra.
  - f. Las prescripciones del Pliego de Prescripciones Técnicas Particulares del Proyecto, en relación con el almacenamiento, manejo, separación y en su caso, otras operaciones de gestión de los residuos de construcción y demolición dentro de la obra.
  - g. Una valoración del coste previsto de la gestión de los residuos de construcción y demolición que formará parte del presupuesto del proyecto en capítulo independiente.
- b) **En obras de demolición, rehabilitación, reparción o reforma, hacer un inventario de los residuos peligrosos que se generarán, que deberá incluirse en el estudio de gestión a que se refiere la letra a) del apartado 1, así como prever su retirada selectiva, con el fin de evitar la mezcla entre ellos o con otros residuos no peligrosos, y asegurar su envío a gestores autorizados de residuos peligrosos.**
- c) **Disponer de la documentación que acredite que los residuos de construcción y demolición realmente producidos en sus obras han sido gestionados, en su caso, en obra o entregados a una instalación de valorización o de eliminación para su tratamiento por gestor de residuos autorizado, en los términos recogidos en este RD y, en particular, en el estudio de gestión de**



residuos de la obra o en sus modificaciones. La documentación correspondiente a cada año natural deberá mantenerse durante los cinco años siguientes.

- d) En el caso de obras sometidas a licencia urbanística, constituir, cuando proceda, en los términos previstos en la legislación de las comunidades autónomas, la fianza o garantía financiera equivalente que asegure el cumplimiento de los requisitos establecidos en dicha licencia en relación con los residuos de construcción y demolición de la obra.

**ARTÍCULO 5.- OBLIGACIONES DEL POSEEDOR DE RESIDUOS DE CONSTRUCCIÓN Y DEMOLICIÓN:**

- Además de las obligaciones previstas en la normativa aplicable, la persona física o jurídica que ejecute la obra estará obligada a presentar a la propiedad de la misma un plan que refleje cómo llevará a cabo las obligaciones que incumban en relación con los residuos de construcción y demolición que se vayan a producir en la obra, en particular las recogidas en el artículo 4.1.- y en este artículo. El Plan, una vez aprobado por la Dirección Facultativa y aceptados por el propietario, pasará a formar parte de los documentos contractuales de la obra.
- El poseedor de residuos de construcción y demolición, cuando no proceda a gestionarlos por sí mismo, y sin perjuicio de los requerimientos del proyecto aprobado, estará obligado a entregarlos a un gestor de residuos o a participar en un acuerdo voluntario o convenio de colaboración para su gestión. Los residuos de construcción o demolición se destinarán preferentemente y por este orden, a operaciones de reutilización, reciclado o a otras formas de valorización.
- La entrega de los residuos de construcción y demolición a un gestor por parte del poseedor habrá de constar en documento fehaciente, en el que figure, al menos, la identificación del poseedor y del productor, la obra de procedencia y, en su caso, el número de licencia de la obra, la cantidad, expresada en toneladas o en metros cúbicos, o en ambas unidades cuando sea posible, el tipo de residuos entregados, codificados con arreglo a la lista europea de residuos publicada por ORDEN MAM /304/2002, de 8 de febrero, o norma que la sustituya, y la identificación del gestor de las operaciones de destino. Cuando el gestor al que el poseedor entregue los residuos de construcción y demolición efectúe únicamente operaciones de recogida, almacenamiento, transferencia o transporte, en el documento de entrada deberá figurar también el gestor de valorización o de eliminación ulterior al que se destinarán los residuos.  
En todo caso, la responsabilidad administrativa en relación con la cesión de los residuos de construcción y demolición por parte de los poseedores a los gestores se registrará por lo establecido en el artículo 33 de la Ley 10/98, de 21 de abril.
- El poseedor de los residuos estará obligado, mientras se encuentren en su poder, a mantenerlos en condiciones adecuadas de higiene y seguridad, así como a evitar la mezcla de fracciones y seleccionadas que impida o dificulte su posterior valorización o eliminación.
- Los residuos de construcción y demolición deberán separarse en las siguientes fracciones, cuando, de forma individualizada para cada una de dichas fracciones, la cantidad prevista de generación para el total de la obra supere las siguientes cantidades:

|                                |               |
|--------------------------------|---------------|
| ▪ Hormigón:                    | 80 Toneladas  |
| ▪ Ladrillos, tejas, cerámicos: | 40 Toneladas  |
| ▪ Metal:                       | 2 Toneladas   |
| ▪ Madera:                      | 1 Tonelada    |
| ▪ Vidrio:                      | 1 Tonelada    |
| ▪ Plástico:                    | 0,5 Toneladas |
| ▪ Papel y cartón:              | 0,5 Toneladas |



La separación en fracciones se llevará a cabo preferentemente por el poseedor de los residuos de construcción y demolición dentro de la obra en que se produzcan. Cuando por falta de espacio físico en la obra no resulte técnicamente viable efectuar dicha separación en origen, el poseedor podrá encomendar la separación de fracciones a un gestor de residuos en una instalación de tratamiento de residuos de construcción y demolición externa a la obra. En este último caso, el poseedor deberá obtener del gestor de la instalación documentación acreditativa de que éste ha cumplido, en su nombre, la obligación recogida en le presente apartado.

