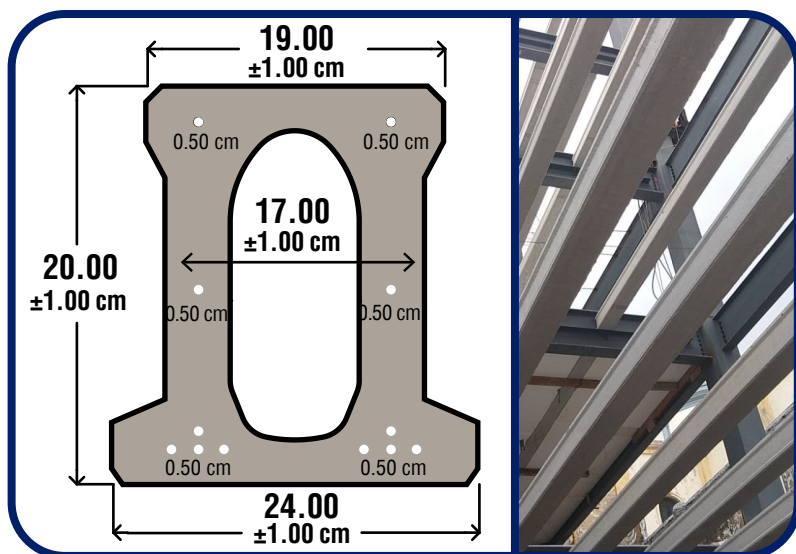


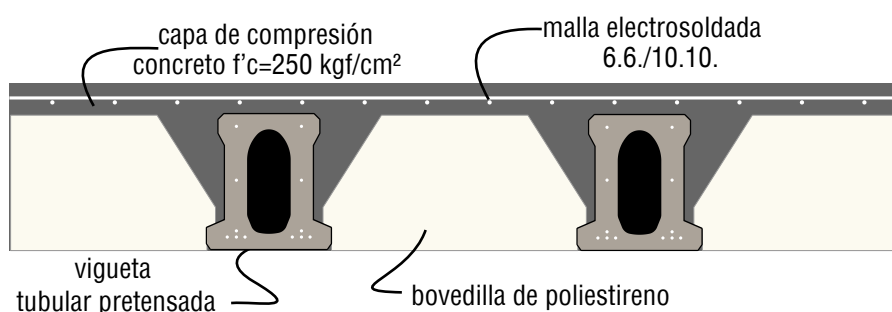
Tubular pretensada 20-08-02-02



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 posición 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



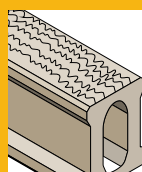
Sección: 247.15 cm^2 .
Concreto: Resistencia a la
compresión del concreto ($f'c$)=
 350 kgf/cm^2 .
Módulo elástico del concreto (ϵ)=
 $10,500 \text{ kgf/cm}^2$.



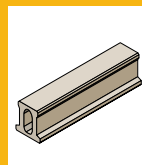
Armado: ocho diámetros inferiores
de 0.50 cm , dos intermedios y dos
superiores de 0.50 cm .



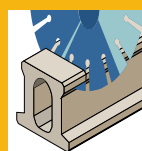
Acero de presfuerzo
 $\varnothing=05 \text{ mm}$.
 $f_{py}= 14,800 \text{ kgf/cm}^2$.
 $f_{pu}= 16,800 \text{ kgf/cm}^2$.



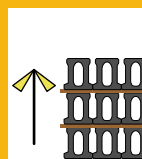
Presentación: Superficie rugosa
para mayor anclaje mecánico en
capa de compresión.



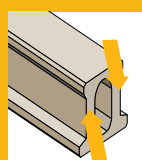
Masa: 67.77 kg/m .



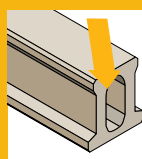
Corte: se efectúa con disco de
diamante en tramos múltiples de
 10 cm .



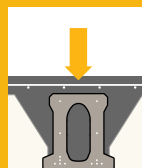
Estiba a 8 piezas de altura máximo
sobre superficie nivelada y calzada
sobre polines de madera.



Cortante en sección
compuesta: $17,939 \text{ kgf}$.



Momento resistente en sección
simple= $3,716 \text{ kgf} \cdot \text{m}$
 $L_a= 6.70 \text{ m}$.
Entreeje= 0.70 m .
Bovedilla de poliestireno.



Momento último resistente en
sección compuesta ($M_{u_{res}}$) =
 $5,224 \text{ kgf} \cdot \text{m}$.