



**HIRNBÖCK
STABAU**

COMPRA / RECOMPRA / ALQUILER

TRADICIÓN Y EXPERIENCIA - DIE HIRNBÖCK STABAU GMBH



Este catálogo de productos sustituye a las versiones y estados anteriores,

y está sujeto a cambios de diseño, versión y oferta. Salvo errores tipográficos.

Edición 6.0 - Enero de 2025

Propietario del medio de comunicación: Hirnböck Stabau GmbH
Diseñado y producido: WDW - www.wdw.at
Imprenta: druck.at, Leobersdorf/Austria

Índice	3
Die Hirnböck Stabau GmbH	4
Nuestros servicios	5
Tablestacas	6-20
Perfil VL	7-9
Perfil Larssen	10
Perfil Z	11
Perfil angular	12
Caja doble / triple	13
Caja cuádruple	14
Muro de tablestacas de tubo combinado	14-15
Muros combinados	16-17
Muros dentados / embestida circular	18
Tipos de acero / perforación	19
Tolerancias del molde	20
Lonas para zanjas	21-22
Perfil ligero	23-25
Sello de enclavamiento bituminoso	26-31
Melavill®	27
Melavill Plus®	28
Consejos de aplicación	29
Rejuntado de tablonces individuales	30
Rejuntado de tablonces dobles	31
Viga de acero	32-36
Viga HEB	33
Viga HEA	34
Viga HEM	35
Viga UNP/doble UNP	36
Chapa de acero	37
Tubos de acero	38-39
Rieles	40-41
Preparación / tratamiento	42-43



DIE HIRNBÖCK STABAU GMBH

TRADICIÓN Y EXPERIENCIA

Friedrich Hirnböck empezó a comercializar tablestacas de acero en 2004, cuando fundó Spundwand Handels- und Vermietungs GmbH. Su padre, Friedrich Hirnböck, introdujo con éxito el tablestacado en Austria hace más de 50 años, con la empresa Friedrich Hirnböck, Stahlhandel, Salzburg. En 2012, STABAU Holding GmbH, de Haida/Alemania, adquirió el 50% de Spundwand Handels- und Vermietungs GmbH. La empresa pasó entonces a denominarse Hirnböck Stabau GmbH.

Junto con nuestro socio, STABAU Holding GmbH, disponemos de un stock de aproximadamente 100.000 toneladas de perfiles de acero nuevos y usados para emplear en ingeniería civil especializada.

Por todo ello, somos su especialista para la **compra – recompra – alquiler** de:

- › **Tablestacas de acero (laminadas en caliente / perfiladas en frío)** para la estabilización de fosos de excavación / protección contra inundaciones / sistemas de muelles / plantas de tratamiento de aguas residuales / estaciones de bombeo / cuencas de aguas subterráneas
- › **Entibación** de canales y zanjas
- › **Vigas de acero** para apuntalamiento de fosos de construcción / andamios vacíos / puentes provisionales / perfiles en U dobles para cordones y entibación berlinesa (muro berlinés)
- › **Tubos de acero** para cimientos de barreras acústicas / construcción de carreteras forestales / desvíos de arroyos / hincado horizontal / refuerzo de fosos de construcción / tablestacas de tuberías / tuberías de delfines
- › **Rieles** para pilotes hincados / pista de grúa
- › **Chapas de acero** para cubiertas de zanjas / placas base para carreteras de construcción y superficies de almacenamiento



NUESTROS SERVICIOS

› Asesoría

Estamos a su disposición para orientarlo en todo lo que necesite. Disfrute de nuestra dilatada experiencia en el sector siderúrgico y, en particular, en el ámbito de la ingeniería civil especializada.

› Disponibilidad de material

Con nuestro almacén, siempre bien surtido, y el acceso sin restricciones a los distintos almacenes de nuestros socios, podemos suministrarle el perfil requerido o uno equivalente en plazos siempre cortos.

› Venta

Para los perfiles que quedan en el edificio o para sus propias existencias.

› Venta con acuerdo de recompra

Ideal para aplicaciones en las que no está claro si los perfiles se volverán a retirar. Nos comprometemos a volver a comprarle los perfiles entregados en las condiciones acordadas al momento de la compra.

› Alquiler

La solución más rentable para un uso temporal. No necesita material propio y, por tanto, no tiene ningún compromiso de capital.

› Entrega

Le ofrecemos nuestros perfiles en stock para que los recoja usted mismo, o podemos enviárselos en fechas establecidas.

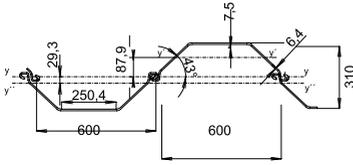


TABLESTACAS

PERFIL VL

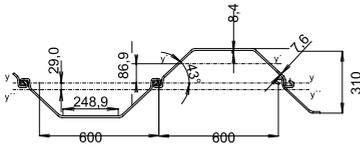
PERFIL ESTÁNDAR

VL 601



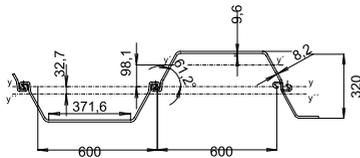
	Peso	Par de resistencia	Momento de inercia
	kg/m	cm ² /m	cm ⁴ /m
por EB	46,3	221	2360
por DB	92,6	893	13836
por DR	138,9	1044	19235
por m de muro	77,2	744	11530

VL 602



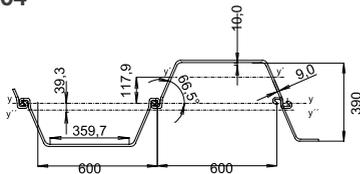
	Peso	Par de resistencia	Momento de inercia
	kg/m	cm ² /m	cm ⁴ /m
por EB	53,4	252	2698
por DB	106,8	1010	15655
por DR	160,2	1184	21773
por m de muro	89,0	842	13046

VL 603



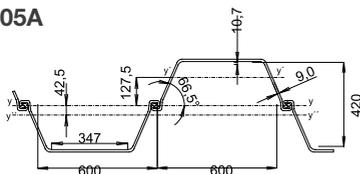
	Peso	Par de resistencia	Momento de inercia
	kg/m	cm ² /m	cm ⁴ /m
por EB	64,2	304	3641
por DB	128,4	1440	23039
por DR	192,6	1657	31933
por m de muro	107,0	1200	19199

VL 604



	Peso	Par de resistencia	Momento de inercia
	kg/m	cm ² /m	cm ⁴ /m
por EB	73,1	426	5984
por DB	146,2	1941	37857
por DR	219,3	2240	52471
por m de muro	121,8	1618	31548

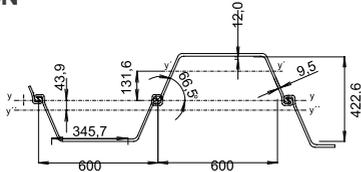
VL 605A



	Peso	Par de resistencia	Momento de inercia
	kg/m	cm ² /m	cm ⁴ /m
por EB	76,5	475	7113
por DB	153,0	2185	45892
por DR	229,5	2517	63560
por m de muro	127,5	1821	38243

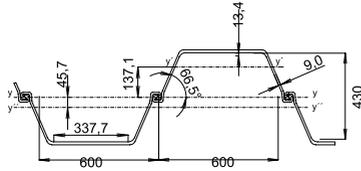
PERFIL VL

VL 605N



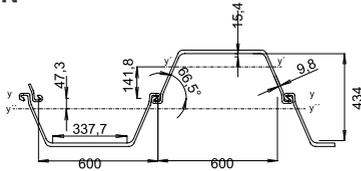
	Peso	Par de resistencia	Momento de inercia
	kg/m	cm ³ /m	cm ⁴ /m
por EB	82,1	486	7448
por DB	164,2	2423	51197
por DR	246,4	2773	70759
por m de muro	136,9	2019	42664

VL 606A



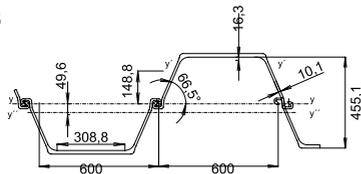
	Peso	Par de resistencia	Momento de inercia
	kg/m	cm ³ /m	cm ⁴ /m
por EB	85,4	500	7981
por DB	170,8	2646	56883
por DR	256,2	3011	78504
por m de muro	142,3	2205	47402

VL 606N



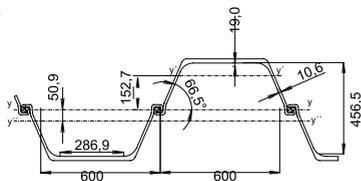
	Peso	Par de resistencia	Momento de inercia
	kg/m	cm ³ /m	cm ⁴ /m
por EB	94,1	520	8545
por DB	188,2	3008	65266
por DR	282,3	3401	89870
por m de muro	156,8	2506	54389

VL 628



	Peso	Par de resistencia	Momento de inercia
	kg/m	cm ³ /m	cm ⁴ /m
por EB	101,8	586	10053
por DB	203,6	3409	77568
por DR	305,4	3852	106775
por m de muro	169,6	2841	64640

