

## 261 PLOMO A EMPLEAR EN JUNTAS Y EN APOYOS

### 261.1 CONDICIONES GENERALES

El plomo a emplear en juntas y en apoyos será de segunda fusión, afinado y laminado; con una ley mínima de noventa y nueve con noventa y siete centésimas por ciento (99,97 %); las correspondientes planchas presentarán superficies lisas, espesor uniforme y fractura brillante y cristalina.

Se desecharán aquellas que tengan picaduras, o las que presenten exfoliaciones, dobleces, poros, raspaduras u otros defectos de laminación.

### 261.2 CARACTERISTICAS MECANICAS

La resistencia característica a tracción será superior a doscientos kilogramos fuerza por centímetro cuadrado (200 kgf/cm<sup>2</sup>).

La resistencia característica a compresión será superior a cuatrocientos kilogramos fuerza por centímetro cuadrado (400 kgf/cm<sup>2</sup>).

### 261.3 FORMA Y DIMENSIONES

La forma y dimensiones de las planchas de plomo serán las señaladas en los Planos y en el Pliego de Prescripciones Técnicas Particulares.

Las tolerancias en el espesor serán de diez por ciento (10 %) en más, y cero (0) en menos, para espesores inferiores a tres milímetros (3 mm); y de tres décimas de milímetro (0,3 mm) en más, y cero (0) en menos, para espesores mayores.

### 261.4 MEDICION Y ABONO

A efectos de medición se entenderá que la relación entre el espesor y el peso unitario de la plancha es la siguiente:

Espesor (mm)	1	1,2	1,6	2	2,5	3,2	4
Peso (kg/m <sup>2</sup> )	11,40	13,68	18,24	22,80	28,50	36,48	45,60
Espesor (mm)	5	6,3	8	10			
Peso (kg/m <sup>2</sup> )	57,00	71,82	91,20	114,00			

El abono de este material se realizará de acuerdo con la unidad de obra de que forme parte.