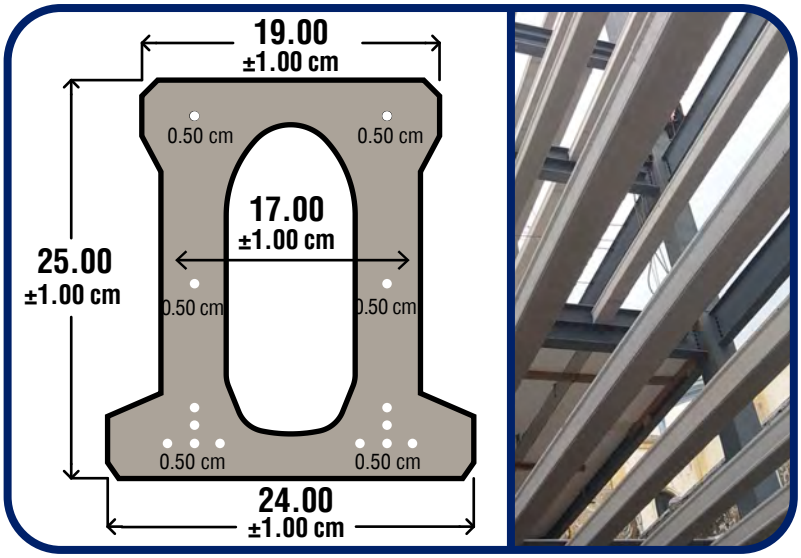
GRUPO napresa®

División prefabricados de concreto

CÓDIGO:
CTE-26
REVISIÓN:00
FECHA DE EMISIÓN:
26/09/2024

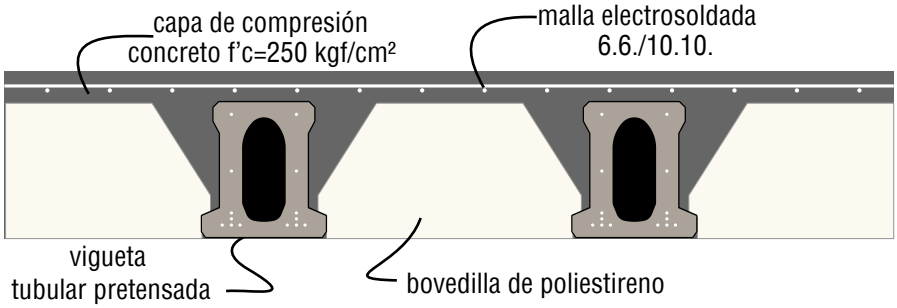
Tubular pretensada 25-10-02-02



Vigueta pretensada de sección tubular, fabricada mediante extrusión con concreto de alta resistencia y acero de presfuerzo.

INSTALACIÓN: La vigueta tubular requiere de un apoyo mínimo de 13 cm de peralte en el muro, trabe o vigueta metálica.Una vez marcada la pocision de las bovedillas, proceder con la elevación de las vigas. Este proceso requiere el uso de grúa debido al peso del prefabricado, cuidando además de no izar la tubular del centro, sino de los extremos laterales, dejando máximo 80 cm en voladizo (Verificar con calculista. Acero superior sobre patin). Instaladas las bovedillas preparar las salidas eléctricas. Humedecer la bovedilla antes de colar los 5-6 cm de concreto para la capa de compresión que deberá estar armada con malla electrosoldada 6.6./10.10. mínimo.

ELEMENTO AUTOPORTANTE





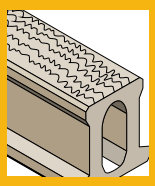
Sección: 287.15 cm².
Concreto: Resistencia a la compresión del concreto (f´c)= 350 kgf/cm².
Módulo elástico del concreto (ε)= 10,500 kgf/cm².



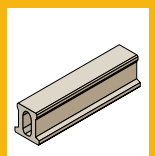
Armado: diez diámetros inferiores de 0.50 cm, dos intermedios y dos superiores de 0.50 cm.



Acero de presfuerzo
Ø=05 mm.
fpy= 14,800 kgf/cm².
fpu= 16,800 kgf/cm².



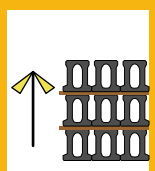
Presentación: Superficie rugosa para mayor anclaje mecánico en capa de compresión.



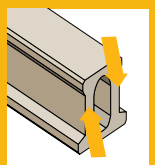
Masa: 70.95 kg/m.



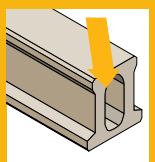
Corte: se efectúa con disco de diamante en tramos múltiplos de 10 cm.



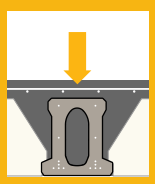
Estiba a 8 piezas de altura máximo sobre superficie nivelada y calzada sobre polines de madera.



Cortante en sección compuesta: 19,867 kgf.



Momento resistente en sección simple= 5,749 kgf*m.
La= 8.10 m.
Entreeje= 0.70 m.
Bovedilla de poliestireno.



Momento último resistente en sección compuesta (Mu_{res}) = 7,653 kgf*m.

Para mayor información contacta a nuestro departamento técnico.