VL 607

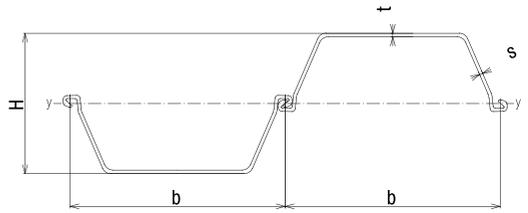


	Peso	Par de resistencia	Momento de inercia
	kg/m	cm ³ /m	cm ⁴ /m
por EB	112,4	605	10617
por DB	224,8	3854	87960
por DR	337,1	4328	120819
por m de muro	187,3	3211	73300

* EB = Plancha simple / DB = Plancha doble / DR = Plancha triple

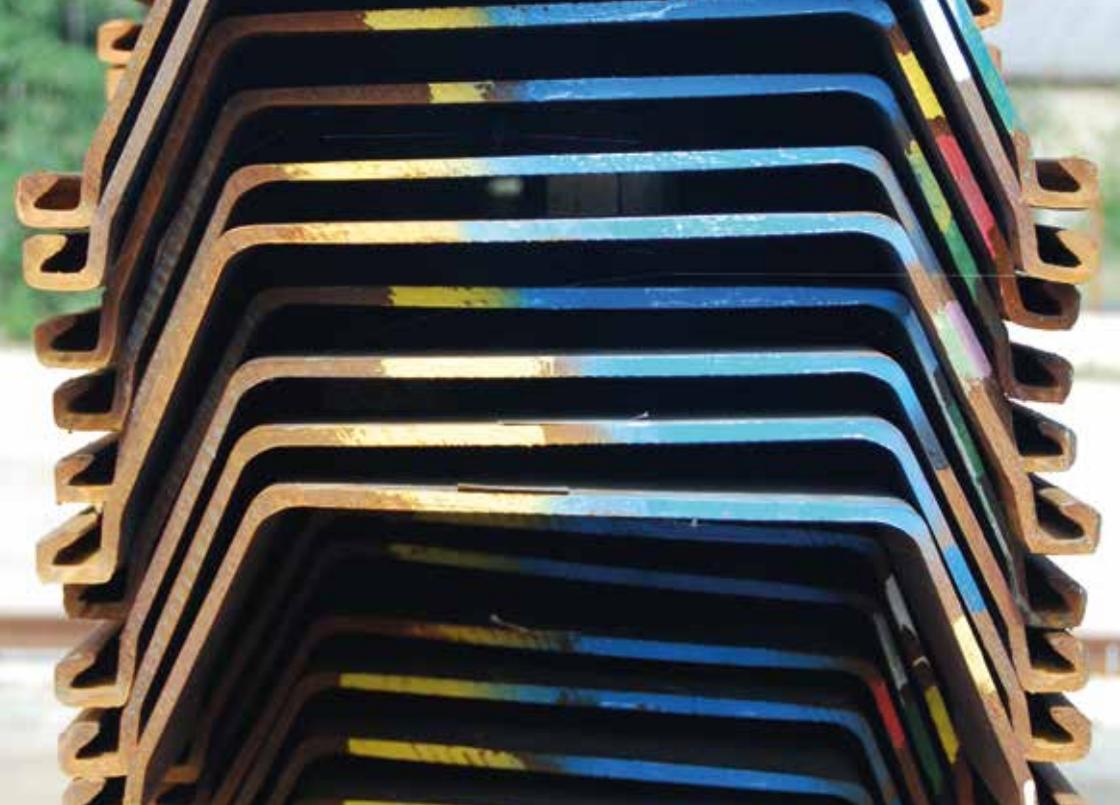
Los pares de resistencia de los perfiles pueden utilizarse en el análisis estructural solo si al menos uno de cada dos tabloncillos del muro está entrelazado para absorber las fuerzas cortantes.

PERFIL VL

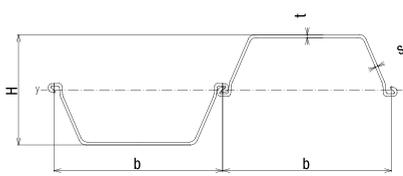


Perfil	Ancho	Altura	Grosor posterior	Grosor de banda	Peso			Par de resistencia	Momento de inercia
	b	h	t	s	EB	DB	Muro		
	mm	mm	mm	mm	kg/m	kg/m	kg/m ²		
Illn	400	290,0	13,0	9,0	62,2	124,4	155,5	1600	23206
VL 504	500	340,0	12,0	9,0	66,6	133,2	133,2	1504	25575
VL 504A	500	340,0	11,2	8,7	63,5	127,0	127,0	1423	24198
VL 504K	500	340,0	13,0	9,3	70,3	140,6	140,6	1602	27233
VL 507A	500	437,0	17,5	10,2	92,3	184,6	184,6	2800	61185
VL 601	600	310,0	7,5	6,4	46,3	92,6	77,2	744	11530
VL 601FP	600	310,0	7,2	7,0	47,4	94,8	79,0	745	11547
VL 601K	600	310,0	7,8	6,8	48,5	97,0	80,8	775	12019
VL 602A	600	310,0	8,0	7,3	51,3	102,6	85,5	806	12499
VL 602	600	310,0	8,4	7,6	53,4	106,8	89,0	842	13046
VL 602K	600	310,0	8,8	7,9	55,4	110,8	92,3	877	13590
VL 603	600	320,0	9,6	8,2	64,2	128,4	107,0	1200	19199
VL 603A	600	320,0	9,0	8,0	61,5	123,0	102,5	1138	18205
VL 603KN	600	320,0	9,8	8,6	66,9	133,8	111,5	1230	19682
VL 603K	600	320,0	9,8	9,0	67,8	135,6	113,0	1241	19853
VL 603N	600	381,2	9,8	7,9	63,4	126,8	105,7	1273	24269
VL 603Z	600	322,0	10,0	10,0	72,1	144,2	120,2	1300	20930
VL 603Z11	600	320,0	11,0	11,0	78,6	157,2	131,0	1404	22470
VL 604	600	390,0	10,0	9,0	73,1	146,2	121,8	1618	31548
VL 604A	600	390,0	9,6	8,8	71,0	142,0	118,3	1564	30495
VL 604K	600	390,0	10,4	9,2	75,2	150,4	125,3	1672	32600
VL 605A	600	420,0	10,7	9,0	76,5	153,0	127,5	1821	38243
VL 605N	600	422,6	12,0	9,5	82,1	164,2	136,9	2019	42664
VL 606A	600	430,0	13,4	9,0	85,4	170,8	142,3	2205	47402
VL 606AN	600	432,0	14,4	9,4	89,8	179,6	149,6	2355	50878
VL 606N	600	434,0	15,4	9,8	94,1	188,2	156,8	2506	54389
VL 628-1,5	600	452,1	14,8	9,5	95,2	190,4	158,6	2607	58938
VL 628AN	600	453,3	15,4	9,8	97,9	195,8	163,1	2701	61219
VL 628	600	455,1	16,3	10,1	101,8	203,6	169,6	2841	64640
VL 628A	600	454,7	16,1	10,0	100,8	201,6	168,0	2809	63856
VL 628K	600	455,9	16,7	10,3	103,5	207,0	172,5	2903	66165
VL 607	600	456,5	19,0	10,6	112,4	224,8	187,3	3211	73300
VL 607K	600	458,5	20,0	11,0	116,8	233,6	194,7	3365	77153

* Los pares de resistencia de los perfiles pueden utilizarse en el análisis estructural solo si al menos uno de cada dos tabloncillos del muro está entrelazado para absorber las fuerzas cortantes.



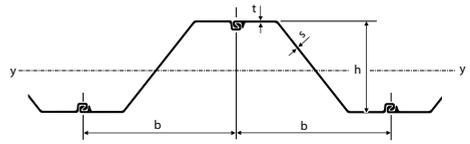
PERFIL LARSEN (DIN EN 10248-2)



Perfil	Ancho	Altura	Grosor posterior	Grosor de banda	Peso			Par de inercia	Momento de inercia
	b	h	t	s	EB	DB	Muro		
	mm	mm	mm	mm	kg/m	kg/m	kg/m ²		
Larssen 22	500	340	10,0	9,0	61,8	123,6	123,6	1260	21420
Larssen 23	500	420	11,5	10,0	77,5	155,0	155,0	2000	42000
Larssen 24	500	420	15,6	10,0	87,5	175,0	175,0	2500	52500
Larssen 25	500	420	20,0	11,5	103,0	206,0	206,0	3040	63840
Larssen 703	700	400	9,5	8,0	67,5	135,0	96,4	1210	24200
Larssen 716	700	440	10,2	9,5	79,9	159,8	114,2	1600	35200
Larssen 720	750	450	12,0	10,0	96,4	192,8	128,5	2000	45000

* Los pares de resistencia de los perfiles pueden utilizarse en el análisis estructural solo si al menos uno de cada dos tabloncillos del muro está entrelazado para absorber las fuerzas cortantes.

