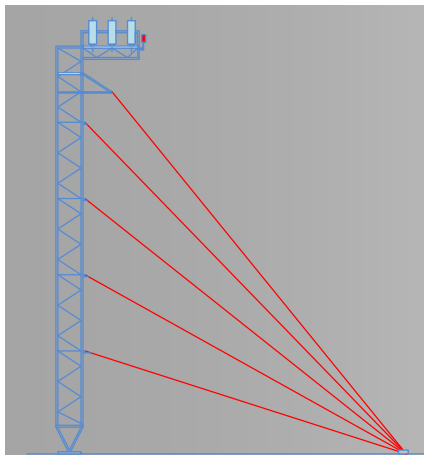


PRODUCTOS

MASTILES ARRIOSTRADOS



Los cordones para mástiles, se producen en formaciones de 7, 19 y 37 alambres. Los rangos de resistencia más usualmente utilizados son 120/140 y 140/160 daN/mm². Todos los alambres están galvanizados en caliente y responden al tipo pesado. Pueden suministrarse en bobinas de madera o bien en rollos cortados a la medida de los distintos niveles, para facilitar la logística y agilizar el montaje, evitando así, tener que medir y cortar en obra.

Normas de Producción

Nacionales: IRAM 722, || Internacionales: ASTM A475.

Características

Los mástiles, son estructuras expuestas a fuerzas que tienden a volcarlas. Para evitar el vuelco y mantener en posición estas estructuras se refuerzan con retenidas constituidas por cordones de acero. El número y clase de las mismas depende de las circunstancias de cada caso, es decir, de la fuerza máxima que hay que contrarrestar en el punto de amarre de las retenidas y de la dirección en que aquella fuerza obra.

Lo más conveniente es disponer las retenidas amarradas a una misma altura y formando un mismo ángulo con la vertical, ángulo que suele estar comprendido entre 45 y 60° y que no conviene que descienda de 30°. Las retenidas se distribuyen uniformemente alrededor del mástil y se montan con una tensión inicial aproximadamente igual a 1/5 de su carga máxima de trabajo.

Para calcular la tensión máxima de trabajo de las retenidas, se multiplica la componente horizontal del viento y tiros que obran sobre el mástil, por los factores K y K1, que se establecen en las siguientes Tablas:

ángulo	Factor K
60°	1,15
55°	1,22
50°	1,30
45°	1,41
40°	1,55
35°	1,74
30°	2,00

ángulo	Factor K
60°	1,15
55°	1,22
50°	1,30
45°	1,41
40°	1,55
35°	1,74
30°	2,00

Tm: tensión máxima de la retenida;

Tm: $H \times K \times K1$

H Componente horizontal

K y K1 Factores

Coefficiente de Seguridad 5