- El órgano competente en materia medioambiental de la comunidad autónoma en que se ubique la obra, de forma excepcional, y siempre que la separación de los residuos no haya sido especificada y presupuestada en el proyecto de obra, podrá eximir al poseedor de los residuos de construcción y demolición de la obligación de separación de alguna o de todas las anteriores fracciones.
- El poseedor de los residuos de construcción y demolición estará obligado a sufragar los correspondientes costes de gestión y a entregar al productor los certificados y demás documentación acreditativa de la gestión de los residuos a que se hace referencia en el apartado 3, así como a mantener la documentación correspondiente a cada año natural durante los cinco años siguientes.

#### **ARTÍCULO 6.- REGIMEN DE CONTROL DE LA PRODUCCIÓN, POSESIÓN Y GESTIÓN DE LOS RESIDUOS DE CONSTRUCCIÓN Y DEMOLICIÓN**

- Las Comunidades Autónomas y las entidades locales colaborarán y se prestarán a la asistencia mutua que pudieran precisar para el cumplimiento de las funciones que, respectivamente, les atribuye la legislación sobre residuos, en particular en relación con la autorización, vigilancia, inspección y sanción de la producción, posesión y gestión de residuos de construcción y demolición.
- En aquellas obras cuyo Proyecto, de acuerdo con el artículo 4, incluya un estudio de gestión de residuos de la obra, el cálculo de la cuantía de la fianza o garantía financiera equivalente establecida en el apartado anterior, se basará en el presupuesto de dicho estudio. No obstante, si se considera que el presupuesto ha sido elaborado de modo infundido a la baja, se podrá elevar motivadamente la fianza.

#### **ARTÍCULO 7.- OBLIGACIONES GENERALES DEL GESTOR DE RESIDUOS DE CONSTRUCCIÓN Y DEMOLICIÓN**

Además de las recogidas en la Legislación sobre Residuos, el Gestor de Residuos de Construcción y Demolición, deberá cumplir con las siguientes obligaciones:

- a) En el supuesto de actividades de gestión sometidas a autorización por la legislación de residuos, llevar un registro en el que, como mínimo, figure la cantidad de residuos gestionados, expresada en toneladas y en metros cúbicos, el tipo de residuos, codificados con arreglo a la lista europea de residuos publicada por Orden MAM/304/2002, de 8 de febrero, o naomra que la sustituya, la identificación del productor, del poseedor y de la obra de donde proceden, o del gestor, cuando procedan de otra operación anterior de gestión, el método de gestión aplicado, así como las cantidades, en toneladas y en metros cúbicos, y destinos de los productos y residuos resultantes de la actividad.



- b) Poner a disposición de las administraciones públicas competentes, a petición de las mismas, la información contenida en el registro mencionado en la letra a). La información referida a cada año natural deberá contenerse durante los cinco años siguientes.
- c) Extender al poseedor o al gestor que le entregue residuos de construcción y demolición, en los términos recogidos en este RD, los certificados acreditativos de la gestión de los residuos recibidos, especificando el productor y, en su caso, el número de licencia de la obra de procedencia. Cuando se trate de un gestor que lleve a cabo una operación exclusivamente de recogida, almacenamiento, transferencia o transporte, deberá además transmitir al poseedor o al gestor que le entregó los residuos, los certificados de la operación de valorización o de eliminación subsiguiente a que fueron destinados los residuos.
- d) En el supuesto de que carezca de autorización para gestionar residuos peligrosos, deberá disponer de un procedimiento de admisión de residuos en la instalación que asegure que, previamente al proceso de tratamiento, se detectarán y se separarán, almacenarán adecuadamente y derivarán a gestores autorizados de residuos peligrosos aquellos que tengan este carácter y puedan llegar a la instalación mezclados con residuos no peligrosos de construcción y demolición. Esta obligación se entenderá sin perjuicio de las responsabilidades en que pueda incurrir el productor, el poseedor o, en su caso, el gestor procedente que haya enviado dichos residuos a la instalación.