PERFIL Z

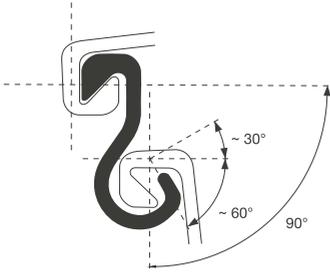


Perfil	Ancho		Altura	Grosor posterior	Grosor de banda	Peso			Par de inercia	Momento de inercia
	b	h	t	s	EB	DB	Muro			
	mm	mm	mm	mm	kg/m	kg/m	kg/m ²	cm ²	cm ⁴	
ZZ12-770	770	344	8,6	8,5	72,8	145,6	94,5	1252	21496	
ZZ13-770	770	344	9,1	9,0	76,2	152,4	99,0	1304	22433	
ZZ14-770	770	345	9,6	9,5	79,6	159,2	103,4	1357	23370	
ZZ17-700	700	420	8,5	8,4	73,3	146,6	104,7	1735	36425	
ZZ18-700	700	421	9,1	9,0	76,7	153,4	109,6	1807	38001	
ZZ19-700	700	421	9,6	9,5	80,2	160,4	114,6	1880	39578	
ZZ20-700	700	422	10,1	10,0	83,7	167,4	119,5	1953	41155	
ZZ24-700	700	460	11,3	11,2	95,8	191,6	136,9	2437	55949	
ZZ26-700	700	460	12,3	12,2	103,0	206,0	147,1	2601	59843	
ZZ27-700	700	461	12,8	12,7	106,4	212,8	152,0	2676	61641	
ZZ28-700	700	461	13,3	13,2	110,1	220,2	157,3	2764	63740	
ZZ36-700	700	500	15,1	11,2	118,7	237,4	169,6	3596	89753	
ZZ38-700	700	500	16,1	12,2	126,5	253,0	180,7	3798	94984	
ZZ40-700	700	501	17,1	13,2	134,3	268,6	191,8	3999	100219	
ZZ42-700	700	500	18,1	14,0	143,0	286,0	204,2	4228	105543	
ZZ44-700	700	500	19,1	15,0	150,7	301,4	215,3	4436	110942	
ZZ46-700	700	501	20,1	16,0	158,5	317,0	226,5	4635	116159	
ZZ48-700	700	503	22,1	15,0	159,3	318,6	227,6	4788	120467	
ZZ50-700	700	504	23,1	16,0	166,7	333,4	238,2	4973	125358	
ZZ52-700	700	505	24,1	17,0	174,3	348,6	249,0	5162	130403	

PERFIL ANGULAR

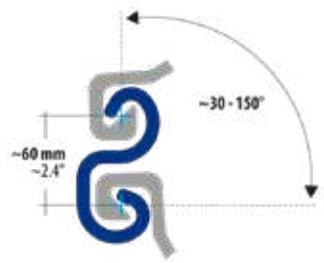
E20XL

11,7 kg/m



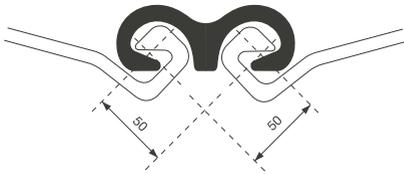
LV20n

13,8 kg/m



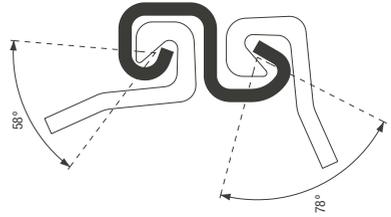
OMEGA

17,3 kg/m



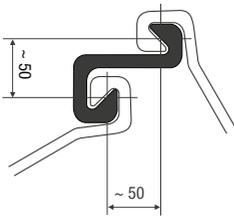
S20

14,7 kg/m



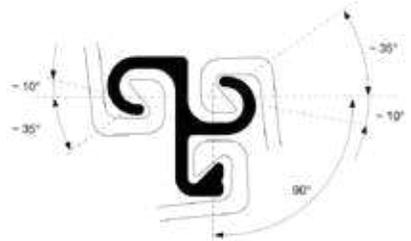
E20

15,4 kg/m



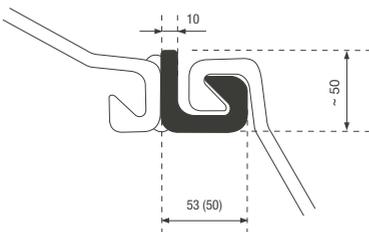
VTS / LT

17,6 kg/m



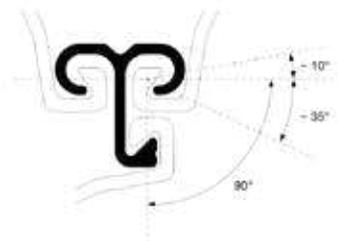
E22

10,2 kg/m

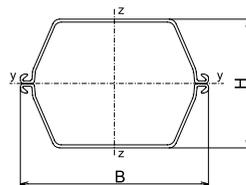


VT / LOT

17,7 kg/m

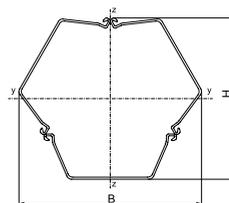


PILAS DE TABLESTACA



CAJA DOBLE

Perfil	Dimensiones		Extensión	Superficie		Peso	Momento de inercia		Par de resistencia		Superficie de revestimiento
	B	H		Plancha simple	Box		y-y	z-z	y-y	z-z	
	mm	mm									
VL 601	632	348	188	118,0	1593	92,6	18229	48407	1047	1532	1,61
VL 602	633	350	188	136,0	1608	106,8	20976	56067	1197	1771	1,61
VL 603	637	363	202	163,6	1831	128,4	30718	70370	1692	2209	1,74
VL 604	638	435	214	186,3	2180	146,2	48661	82354	2238	2582	1,86
VL 605A	638	465	218	194,9	2299	153,0	58035	84324	2497	2643	1,90
VL 606A	638	475	219	217,6	2340	170,8	71383	87654	3006	2748	1,92
VL 606N	638	479	220	239,7	2362	188,2	81740	93307	3414	2925	1,93
VL 628	638	501	224	259,3	2445	203,6	96749	99749	3854	3127	1,91
VL 607	638	502	223	286,3	2445	224,8	105163	109326	4190	3427	1,97

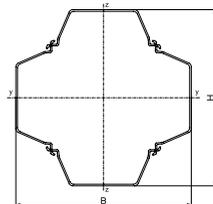


CAJA TRIPLE

Perfil	Dimensiones		Extensión	Superficie		Peso	Momento de inercia		Par de resistencia		Superficie de revestimiento
	B	H		Plancha simple	Box		y-y	z-z	y-y	z-z	
	mm	mm									
VL 601	745	724	278	177,0	4035	138,9	111704	111704	3000	2999	2,41
VL 602	747	727	279	204,0	4062	160,2	129056	129056	3457	3454	2,42
VL 603	818	737	299	245,3	4407	192,6	167522	167522	4450	4097	2,61
VL 604	879	773	317	279,4	4936	219,3	213276	213276	5379	4850	2,80
VL 605A	899	789	324	292,4	5115	229,5	232134	232134	5641	5165	2,86
VL 605N	901	791	324	313,8	5136	246,3	251195	251195	6085	5573	2,87
VL 606A	906	794	326	326,4	5176	256,2	264870	265870	6359	5850	2,88
VL 606N	909	796	327	359,6	5209	282,3	294669	294669	7041	6483	2,89
VL 628	929	809	332	389,0	5333	305,4	329063	329063	7664	7083	2,95
VL 607	923	807	331	429,5	5334	337,2	364602	364602	8478	7898	2,92

* La masa del cordón de soldadura no está incluida en el cálculo.
La superficie de revestimiento exterior no incluye la superficie interior de los enclavamientos.

PILAS DE TABLESTACA



CAJA CUÁDRUPLE

Perfil	Dimensiones		Extensión	Superficie		Peso	Momento de inercia		Par de resistencia		Superficie de revestimiento
	B	H		Plancha simple	Box		y-y	z-z	y-y	z-z	
	mm	mm		cm ²	cm ²		kg/m	cm ⁴	cm ⁴	cm ³	
VL 601	968	968	369	236,0	7027	185,2	258198	258198	5335	5335	3,20
VL 602	971	971	369	272,0	7068	213,6	298312	298312	6145	6145	3,21
VL 603	986	986	397	327,1	7545	256,8	381896	381896	7744	7744	3,45
VL 604	1059	1059	421	372,6	8257	292,4	475644	475644	8982	8982	3,71
VL 605A	1092	1092	430	418,5	8523	328,4	557375	6E+06	10211	20211	3,80
VL 605N	1092	1092	430	418,5	8523	328,4	557375	557375	10211	10211	3,80
VL 606A	1099	1099	432	435,2	8576	341,6	587726	587726	10695	10695	3,82
VL 606N	1103	1103	433	479,5	8620	376,4	654278	654278	11863	11863	3,83
VL628	1125	1125	441	518,7	8785	407,2	726613	726613	12920	12920	3,91
VL 607	1126	1126	439	572,6	8787	449,6	806845	806845	14329	14329	3,87

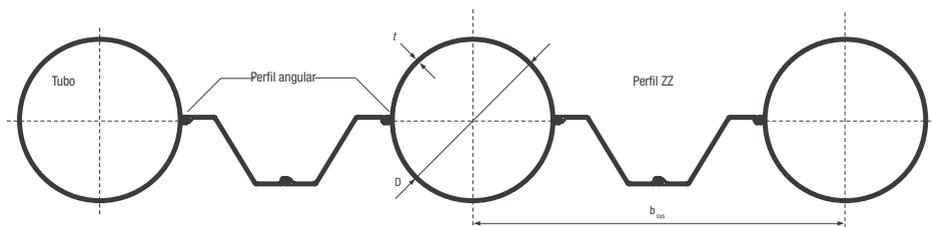
* La masa del cordón de soldadura no está incluida en el cálculo.
La superficie de revestimiento de la base no incluye la superficie interior de los enclavamientos.

