

PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS PARA LA CONTRATACIÓN DEL SUMINISTRO DE ACERO S275 JR, EN PERFILES LAMINADOS EN CALIENTE PARA LAS ESTRUCTURAS DE LA CONSTRUCCION DEL NUEVO PABELLÓN DEPORTIVO JOSÉ RAMÓN LÓPEZ DÍAZ FLOR (CEUTA).

REF: TSA0066073

1. OBJETO Y ALCANCE DEL PLIEGO

El objeto del presente pliego es definir las prescripciones técnicas del suministro de:

- Suministro de Acero laminado S275 JR, en perfiles laminados en caliente.
- Suministro de Acero laminado S275JR en perfiles laminados en caliente. En perfiles rectangulares 100*50*3
- Suministro de Acero laminado S275JR en perfiles laminados en caliente. En perfiles UPN 80, 120, 140, 220, 200 y 180.

Los perfiles irán suministrados en largo comercial (6 ó 12 m) o corte recto a medida, según plano de corte que se presentará a la hora de hacer el pedido y según los planos que se adjunta en el expediente.

2. Acero laminado en estructuras

Definición En este artículo se consideran tanto los elementos estructurales como los elementos auxiliares realizados con perfiles de acero laminado. Se definen como perfiles laminados las piezas metálicas de sección constante, distintas según el tipo, obtenidas por un proceso de laminación. El acero laminado será del tipo S 275 JR (CT DB-SE Acero) de características mecánicas;

- Tensión de rotura: $f_u = 410 \text{ N/mm}^2$.
- Límite elástico: $f_y = 275 \text{ N/mm}^2$.

Los contenidos máximos en azufre y fósforo, serán inferiores a cinco (5) diezmilésimas y su contenido en carbono, inferior a veinticuatro (24) diezmilésimas.

Se consideran comprendidos dentro de esta denominación todos los laminados, aceros comunes al carbono o acero de baja aleación fabricados por cualquiera de los procedimientos usuales: convertidor ácido o básico, conversión por soplado con oxígeno (proceso L.D. etc.) Martín Siemens, horno eléctrico.

3. Composición química

Las características químicas de los aceros serán las especificadas en la Norma UNE EN 10025-2:2006.

4. Características mecánicas

Las características mecánicas de los aceros serán las especificadas en la Norma UNE-EN 10025. Los laminados de acero a utilizar en la construcción de estructuras, tanto en sus elementos estructurales como en los de unión cumplirán las condiciones exigidas por la Norma UNE-EN 10027 de designación de aceros, siendo en el caso de las chapas y perfiles cerrados de calidad S-355-J2G3 y S 275 JR para perfiles abiertos. La estructura de acero deberá ser homogénea, conseguida por un buen proceso de fabricación y por un correcto laminado, estando exenta de defectos que perjudiquen a la calidad del material. Los productos laminados tendrán superficie lisa sin defectos superficiales de importancia que afecten a su utilización. Las irregularidades superficiales como rayados, pliegues y fisuras serán reparadas mediante procedimientos adecuados previa aprobación por parte de Tragsa.

Serán admisibles los defectos superficiales cuando, tras suprimirlos por esmerilado, el perfil en cuestión cumpla las tolerancias exigidas. Los ensayos y comprobaciones anteriores, no podrán alegarse como descargo de ninguna de las obligaciones impuestas, pudiéndose hasta después del montaje, desechar las piezas que fuesen reconocidas defectuosas desde el punto de vista del trabajo o de la calidad.

5. Control de calidad

Mediante el certificado de garantía de la factoría siderúrgica, podrá prescindirse, en general, de los ensayos de recepción. Independientemente de ello, TRAGSA determinará las series de ensayos necesarios para la comprobación de las características reseñadas, los cuales serán de cuenta de la entidad licitadora. Se realizarán ensayos de recepción de acuerdo con lo previsto en los Apartados 5 y 6 de la norma UNE 36.080. Los ensayos de plegado se llevarán a efecto de acuerdo con la norma UNE 7051 y los de flexión por choque de acuerdo con la norma UNE 7475, sobre probeta tipo D.

A juicio de Tragsa se realizaran los siguientes tipos de ensayos:

Ensayo de plegado (UNE 7051).

Ensayo de flexión (UNE 7475).

Todos los materiales acopiados dispondrán de certificados emitidos por el fabricante, en que se acredite el cumplimiento de todos los requisitos establecidos por la Norma del material

correspondiente (características mecánicas, químicas, identificaciones, etc.). Estos certificados, según Euronorma 21, serán presentados al con anterioridad a la utilización de los materiales. Se prohíbe el empleo de materiales que carezcan de certificado acreditativo de su calidad. Si por razones de fuerza mayor fuera necesaria su utilización, autorizada por TRAGSA, estos materiales habrían de ser objeto de programas específicos de contraensayos, a fin de verificar sus características. Los certificados de garantía deberán cubrir la totalidad de materiales empleados y correlacionar biunívocamente las calidades especificadas con los materiales suministrados. Deberán tener el sello y firma representativos de la entidad que emita dichos certificados.

Las tolerancias dimensionales y de peso, serán las indicadas en las Normas UNE correspondientes a cada producto. Los materiales serán recepcionados mediante ensayos de tracción y resistencia (si es aplicable), y mediante control geométrico. El control se realizará por muestreo, por lotes que se establecerán cada 60Tn. Los resultados de los ensayos se contrastarán con los de los correspondientes certificados, no debiendo diferir en el ensayo de tracción en más del 10%, y permanecer dentro de los valores especificados. Si no se cumple alguno de los requisitos indicados, se recepcionará el material integrante con los criterios indicados en las normas DIN 17100, UNE 36080 y UNEEN 10025. Deberá preverse material en exceso suficientemente para la realización de los ensayos de recepción, sin menoscabo de la producción.