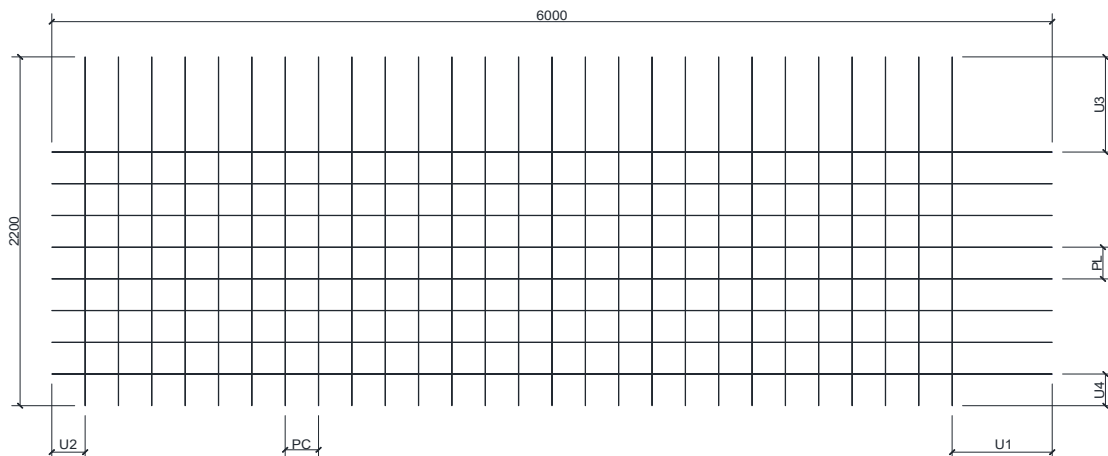


CARACTERÍSTICAS DE LAS MALLAS TIPO "PUNTAS LIMPIAS"

Las mallas Estandar en formato "puntas limpias", se fabrican conforme a las especificaciones recogidas en el Código Estructural para acero B500SD, aunque al fabricarse en calidad B500T deben designarse como mallas especiales al estar fuera de las tipologías recogidas como mallas estandar en la "Tabla 2- Mallas estandar B500T" del citado Código.



La característica principal de este tipo de panel, con respecto al formato tradicional, es su configuración en peine, con una zona de sobrelargos situada en un lado longitudinal y en otro transversal, estas zonas del panel también denominadas "puntas limpias", permiten la optimización de los solapes ya que estos varían dependiendo de los diámetros con los que esté elaborada la malla, para cumplir con las longitudes de solape establecidos por el Código Estructural.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS Y TIPOLOGÍAS

Los formatos con los que contamos en Gallega de Mallas son los correspondientes a los recogidos en el Código Estructura (y en la Norma UNE 36060:2014) para los diámetros 8, 10 y 12 mm.