MURO DE TABLESTACAS DE TUBO COMBINADO

Los muros de tablestacas de tubos combinados son cada vez más importantes para asegurar grandes saltos del terreno.

En este económico método de construcción de muros, los pilotes tubulares de apoyo se alternan con tablestacas de acero. Los perfiles angulares se sueldan a los tubos de acero para obtener una unión forzada, en la que se enrosca las tablestacas durante la instalación y se llevan posteriormente a profundidad. Para este método de construcción, tanto las planchas en Z como las planchas en U pueden utilizarse como planchas intermedias. El resultado es un muro de construcción económica que soporta grandes cargas.

Encontrará algunos ejemplos en las dos tablas.

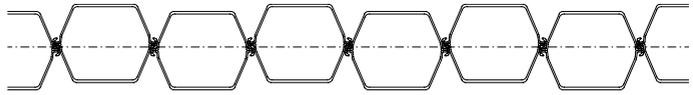


Muro de tablestacas de tubo combinado			Plancha intermedia ZZ 12-770 con perfil angular C 9				
Diámetro del tubo	Grosor del muro	Ancho del sistema	Peso 60%	Peso 80%	Peso 100%	Momento de inercia	Par de resistencia
mm	mm	m	kg/m2	kg/m2	kg/m2	cm4/m	cm3/m
813	10	2,40	123,41	137,08	150,74	98 410	2 421
	12		139,64	153,31	166,98	114 586	2 819
	14		155,80	169,46	183,13	130 517	3 211
914	10	2,50	128,38	141,49	154,61	129 098	2 825
	12		145,95	159,06	172,18	151 360	3 312
	14		163,44	176,56	189,67	173 323	3 793
1 016	10	2,61	133,01	145,61	158,21	166 141	3 271
	12		151,82	164,42	177,02	195 740	3 853
	14		170,56	183,16	195,76	224 983	4 429
1 220	12	2,81	162,28	173,97	185,66	307 435	5 040
	14		183,24	194,93	206,61	355 012	5 820
	16		204,13	215,81	227,50	402 113	6 592
1 420	14	3,01	194,01	204,92	215,83	518 717	7 306
	16		216,78	227,69	238,60	588 793	8 293
	18		239,49	250,40	261,31	658 266	9 271
1 620	18	3,21	252,23	262,46	272,69	915 777	11 306
	20		276,54	286,77	297,00	1 012 651	12 502
	22		300,78	311,02	321,25	1 108 791	13 689

Muro de tablestacas de tubo combinado			Plancha intermedia ZZ 20-700 con perfil angular C 9				
Diámetro del tubo	Grosor del muro	Ancho del sistema	Peso 60%	Peso 80%	Peso 100%	Momento de inercia	Par de resistencia
mm	mm	m	kg/m2	kg/m2	kg/m2	cm4/m	cm3/m
914	10	2,36	141,51	157,25	172,99	147 111	3 219
	12		160,13	175,86	191,60	170 691	3 735
	14		178,65	194,39	210,12	193 955	4 244
1 016	10	2,47	145,86	160,95	176,03	185 512	3 652
	12		165,74	180,83	195,91	216 791	4 268
	14		185,54	200,63	215,71	247 695	4 876
1 220	12	2,67	175,69	189,62	203,56	332 734	6 455
	14		197,75	211,68	225,61	382 806	6 276
	16		219,73	233,66	247,60	432 376	7 088
1 420	14	2,87	208,03	220,99	233,95	552 560	7 783
	16		231,91	244,88	257,84	626 054	8 818
	18		255,73	268,70	281,66	698 916	9 844
1 520	16	2,97	237,39	249,92	262,44	739 209	9 726
	18		262,07	274,60	287,12	825 983	10 868
	20		286,68	299,21	311,73	912 058	12 001
1 620	18	3,07	267,99	280,11	292,23	965 522	11 920
	20		293,41	305,53	317,64	1 066 813	13 171
	22		316,76	330,88	343,00	1 167 338	14 412
1 820	18	3,27	278,76	290,13	301,50	1 262 627	14 095
	20		305,63	317,01	328,38	1 418 541	15 588
	22		332,45	343,83	355,20	1 553 543	17 072
2 020	20	3,47	316,44	327,16	337,88	1 827 503	18 094
	22		344,56	355,28	366,00	2 002 665	19 628
	24		372,62	383,34	394,06	2 176 767	21 552

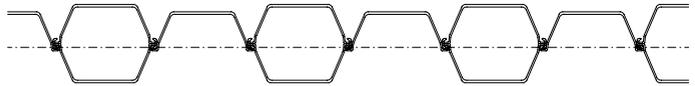
MUROS COMBINADOS

1/1



Perfil	Peso	Momento de resistencia	Momento de inercia
	kg/m ²	cm ³ /m	cm ⁴ /m
VL 601	154,4	1754	30450
VL 602	177,9	2007	35160
VL 603	214,0	2835	51460
VL 604	243,7	3742	81360
VL 605A	255,1	4170	96930
VL 605N	273,7	4615	107870
VL 606A	284,7	5016	119110
VL 606N	313,7	5693	136334
VL 628	339,3	6425	160829
VL 607	374,6	7258	182168

1/2



Perfil	Peso	Momento de resistencia	Momento de inercia
	kg/m ²	cm ³ /m	cm ⁴ /m
VL 601	115,8	1009	17570
VL 602	133,4	1152	20170
VL 603	160,5	1616	29330
VL 604	182,8	2144	46630
VL 605A	191,3	2388	55500
VL 605N	205,3	2626	61379
VL 606A	213,5	2840	67420
VL 606N	235,2	3199	76593
VL 628	254,5	3600	90124
VL 607	280,9	4033	101233

MUROS COMBINADOS

1/3



Perfil	Peso	Momento de resistencia	Momento de inercia
	kg/m ²	cm ³ /m	cm ⁴ /m
VL 601	102,9	1032	17960
VL 602	118,6	1173	20540
VL 603	142,7	1660	30120
VL 604	162,5	2225	48390
VL 605A	170,0	2498	58070
VL 605N	182,5	2768	64700
VL 606A	189,8	3017	71630
VL 606N	209,1	3428	82086
VL 628	226,2	3881	97155
VL 607	249,7	4387	110111

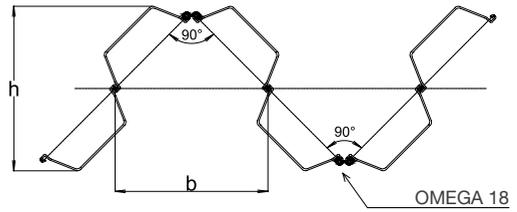
1/4



Perfil	Peso	Momento de resistencia	Momento de inercia
	kg/m ²	cm ³ /m	cm ⁴ /m
VL 601	96,5	897	15620
VL 602	111,2	1017	17820
VL 603	133,7	1439	26120
VL 604	152,3	1940	42180
VL 605A	159,4	2182	50720
VL 605N	171,1	2416	56479
VL 606A	177,9	2634	62540
VL 606N	196,0	2991	71618
VL 628	212,1	3389	84832
VL 607	234,1	3827	96064

* La masa del cordón de soldadura no está incluida en el cálculo.

MUROS DENTADOS



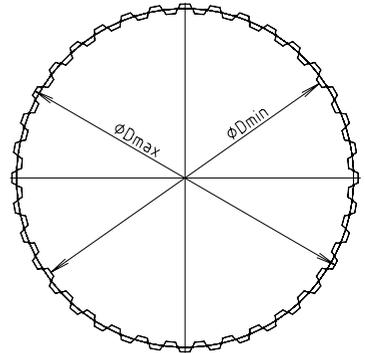
OMEGA 18

Perfil	Dimensiones		Peso kg/m	Momento de inercia		Par de resistencia	
	B	H		Omega 18 *)	Omega 18 **)	Omega 18 *)	Omega 18 **)
	mm	mm		cm ⁴	cm ⁴	cm ²	cm ²
VL 601	912	910	116,4	126475	162021	2897	3562
VL 602	912	910	131,9	145271	180817	3325	3975
VL 603	912	930	155,6	184720	220266	3975	4739
VL 604	912	978	175,2	230065	265611	4706	5433
VL 605A	912	990	182,6	249309	284855	5039	5757
VL 605N	912	992	194,9	270008	305554	5446	6162
VL 606A	912	994	202,1	284767	320313	5731	6446
VL 606N	912	997	221,2	317023	352569	6362	7075
VL 628	912	1011	238,1	352163	387709	6964	7666
VL 607	912	1004	261,3	390930	426475	7784	8492

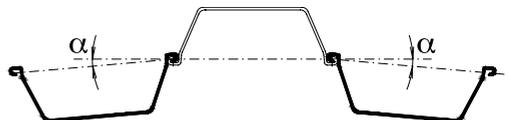
Omega 18 *) roscado y no soldado a la plancha doble, sino solo grapado.
 Omega 18 **) roscado y soldado a la plancha doble.

