

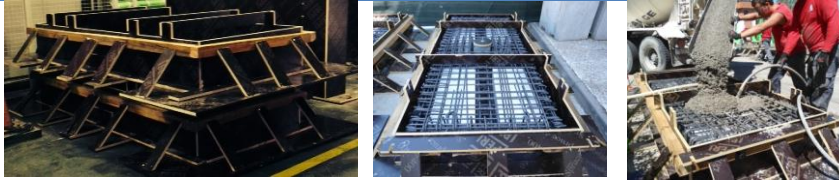


FASTRACK Entregable E2.4

Ficha Resumen

<p>PROYECTO:</p> <p><i>Nuevo Sistema de Vía en Placa para Alta Velocidad Sostenible y Respetuosos con el Medio Ambiente</i></p> <p><i>eco-Friendly And Sustainable slab TRACK for high-speed lines</i></p>	
<p>ENTREGABLE:</p> <p>E2.4 Definición de los procedimientos de fabricación, transporte y puesta en obra de los elementos de la nueva superestructura de vía en placa.</p>	
<p>ACTIVIDAD Y TAREAS:</p> <p>Actividad 2. Diseño de la superestructura del nuevo sistema de vía en placa: placas, sistemas de atenuación vibroacústica y sistemas de anclaje y conexión.</p> <p>Tarea 2.4 Definición de los procedimientos de fabricación, transporte y puesta en obra de los elementos de la nueva superestructura de vía en placa.</p>	<p>Principales Autores Bladimir Osorio Muñoz (ACCIONA)</p> <p>Co-Autores Faiver Botello Rojas (ACCIONA)</p>
<p>RESUMEN/RESULTADOS:</p> <p>En este entregable se expone la secuencia de actuación para la fabricación, transporte y puesta en obra de la superestructura del sistema FASTRACK. A tal efecto, se ha llevado a cabo una profunda búsqueda y un exhaustivo estudio de las metodologías y procedimientos usados en diferentes ejecuciones de sistemas de vía en placa, así como de los elementos que los componen, dando la información obtenida origen a las premisas básicas para el diseño del proceso de montaje del nuevo sistema de vía.</p> <p>1. Procedimiento de fabricación</p> <p>Partiendo de la experiencia propia en la fabricación de elementos similares, se planificaron y definieron los procesos de fabricación de los diferentes elementos, incluyendo recursos necesarios, tiempos estimados, controles de calidad previstos y costes esperables.</p> <p>Losas prefabricadas de hormigón. Se han desarrollado las siguientes tareas:</p> <ul style="list-style-type: none">• Preparación de encofrados• Fabricación y posicionamiento de armaduras• Hormigonado	<p>Entidades participantes</p> 



Elemento de conexión losa-subbalasto (stopper)

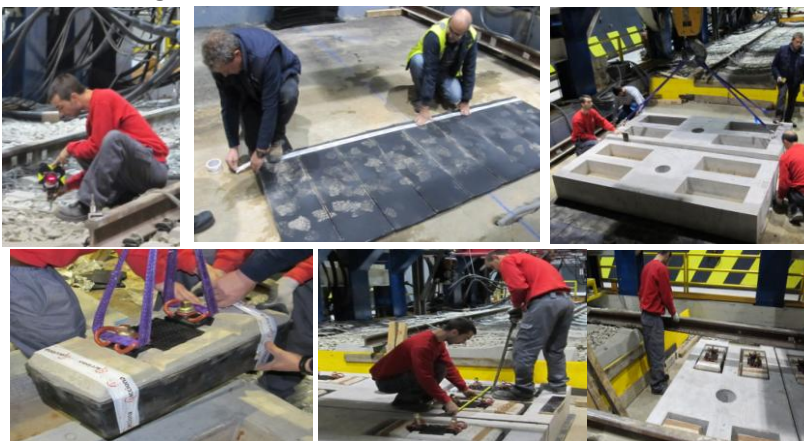
Dado que durante el montaje en el demostrador no está previsto que el stopper tenga que soportar cargas horizontales cíclicas de importancia, el diseño del mismo se ha simplificado considerablemente, sustituyendo el cilindro exterior de acero por otro de PVC de mayor diámetro.

Elemento anti vibratorio bajo losa (manta elastomérica) y bajo bloque

Las mantas elastoméricas utilizadas presentan dos capas unidas solidariamente, la primera de elastómero tipo TPV de dureza Sh A 55 y 12 mm de espesor, y la segunda de copolímero tipo EVA con 12% de acetato de vinilo y 5 mm de espesor.

2. Procedimiento de puesta en obra: Se realizaron los siguientes trabajos.

- Replanteo
- Colocación de manta
- Posicionamiento de stopper
- Ubicación de losas
- Colocación y alineado de tacos
- Posicionamiento de carril y apriete de tirafondos
- Nivelación de emparrillado
- Hormigonado



Proyecto cofinanciado por: CDTI, fondos FEDER y socios del proyecto.