#### **ARTÍCULO 8.- ACTIVIDADES DE VALORIZACIÓN DE RESIDUOS DE CONSTRUCCIÓN Y DEMOLICIÓN**

- 1) El desarrollo de actividades de valorización de residuos de construcción y demolición requerirá autorización previa del órgano competente en materia medioambiental de la Comunidad Autónoma, en los términos establecidos por la Ley 10/98, de 21 de abril.
- 2) La autorización podrá ser otorgada para una o varias de las operaciones que se vayan a realizar, y sin perjuicio de las autorizaciones o licencias exigidas por cualquier otra normativa aplicable a la actividad. Se otorgará por un plazo de tiempo determinado, y podrá ser renovada por períodos sucesivos.
- 3) La autorización sólo se concederá previa inspección de las instalaciones en las que se vaya a desarrollar la actividad y comprobación de la cualificación de los técnicos responsables de su dirección y de que está prevista la adecuada formación profesional del personal encargado de su explotación.
- 4) Los áridos reciclados obtenidos como producto de una operación de valorización de residuos de construcción y demolición deberán cumplir los requisitos técnicos y legales para el uso a que se destinen.

#### **ARTÍCULO 9.- ACTIVIDADES DE VALORIZACIÓN DE RESIDUOS DE CONSTRUCCIÓN Y DEMOLICIÓN EN LA OBRA EN QUE SE HAN PRODUCIDO**

- 1) La legislación de las comunidades autónomas podrá eximir de la autorización administrativa regulada en los apartados 1 a 3 del artículo 8 a los poseedores que se ocupen de la valorización de los residuos no peligrosos de construcción y demolición en la misma obra en que se han producido, fijando los tipos y cantidades de residuos y las condiciones en las que la actividad puede quedar dispensada de la autorización.
- 2) Las actividades de valorización de residuos regulados en este artículo se ajustarán a lo establecido en el Proyecto de Obra. En particular, la Dirección Facultativa de la obra deberá aprobar los medios previstos para dicha valorización in situ.
- 3) En todo caso, estas actividades se llevarán a cabo sin poner en peligro la salud humana y sin utilizar procedimientos ni métodos que perjudiquen al medio ambiente, y en particular, al agua, al aire, al suelo, a la fauna o a la flora, sin provocar molestias por ruido ni olores y sin dañar el paisaje y los espacios naturales que gocen de algún tipo de protección de acuerdo con la legislación aplicable.





- 4) Las actividades a las que sea de aplicación la exención contemplada en el apartado 1 deberán quedar obligatoriamente registradas en la forma que establezcan las Comunidades Autónomas.

**ARTÍCULO 11.- ACTIVIDADES DE ELIMINACIÓN DE RESIDUOS DE CONSTRUCCIÓN Y DEMOLICIÓN MEDIANTE DEPÓSITO EN VERTEDERO**

- 1) Se prohíbe el depósito en vertedero de residuos de construcción y demolición que no hayan sido sometidos a alguna operación de tratamiento previo.  
Esta disposición no se aplicará a los residuos inertes cuyo tratamiento sea técnicamente inviable ni a los residuos de construcción y demolición cuyo tratamiento no contribuya a los objetivos establecidos en el artículo 1 ni a reducir los peligros para la salud humana o el medio ambiente.
- 2) La legislación de las comunidades autónomas podrá eximir de la aplicación del apartado anterior a los vertederos de residuos no peligrosos o inertes de construcción o demolición en poblaciones aisladas que cumplan con la definición que para este concepto recoge el artículo 2 del RD 1481/01, del 27 de diciembre, por el que se regula la eliminación de residuos mediante depósito en vertedero, siempre que el vertedero se destine a la eliminación de residuos generados únicamente en esa población aislada.

**ARTÍCULO 12.- ACTIVIDADES DE RECOGIDA, TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO DE RESIDUOS DE CONSTRUCCIÓN Y DEMOLICIÓN**

Los titulares de actividades en las que se desarrollen operaciones de recogida, transporte y almacenamiento de residuos no peligrosos de construcción y demolición deberán notificarlo al órgano competente en materia medioambiental de la comunidad autónoma correspondiente, quedando debidamente registradas estas actividades en la forma que establezca la legislación de las comunidades autónomas. La legislación de las comunidades autónomas podrá someterse a autorización el ejercicio de estas actividades.