EMBESTIDA CIRCULAR

Perfil	Dimensiones		Giro de 5 grados	
	B	H	Ø Dmin	Ø Dmáx
	mm	mm	m	m
Illn	400	290	8,87	9,45
VL 504	500	340	11,11	11,79
VL 507A	500	437	11,01	11,88
VL 601	600	310	13,43	14,05
VL 602	600	310	13,43	14,05
VL 603	600	320	13,42	14,06
VL 603N	600	422,6	13,32	14,16
VL 604	600	390	13,35	14,13
VL 605	600	420	13,32	14,16
VL 606	600	430	13,31	14,17
VL 628	600	455,1	13,29	14,20



Torsión teórica del enclavamiento
 Ángulo máximo de rotación del enclavamiento
 a-max = 5°



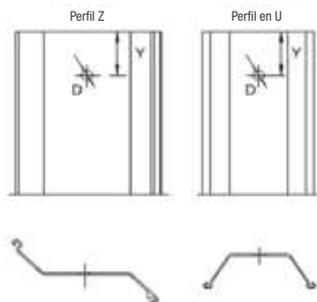
TIPOS DE ACERO

DE TABLESTACAS LAMINADAS EN CALIENTE SEGÚN LA NORMA DIN EN 10248-1

Tipos de acero	Límite mínimo de inserción	Resistencia mínima a la tracción	Alargamiento mínimo de rotura
	N/mm ²	N/mm ²	%
S240GP	240	340	26
S270GP	270	410	24
S320GP	320	440	23
S355GP	355	480	22
S390GP	390	490	20
S430GP	430	510	19
S460GP	460	530	17
S500GP	500	580	15

PERFORACIÓN DIMENSIONES ESTÁNDAR

Diámetro D 40mm
Distancia Y 300mm



TOLERANCIAS DEL MOLDE

DIMENSIONES LÍMITE Y TOLERANCIAS DE FORMA PARA TABLESTACAS LAMINADAS EN CALIENTE DE ACEROS NO ALEADOS SEGÚN LA NORMA DIN EN 10 248-2.

- › **Ancho de planta** en planchas individuales $\pm 2 \%$; para planchas dobles o triples $\pm 3 \%$
- › **Grosor de muro** t: hasta 8,5 mm = $\pm 0,5$ mm; más de 8,5 mm = $\pm 6 \%$ t
- › **Perfil U** s: hasta 8,5 mm = $-0,5$ mm; más de 8,5 mm = -6% s
- › **Grosor de muro, perfiles en Z y perfiles planos** t, s: hasta 8,5 mm = $\pm 0,5$ mm; más de 8,5 mm = $\pm 6 \%$ s, t
- › **Altura perfil en U** h: hasta 200 mm = ± 4 mm; más de 200 mm = ± 5 mm
- › **Altura perfil en Z** h: hasta 200 mm = ± 5 mm; entre 200 y 300 mm = ± 6 mm; más de 300 mm = ± 7 mm
- › **Desviación de línea recta** La desviación de la línea recta en dirección longitudinal no debe superar el 0,2 % de la longitud de la plancha.
- › **Longitud de las tablestacas** Las longitudes de las tablestacas pueden desviarse de las longitudes solicitadas en ± 200 mm.
- › **Corte de separación** Corte de separación en ángulo recto respecto al eje longitudinal. La desviación total entre el punto más alto y el más bajo del plano de corte, medida en una sola plancha en la dirección del eje longitudinal no debe superar el 2 % del ancho de la plancha
- › **Peso** La diferencia entre el peso calculado (según las tablas de perfiles) y el peso pesado de la entrega total no debe superar $\pm 5 \%$.
- › **Uniones de los perfiles** Los enclavamientos deben encajar entre sí con la suficiente holgura para que las planchas puedan presionarse fácilmente unas contra otras y puedan transmitir la fuerza suficiente a la conexión calculada.



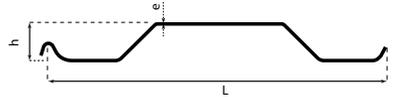
LONAS PARA ZANJAS

CR 430 - CR 450



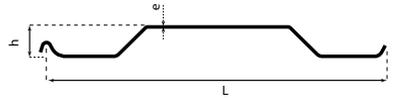
Perfil	Ancho	Altura	Fuerza	Peso		Par de resistencia
	L	h	e	kg/m	kg/m ²	cm ² /m
	mm	mm	mm			
CR 430	330	34	3	9,72	29,45	40
CR 435	330	35	3,5	11,21	33,96	44
CR 440	330	35	4	12,96	39,29	52
CR 450	330	36	5	16,09	48,76	63

KD 400



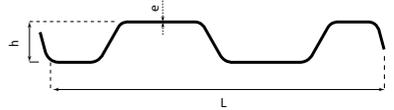
KD 400-5	400	49	5	18,52	46,30	84
KD 400-6	400	50	6	22,23	55,57	99

KD 500



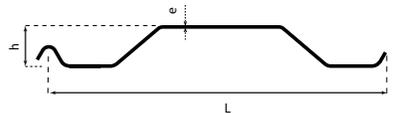
KD 500-5	500	49	5	22,45	44,90	86
KD 500-6	500	50	6	26,94	53,88	101

KD 600



KD 600-6	600	78	6	37,50	62,00	184
KD 600-8	600	80	8	50,00	83,00	237
KD 600-9	600	81	9	55,53	92,55	263

KD 750

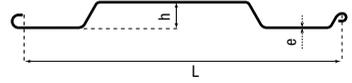


KD 750-5	742	91	5	33,79	45,54	163
KD 750-6	742	92	6	40,90	54,66	194
KD 750-7	742	93	7	47,03	63,40	224
KD 750-8	742	94	8	53,56	72,18	254
KD 750-9	742	95	9	60,26	81,21	283



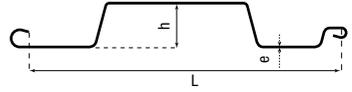
PERFIL LIGERO

L 8



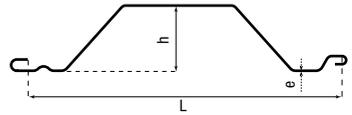
Perfil	Ancho	Altura	Fuerza	Peso		Par de resistencia
	L	h	e	kg/m	kg/m ²	cm ² /m
mm	mm	mm	mm			
L 8	434	38	3,5	14,39	33,15	52

FLP 500



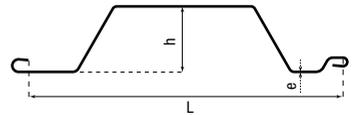
FLP 500-5	494	74	5	28,02	56,72	156
FLP 500-6	494	75	6	33,53	67,88	186

FLP 600



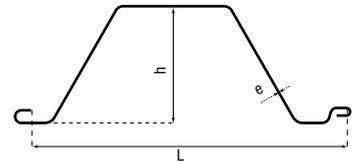
FLP 600-3	600	127	3	19,73	32,90	156
FLP 600-3,5	600	128	3,5	23,08	38,30	183
FLP 600-4	600	128	4	26,15	43,58	207
FLP 600-5	600	129	5	32,72	54,10	257
FLP 600-6	600	130	6	38,80	64,60	306

FLP 700



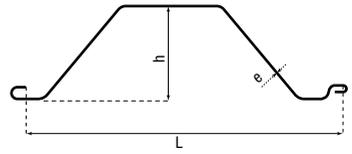
FLP 700-4	700	147	4	31,40	44,85	276
FLP 700-5	700	148	5	39,40	56,20	343
FLP 700-6	700	149	6	47,20	66,90	409
FLP 700-7	700	150	7	54,34	77,60	474
FLP 700-8	700	151	8	61,90	88,45	540

FLP 750



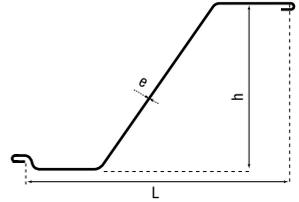
FLP 750-6	750	283	6	57,46	76,60	788
FLP 750-7	750	284	7	67,00	89,30	912
FLP 750-8	750	285	8	76,60	102,00	1044
SLP 750-8XL	750	348	8	85,60	115,50	1512
SLP 750-9XL	750	349	9	98,50	131,40	1702

FLP 840



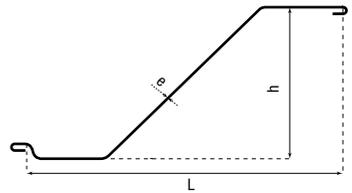
Perfil	Ancho		Altura	Fuerza	Peso		Par de resistencia
	L		h	e	kg/m	kg/m ²	cm ² /m
	mm		mm	mm			
FLP 840-6	840		250	6	57,46	68,40	617
FLP 840-7	840		251	7	67,00	79,76	718
FLP 840-8	840		252	8	76,61	91,20	817

ZP 700



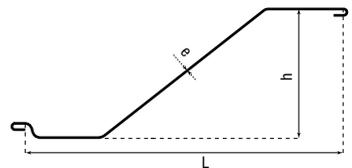
ZP 700-6	1400	440	6	51,00	72,85	1289
ZP 700-7	1400	441	7	59,50	85,00	1500
ZP 700-8	1400	442	8	68,00	97,14	1709

ZP 774



ZP 774-6	1548	375	6	51,00	65,90	982
ZP 774-7	1548	376	7	59,50	76,90	1142
ZP 774-8	1548	377	8	68,00	87,90	1300

ZP 809



ZP 809-6	1618	335	6	51,00	63,00	830
ZP 809-7	1618	336	7	59,50	75,50	965
ZP 809-8	1618	337	8	68,00	84,00	1100



**SELLO DE ENCLAVAMIENTO
MELAVILL®**

COMPUESTO BITUMINOSO DE SELLADO EN CALIENTE PARA EL SELLADO DE ENCLAVAMIENTOS DE PAREDES DE TABLESTACAS

Melavill® es un adhesivo bituminoso sin disolventes para sellar los enclavamientos de las tablestacas antes de hincarlas o enhebrarlas.