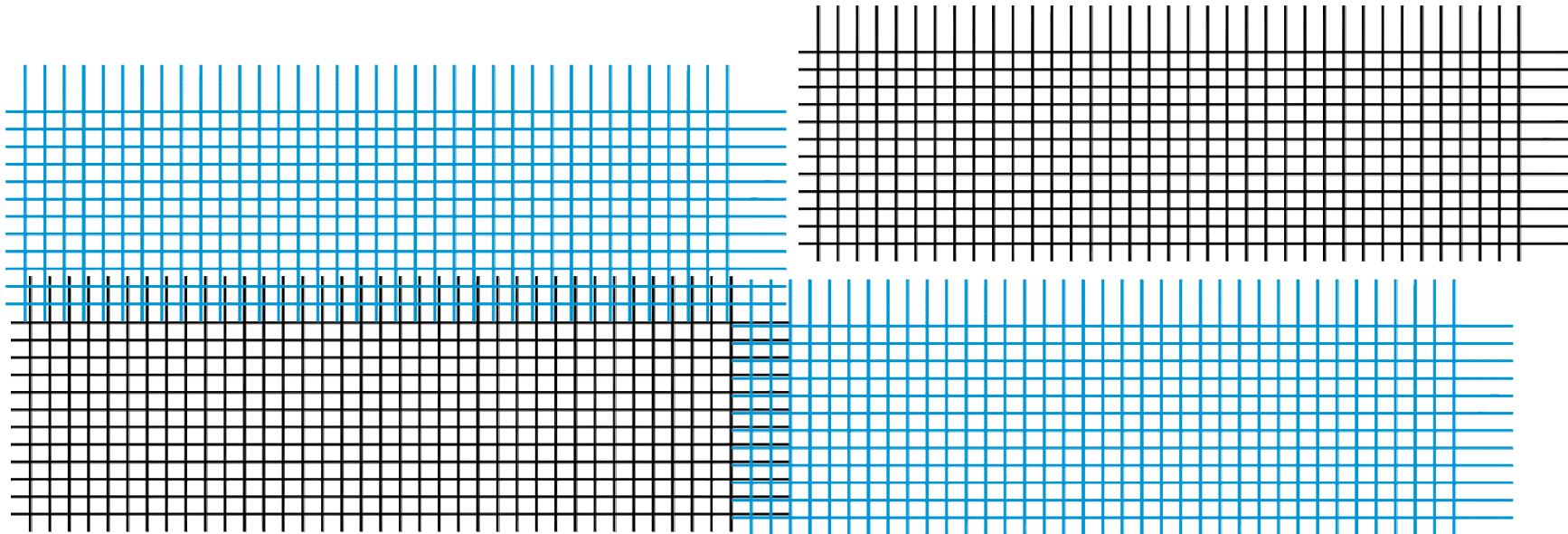
Designación "GM" Gallega Mallas	* Secciones (mm ² /m)		Separación elementos (mm)		Diámetro (mm)		N° Elementos		Vuelos / Salientes del panel				Datos Panel	
	AL	AC	PL	PC	ØL	ØC	NL	NC	u1 (mm)	u2 (mm)	u3 (mm)	u4 (mm)	Kg/m ²	Kg/pnl
C1508 PL	0,335	0,335	150	150	8	8	12	37	450	150	400	150	4,59	60,59
C 2008 PL	0,252	0,252	200	200	8	8	9	28	400	200	400	200	3,459	45,66
C1510 PL	0,523	0,523	150	150	10	10	11	36	600	150	550	150	6,787	89,59
C2010 PL	0,363	0,363	200	20	10	10	8	27	600	200	600	200	5,02	66,27
C1512 PL	0,753	0,753	150	150	12	12	10	36	600	150	700	150	9,364	123,6
C2012 PL	0,565	0,565	200	200	12	12	8	27	600	200	600	200	7,225	95,37

* Secciones teóricas por metro lineal correspondientes a la separación nominal entre elementos (P_L ; P_C)

En la **Tabla 1.** (izquierda) se describen todas las especificaciones técnicas y geométricas de las tipologías de malla "estandar" disponibles (según las tablas recogidas en el actual Código Estructural), todas correspondientes a paneles en dimensiones de 6000x2200 mm.

MONTAJE Y COLOCACIÓN DE LAS MALLAS

La ventaja principal de las mallas puntas limpias, al tratarse de un formato con sistema de colocación acoplado y no superpuesto (como en las mallas tradicionales), es que se consigue que las barras una vez solapadas, estén colocados en el mismo plano, y que se formen únicamente dos alturas de colocación, una en el eje x y otra en el eje y, con lo cual la presentación del armado es totalmente llana y uniforme, por otro lado la optimización del tiempo de montaje es muy elevada llegando en algunos casos, a reducir en un 50%.



Los sobrelargos del panel y el sistema de solape acoplado, permiten optimizar la superficie útil del panel, con lo que se obtiene un mayor rendimiento, reducción del tiempo de montaje, menor número de paneles y presentación final en dos planos de armado (uno en cada eje).

LONGITUDES DE SOLAPE MÍNIMAS SEGÚN CÓDIGO ESTRUCTURAL

En la **Tabla 2** (derecha) se indican los sobrelargos establecidos por el Código Estructural según el diámetro (\varnothing 8, \varnothing 10 y \varnothing 12 mm) y calidad del Hormigón empleados, en el que se puede comprobar que las longitudes de solape exigidas por la Instrucción, están cubiertas en todos los casos por los sobrelargos u1 y u3 indicados en la **Tabla 1**.

Tabla 2.

	H-25		H-30		H-35		H-40		H-45/H-50	
	POS I	POS II	POS I	POS II	POS I	POS II	POS I	POS II	POS I	POS II
\varnothing 8	28	40	28	40	28	40	28	40	28	40
\varnothing 10	35	50	35	50	35	50	35	50	35	50
\varnothing 12	42	60	42	60	42	60	42	60	42	60