**ARTÍCULO 13.- UTILIZACIÓN DE RESIDUOS INERTES EN OBRAS DE RESTAURACIÓN, ACONDICIONAMIENTO Y RELLENO**

- 1) La utilización de residuos inertes procedentes de actividades de construcción o demolición en la restauración de un espacio ambientalmente degradado, en obras de acondicionamiento o relleno, podrá ser considerada una operación de valorización, y no una operación de eliminación de residuos en vertedero, cuando se cumplan los siguientes requisitos:
  - a. Que el órgano competente en materia medioambiental de la Comunidad Autónoma así lo haya declarado antes del inicio de las operaciones de gestión de residuos.
  - b. Que la operación se realice por un gestor de residuos sometido a autorización administrativa de valorización de residuos. No se exigirá autorización de gestor de residuos para el uso de aquellos materiales obtenidos en una operación de valorización de residuos de construcción y demolición que no ponga en peligro la calificación jurídica de residuo y cumplan los requisitos técnicos y legales para el uso al que se destinan.
  - c. Que el resultado de la operación sea la sustitución de recursos naturales que, en caso contrario, deberían haberse utilizado para cumplir el fin buscado con la obra de restauración, acondicionamiento o relleno.
- 2) Los requisitos establecidos en el apartado 1 se exigirán sin perjuicio de la aplicación, en su caso, del RD 2994/82, de 15 de octubre, sobre restauración de espacios naturales afectados por actividades extractivas.
- 3) Las administraciones públicas fomentarán la utilización de materiales y residuos inertes procedentes de actividades de construcción o demolición en la restauración de espacios ambientalmente degradados, obras de acondicionamiento o relleno, cuando se cumplan los





requisitos establecidos en el apartado 1. En particular, promoverán acuerdos voluntarios entre los responsables de la correcta gestión de los residuos y los responsables de la restauración de los espacios ambientalmente degradados, o con los titulares de obras de acondicionamiento o relleno.

#### **ARTÍCULO 14.- PLANIFICACIÓN SOBRE RESIDUOS DE CONSTRUCCIÓN Y DEMOLICION**

Los planes sobre residuos de construcción y demolición o las revisiones de los existentes que, de acuerdo con los apartados 4 y 5 del artículo 5 de la Ley 10/98, de 21 de abril, aprueben las Comunidades Autónomas o las entidades locales, contendrán como mínimo:

- a) La previsión de la cantidad de residuos de construcción y demolición que se producirán durante el periodo de vigencia del plan, desglosando las cantidades de residuos peligrosos y de residuos no peligrosos, y codificados con arreglo a la lista europea de residuos publicada por Orden MAM/304/2002, de 8 de febrero, o norma que la sustituya.
- b) Los objetivos específicos de prevención, reutilización, reciclado, otras formas de valorización y eliminación, así como los plazos para alcanzarlos.
- c) Las medidas a adoptar para conseguir dichos objetivos, incluidas las medidas de carácter económico.
- d) Los lugares e instalaciones apropiados para la eliminación de los residuos.
- e) La estimación de los costes de las operaciones de prevención, valorización y eliminación.
- f) Los medios de financiación.
- g) El procedimiento de revisión.

#### **ARTÍCULO 15.- RESPONSABILIDAD ADMINISTRATIVA Y RÉGIMEN SANCIONADOR**

El incumplimiento de las obligaciones establecidas en este RD dará lugar a la aplicación del régimen sancionador previsto en la Ley 10/98, de 21 de abril.





#### 4.- MEDICIÓN, VALORACIÓN Y ABONO

tecnigal, s.l.  
CONSULTING DE INGENIERÍA

PLIEGO DE CONDICIONES

Pág. 269



Copia auténtica do orixinal - Concello de Vigo

Data impresión: 11/11/2014 10:00

Páxina 269 de 270

Expediente 2588/440

Código de verificación: 28E23-B55B2-C234D-2B42D

Pode validar e/ou obter copia electrónica do documento utilizando o código QR da esquerda ou o código de verificación na dirección da sede electrónica <http://www.vigo.org/csv>

#### 4.1.- MEDICIÓN, VALORACIÓN Y ABONO

##### 4.1.1.- UNIDADES DE OBRA

Las unidades de obra se medirán, valorarán y abonarán según se recoge en los Cuadros de Precios I y II que figuran en el presente Proyecto.

##### 4.1.2.- PARTIDAS ALZADAS A JUSTIFICAR

Las partidas alzadas se justificarán aplicando el importe de las mediciones, realmente ejecutadas, por los precios que figuran en el Cuadro de Precios de este Proyecto.

En el caso de no existir precio en dicho Cuadro, se aplicará el precio que previamente se haya pactado.

Vigo, Septiembre de 2014

Director del Proyecto  
El Ingeniero Municipal

Autor del Proyecto  
El Ingeniero de Caminos, Canales y Puertos

Fdo.: D. ALVARO CRESPO CASAL

Fdo.: D. PABLO LOPEZ FERNÁNDEZ  
Colegiado Nº: 22.252

D. José Manuel Fouces Díaz

Colegiado Nº 1.330

tecnigal, s.l.  
CONSULTING DE INGENIERÍA



Copia auténtica do orixinal - Concello de Vigo

Data impresión: 11/11/2014 10:00

Páxina 270 de 270

Expediente 2588/440

Código de verificación: 28E23-B55B2-C234D-2B42D

Pode validar e/ou obter copia electrónica do documento utilizando o código QR da esquerda ou o código de verificación na dirección da sede electrónica <http://www.vigo.org/csv>