MARCA REGISTRADA

Norma del producto
EN 13304



Aplicación

Melavill® tiene una excelente adherencia a los sustratos metálicos. Según la temperatura ambiente, la masa es líquida, de blanda a viscosa o dura.

Esta masa impide que las partículas del suelo penetren en el enclavamiento de las tablestacas y, por lo tanto, evita que las planchas se agarroten al hincar. Además, Melavill® reduce la fricción del enclavamiento gracias a su función adicional como lubricante.

Características

El betún no contiene sustancias hidrosolubles o contaminadas por el agua.

Debido a estas propiedades, el betún está clasificado por la Comisión para la Evaluación de Sustancias Peligrosas para el Agua como no peligroso para el agua (Agencia Federal Alemana de Medio Ambiente, identificación del betún n° 326).

Tratamiento

Melavill® se calienta hasta un máximo de 200 °C en un cocedor agitador de calentamiento indirecto. Melavill® debe calentarse progresivamente, removerse continuamente y no calentarse más de dos veces. Cuando la mezcla esté fría, podrá seguir trabajando en la tablestaca.

El consumo medio es de aproximadamente 0,35 kg por metro lineal de tablestaca. El enclavamiento de la tablestaca debe estar seco, limpio, sin piezas sueltas y libre de grasa, aceite y polvo antes de la fundición.

No debe trabajar con material de sellado sobrecalentado. En las estaciones frías, Melavill® debe almacenarse sin congelar (+5°C) durante al menos 12 horas antes de su uso.

Almacenamiento

Melavill® se entrega en una caja de cartón con revestimiento interior. Debe protegerse de la luz solar, los rayos UV y las influencias externas extremas como el calor, el frío y la humedad.

Embalaje

Bloques en caja plegable de aprox. 15 kg cada uno

Datos técnicos	Método de ensayo/clasificación	Unidad	Valor
Color			negro
Densidad	EN ISO 3838	g/cm ³	1,0 – 1,1
Punto de reblandecimiento anillo y bola	EN 1427	°C	80 – 90
Penetración de la aguja a 25°C	EN 1426	°C	20 – 30
Punto de rotura	EN 12593	°C	≤ -10
Punto de inflamación (Cleveland)	EN ISO	°C	≥ 250

MELAVILL PLUS®

ADITIVO PARA MEJORAR LA VISCOSIDAD DE MELAVILL®

Melavill Plus® es un aditivo especial para mejorar la viscosidad de Melavill® a bajas temperaturas.

Aplicación

Melavill Plus® es un agregado sólido (granulado de fino a grueso) que se añade a la masa de moldeo Melavill®, templada y procesable en caliente.

Las características de Melavill® tienen un efecto positivo para trabajar con el compuesto bituminoso de sellado en caliente a bajas temperaturas y mejoran las propiedades de deslizamiento al hincar los elementos de tablestacas.

Tratamiento

Melavill Plus® se añade directamente al Melavill®, que se calienta a 200 °C como máximo en un cocedor agitador de calentamiento indirecto adecuado, en pequeñas cantidades y se mezcla homogéneamente con el material de sellado. No debe trabajar con material de sellado sobrecalentado.

La cantidad añadida depende de la temperatura exterior:

más de 5°C: no es necesario añadir

hasta 0 °C : aprox. 1,5 % (=5kg) por palé de Melavill®

debajo de 0 °C : aprox. 3,0 % (=10kg) por palé de Melavill®

Almacenamiento

El producto debe estar en su embalaje original y protegido de la luz solar, los rayos UV y las influencias externas extremas como el calor, el frío y la humedad.

CONSEJOS DE APLICACIÓN

Tratamiento

Melavill® se calienta sin envasar, hasta un máximo de 200 °C, en un cocedor agitador de calentamiento indirecto.

Preparación

Los enclavamientos de la tablestaca deben estar secos, limpios, sin piezas sueltas y exentos de grasa, aceite y polvo. Para garantizar la adherencia de Melavill® a los enclavamientos, se recomienda limpiarlos con aire comprimido, un cepillo de alambre o un chorro de agua a alta presión. Las planchas deben colocarse en posición completamente horizontal. Para evitar que el líquido Melavill® salga por los extremos de los enclavamientos, séllelos con masilla o un material similar.

Consumo

aprox. 0,30 kg por metro lineal en un enclavamiento de rosca
aprox. 0,10 kg por metro lineal en enclavamiento central prensado
aprox. 0,35 kg por m² de tablestaca; 600 mm de ancho de tablestaca
aprox. 0,30 kg por m² de tablestaca; 700 mm de ancho de tablestaca
aprox. 0,25 kg por m² de tablestaca; 750 mm de ancho de tablestaca

Las cantidades indicadas se refieren al cierre Larssen según la norma EN 10248. El consumo puede variar en función del tipo de enclavamiento.

Durabilidad

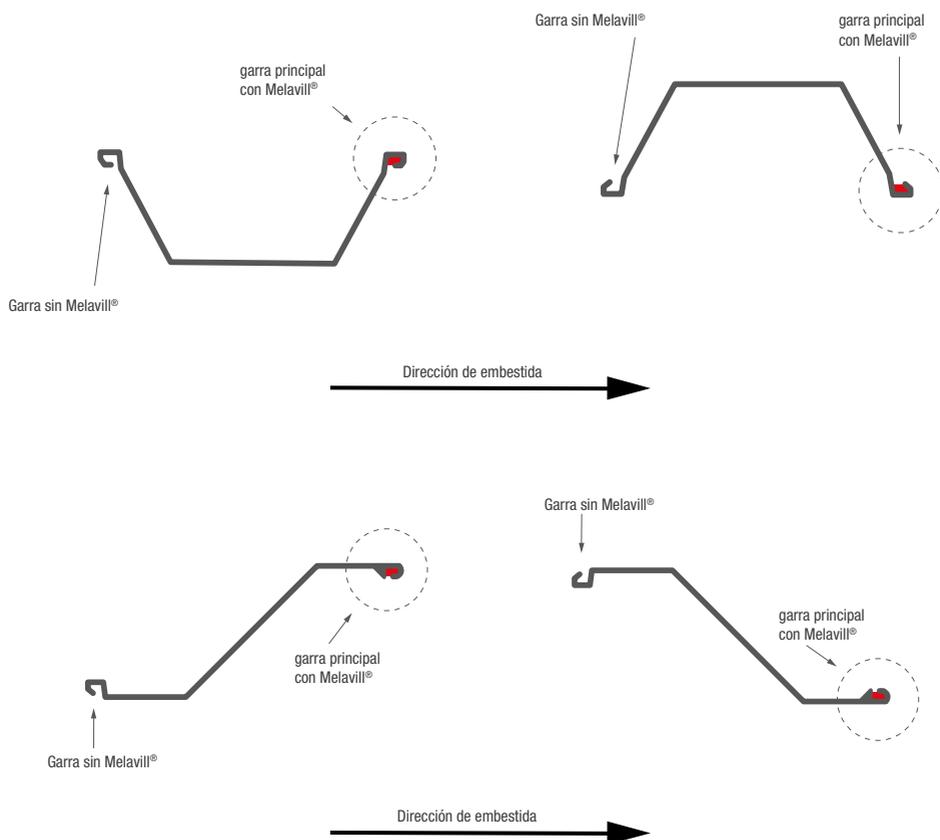
La durabilidad de Melavill® en un muro de tablestacas relleno es:

en agua con un pH de 3,5 a 11,5:	muy buena
en agua de mar:	muy buena
en aceite mineral:	baja
en gasolina y petróleo crudo:	muy baja

Inserción en caliente de Melavill® en los enclavamientos de tablestacas



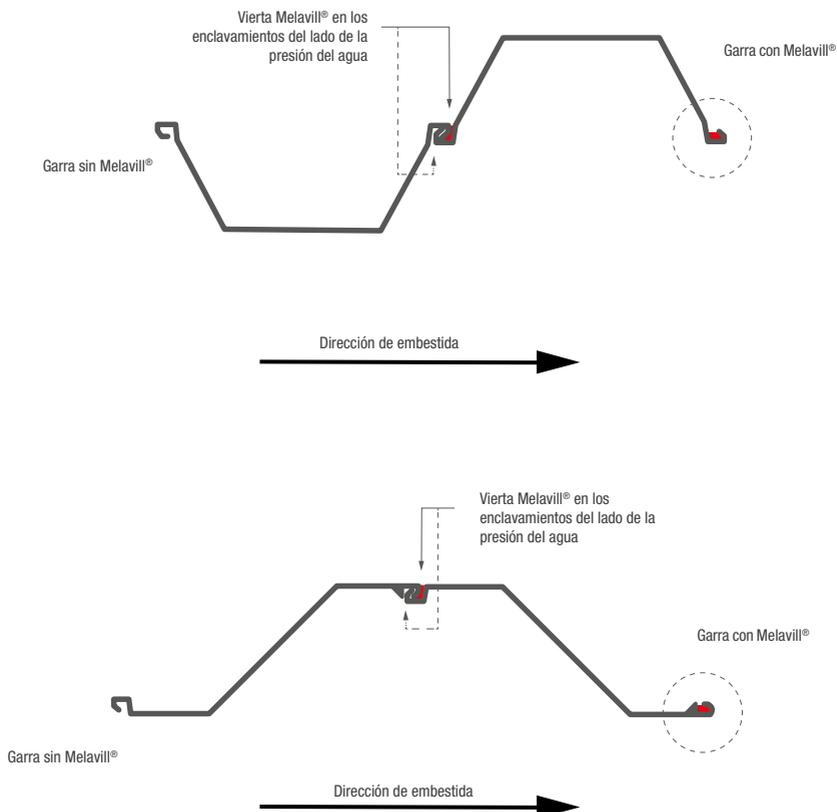
Inserción en caliente de Melavill® en las garras de planchas individuales



Inserción en caliente de Melavill® en los enclavamientos de tablestacas



Inserción en caliente de Melavill® en enclavamientos de tablestacas hincadas

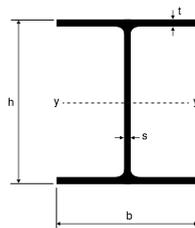




VIGA DE ACERO

VIGA DE ALA ANCHA HEB

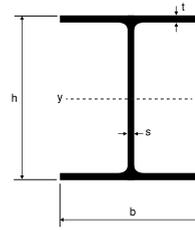
(DIN 1025-2/ EN 10 034)



HEB	Altura	Ancho	Grosor de banda	Grosor de reborde	Par de resistencia	Peso comercial
	h	b	s	t		
	mm	mm	mm	mm		
100	100	100	6	10	90	20,9
120	120	120	6,5	11	144	27,4
140	140	140	7	12	216	34,5
160	160	160	8	13	311	43,7
180	180	180	8,5	14	426	52,5
200	200	200	9	15	570	63
220	220	220	9,5	16	736	73
240	240	240	10	17	938	85
260	260	260	10	17,5	1150	95
280	280	280	10,5	18	1380	106
300	300	300	11	19	1680	120
320	320	300	11,5	20,5	1930	130
340	340	300	12	21,5	2160	137
360	360	300	12,5	22,5	2400	146
400	400	300	13,5	24	2880	159
450	450	300	14	26	3550	175
500	500	300	14,5	28	4290	192
550	550	300	15	29	4970	204
600	600	300	15,5	30	5700	217
650	650	300	16	31	6480	231
700	700	300	17	32	7340	247
800	800	300	17,5	33	8980	269
900	900	300	18,5	35	10980	298
1000	1000	300	19	36	12890	322

VIGA DE ALA ANCHA HEA

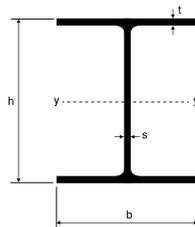
(DIN 1025-2/ EN 10 034)



HEA	Altura		Ancho		Grosor de banda		Grosor de reborde		Par de resistencia	Peso comercial
	h	b	s	t	WX/cm ³		kg/m			
	mm	mm	mm	mm						
100	96	100	5	8	73		17,1			
120	114	120	5	8	106		20,4			
140	133	140	5,5	8,5	155		25,3			
160	152	160	6	9	220		31,2			
180	171	180	6	9,5	294		36,4			
200	190	200	6,5	10	389		43			
220	210	220	7	11	515		52			
240	230	240	7,5	12	675		62			
260	250	260	7,5	12,5	836		70			
280	270	280	8	13	1010		78			
300	290	300	8,5	14	1260		90			
320	310	300	9	15,5	1480		100			
340	330	300	9,5	16,5	1680		108			
360	350	300	10	17,5	1890		115			
400	390	300	11	19	2310		128			
450	440	300	11,5	21	2900		143			
500	490	300	12	23	3550		159			
550	540	300	12,5	24	4150		170			
600	590	300	13	25	4790		182			
650	640	300	13,5	26	5470		195			
700	690	300	14,5	27	6240		209			
800	790	300	15	28	7680		230			
900	890	300	16	30	9480		258			
1000	990	300	16,5	31	11190		279			

VIGA DE ALA ANCHA HEM

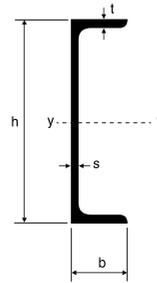
(DIN 10 025-4 / EN 10 034)



HEM	Altura	Ancho	Grosor de banda	Grosor de reborde	Par de resistencia	Peso comercial
	h	b	s	t		
	mm	mm	mm	mm	WX/cm ³	kg/m
100	120	106	12	20	190	42,8
120	140	126	12,5	21	288	53,4
140	160	146	13	22	411	64,8
160	180	166	14	23	566	78,1
180	200	186	14,5	24	748	91,1
200	220	206	15	25	967	106
220	240	226	15,5	26	1220	120
240	270	248	18	32	1800	161
260	290	268	18	32,5	2160	176
280	310	288	18,5	33	2550	194
300	340	310	21	39	3480	244
320	359	309	21	40	3800	251
340	377	309	21	40	4050	254
360	395	308	21	40	4300	256
400	432	307	21	40	4820	262
450	478	307	21	40	5500	270
500	524	306	21	40	6180	277
550	572	306	21	40	6920	285
600	620	305	21	40	7660	292
650	668	305	21	40	8430	300
700	716	304	21	40	9200	309
800	814	303	21	40	10870	325
900	910	302	21	40	12540	341
1000	1008	302	21	40	14330	358



ACERO ESTRUCTURAL UNP (DIN 10 026-1 / EN 10 279)



UNP	Altura	Ancho	Grosor de banda	Grosor de reborde	Par de resistencia	U simple	U doble
	h	b	s	t		Peso comercial	Peso comercial
	mm	mm	mm	mm	WX/cm ³	kg/m	kg/m
200	200	75	8,5	11,5	191	26	54,6
220	220	80	9	12,5	245	30	63
240	240	85	9,5	13	300	34	71,4
260	260	90	10	14	371	39	81,9
280	280	95	10	15	448	43	90,3
300	300	100	10	16	535	48	100,8
320	320	100	14	17,5	679	61	128,1
350	350	100	14	16	734	62	130,2
380	380	102	13,5	16	829	65	136,5
400	400	110	14	18	1020	74	155,4

Doble UNP, 200 hasta 400:

- > **Versión estándar con separación de 150 mm**
- > **Tamaño de tacos: 100 x 10 x 300 mm**
- > **Disposición de tacos: 0,55 m de la cabeza de apoyo**
- > **Distancia entre tacos: 1,50 m**



CHAPA DE ACERO

Fuerza	Peso	1000 x 2000 mm	1250 x 2500 mm	1500 x 3000 mm	2000 x 4000 mm	2000 x 6000 mm
mm	kg/m ²	kg/panel	kg/panel	kg/panel	kg/panel	kg/panel
5	40	80	125	180	320	480
6	48	96	150	216	384	576
8	64	128	200	288	512	768
10	80	160	250	360	640	960
12	96	192	300	432	768	1152
15	120	240	375	540	960	1440
20	160	320	500	720	1280	1920
25	200	400	625	900	1600	2400
30	240	480	750	1080	1920	2880
40	320	640	1000	1440	2560	3840
50	400	800	1250	1800	3200	4800



TUBOS DE ACERO

SIN SOLDADURA Y SOLDADOS

Diámetro exterior	Grosor del muro	4	4,5	5	5,6	6,3	7,1	8	8,8	10	11	12,5	14,2	16	
mm	mm														
159	Peso (kg/m)	15,3	17,1	19	21,2	23,7	26,6	29,8	32,6	36,7	40,1	45,2	50,7		
165		15,9	17,8	19,7	22	24,7	27,7	31	33,9	38,2	41,8	47	52,8		
168		16,2	18,2	20,1	22,5	25,2	28,2	31,6	34,6	39	42,7	48	54		
177		17,1	19,2	21,3	23,8	26,6	29,9	33,5	36,7	41,4	45,2	51	57,3		
193		18,7	21	23,3	26	29,1	32,7	36,6	40,1	45,3	49,6	55,9	62,9		
219		21,1	23,8	26,4	29,5	33,1	37,1	41,6	45,6	51,6	56,4	63,7	71,8		
244		23,7	26,8	29,5	33	37	41,6	46,7	51,2	57,8	63,3	71,5	80,6		
273		26,5	29,8	33	36,9	41,4	46,6	52,3	57,3	64,9	71,1	80,3	90,6		
323		31,6	35,4	39,3	44	49,3	55,5	62,3	68,4	77,4	84,9	96	108,4		
355		34,7	39	43,2	48,3	54,3	61	68,6	75,3	85,2	93,5	106	120		
406		39,7	44,6	49,5	55,4	62,2	69,9	78,6	86,3	97,8	107	121	137	154	
457		44,7	50,2	55,7	62,3	70	78,8	88,6	97,3	110	121	137	155	174	
508		49,5	55,9	62	69,4	77,9	87,7	98,6	108	123	135	153	173	194	
559			61,5	68,3	76,4	85,9	96,6	109	119	135	149	168	191	214	
610			67,2	74,6	83,5	93,8	106	119	130	148	162	184	209	234	
660			72,7	80,8	90,4	102	114	129	141	160	176	200	226	254	
711			78,4	87,1	97,4	109	123	139	152	173	190	215	244	274	
762			84,1	93,3	104	117	132	149	163	185	204	231	262	294	
813			89,7	99,6	112	125	141	159	175	198	218	247	280	314	
864			95,4	106	119	133	150	169	186	211	231	262	298	335	
914			101	112	125	141	159	179	196	223	245	278	315	354	
1.016			112	125	140	157	177	199	219	248	273	309	351	395	
1.220					168	189	221	239	263	298	328	372	422	475	
1.420						220	247	279	306	348	382	434	492	554	

TUBOS DE ACERO SOLDADOS EN ESPIRAL

Diámetro (mm)	Grosor del muro (mm)	Calidades de acero disponibles:
219 - 3.200	3,5 - 26	Según las normas EN, GOST, API5L y ASTM, disponible con o sin certificación.

TUBOS DE ACERO SOLDADOS LONGITUDINALMENTE

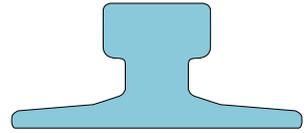
Diámetro (mm)	Grosor del muro (mm)	Calidades de acero disponibles:
219 - 5.600	2 - 150	Según las normas EN, GOST, API5L y ASTM, disponible con o sin certificación.

TUBOS DE ACERO SIN SOLDADURA

Diámetro (mm)	Grosor del muro (mm)	Calidades de acero disponibles:
21,3 - 711	2,5 - 120	De acuerdo con las normas GB, EN, DIN y ASTM, todos los tubos están certificados según la norma EN10204/3.1.

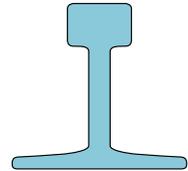


RIELES



RIELES DE GRÚA

Tipo	Ancho de cabezal K	Altura total H	Ancho de patas F	Peso kg/m
A45	45	55	125	22,1
A55	55	65	150	31,8
A65	65	75	175	43,1
A75	75	85	200	56,2
A100	100	95	200	74,3
A120	120	105	220	100



RIELES VIGNOL

Tipo	Ancho de cabezal K	Altura total H	Ancho de patas F	Peso kg/m
S7	25	65	50	6,75
S24	53	115	90	24,43
XXIVa	53	110	95	26,15
S33	58	134	105	33,47
Xa	58	125	110	35,78
S49	67	149	125	49,43
S54	70	154	125	54,54
UIC54E	70	161	125	53,81
UIC60	74	172	150	60,34



PREPARACIÓN / TRATAMIENTO

PREPARACIÓN

Preparación de tablestacas usadas después de su uso en alquiler o de su recompra:

- › Las planchas se colocan individualmente, se determinan el perfil y la longitud y se comprueba la precisión dimensional.
- › Si es necesario, se cortan las cabezas de las planchas que se hayan desprendido en el ángulo correcto y se queman nuevos orificios de extracción.
- › Se eliminan las soldaduras y adherencias existentes, y se sueldan con firmeza los orificios de anclaje.
- › Las planchas sucias y sus garras se limpian según sea necesario.
- › Los perfiles curvados se alinean si es posible.
- › Tome fotos y haga registro de todos los defectos.

TRATAMIENTO

Tratamiento de tablestacas:

- › Enhebrado de planchas simples en planchas dobles o triples
- › Soldadura de los enclavamientos centrales para absorber las fuerzas de cizallamiento
- › Roscado y soldadura de perfiles angulares en tablestacas
- › Sellado bituminoso de las tablestacas con Melavill®
- › Galvanización de tablestacas

Preparación para vigas de acero

- › Señalización de la base de la viga y perforación de un orificio de trazado en la cabeza de la viga para vigas hincadas sobre pilotes
- › Fabricación de trincaje de doble viga en U según especificaciones

Preparación para tubos de acero

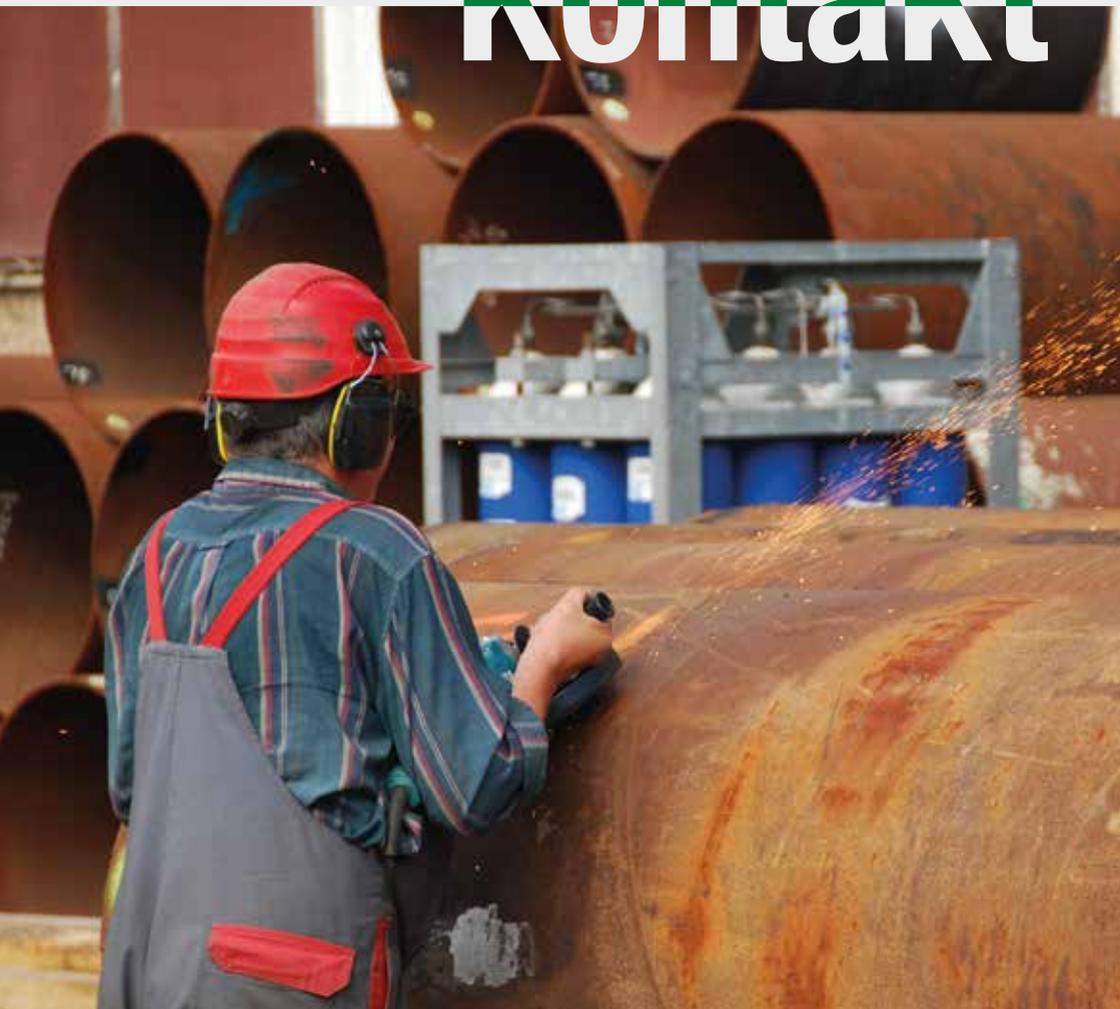
- › Galvanización en caliente de los tubos

Preparación para chapas de acero

- › Fabricación de piezas brutas oxycortadas
- › Fijación de los orificios de manipulación

Los componentes fabricados se suministran principalmente a obras de construcción especializadas en ingeniería civil y subterránea, ingeniería civil, ingeniería hidráulica, construcción de vías de tráfico, construcción de tuberías e infraestructuras.

Kontakt



Hirnböck Stabau GmbH
Aubergstraße 27
5161 Elixhausen bei Salzburg
Austria

T.: +43 662 450 613
F.: +43 662 450 613 - 514
E.: office@spundbohle.at



Salzburgo · Viena · Graz · Riva del Garda · Atenas

www.spundbohle.at