



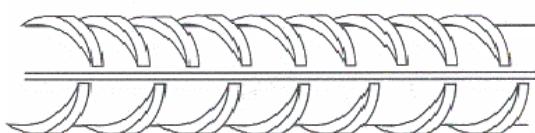
## IDENTIFICACIÓN DE BARRAS CORRUGADAS PARA HORMIGÓN ARMADO

(UNE 36068:1994 – UNE 36065:2000 EX – UNE 36811:1996 IN)

### 1. IDENTIFICACIÓN DEL TIPO DE ACERO

Se normalizan y certifican los siguientes tipos de aceros para barras corrugadas, que se pueden distinguir por la geometría superficial a través de la disposición de las corrugas:

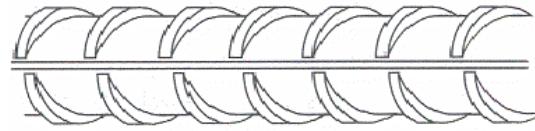
#### ■ *Tipo B 400 S*



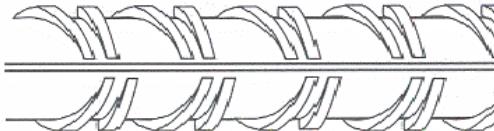
#### ■ *Tipo B 500 S*



#### ■ *Tipo B 400 SD*



#### ■ *Tipo B 500 SD*



### 2. IDENTIFICACIÓN DEL FABRICANTE

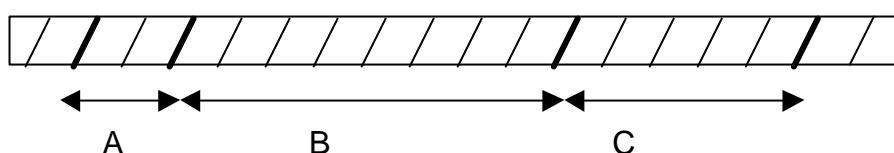
El fabricante se identifica mediante el engrosamiento de algunas corrugas en uno de los sectores de la barra. Para el acero B 500 S, el sector utilizado para la identificación es el de las corrugas de igual inclinación. En el acero B 400 S, el sector es el de mayor separación entre corrugas.

En el código de identificación se diferencian tres zonas:

Zona A – Inicio de lectura

Zona B – Código de designación del país de fabricación

Zona C – Código de designación del fabricante y marca del producto.





## 2.1 INICIO DE LECTURA (ZONA A)

El comienzo de la identificación y dirección de lectura se señala mediante una corruga normal entre dos engrosadas, que se situará a la izquierda del observador.

## 2.2 PAÍS DE FABRICACIÓN (ZONA B)

A continuación del inicio de lectura, una serie de corrugas normales limitada por una nueva corruga engrosada, identifica el país del fabricante.

PAÍS	Número de corrugas transversales entre el comienzo del marcado y la siguiente corruga engrosada (Zona B)
Austria, Alemania	1
Bélgica, Países Bajos, Luxemburgo, Suiza	2
Francia	3
Italia	4
Reino Unido, Irlanda, Islandia	5
Dinamarca, Suecia, Noruega, Finlandia	6
España, Portugal	7
Grecia	8
Otros países	9

## 2.3 FABRICANTE (ZONA C)

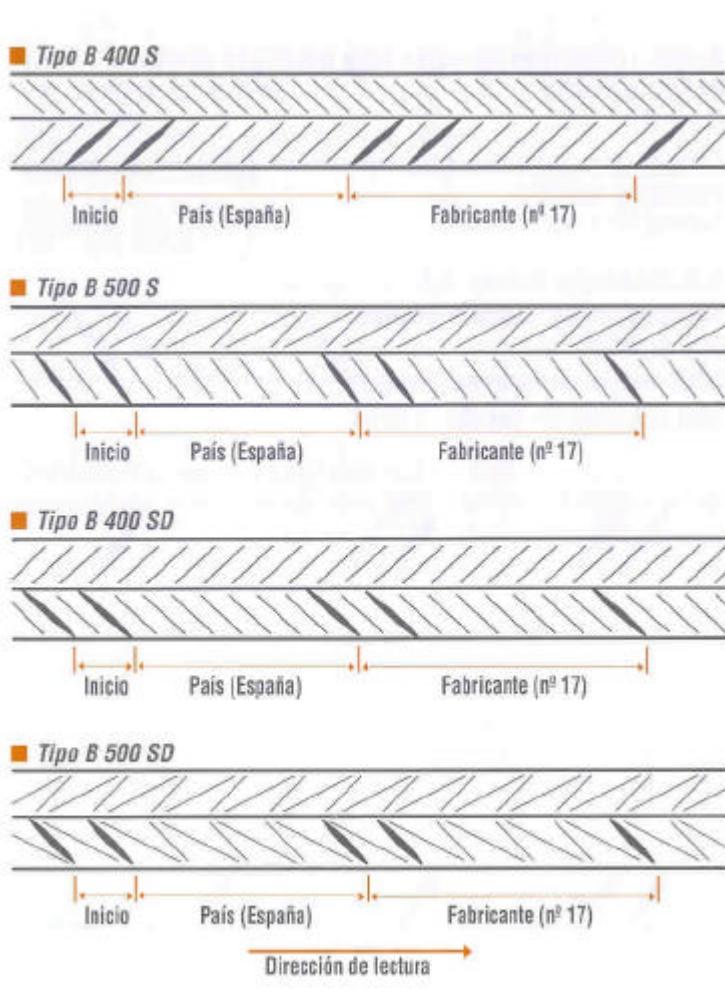
Cada fabricante tiene asignado un número de identificación, que se indica en la barra mediante otro número de corrugas normales limitado por una nueva corruga engrosada.

Dado que se sigue el sistema de numeración decimal, en algunos casos la identificación se realiza con dos grupos de corrugas normales separados por una corruga engrosada, correspondiendo el primer grupo a las decenas y el segundo a las unidades.

Este número identificativo responde al código asignado por AENOR a cada fabricante, según se recoge en el informe UNE 36811, y que se reproduce a continuación (sólo aparecen los códigos de las marcas que se fabrican actualmente):

EMPRESA	MARCA COMERCIAL	Número de corrugas transversales	
		PAÍS Zona B	FABRICANTE Zona C
Siderúrgica Sevillana, S.A. – (ESPAÑA)	EURA – EURA 400 SD – EURA 500 SD	7	4
Compañía española de Laminación, S.L. – CELSA – (ESPAÑA)	CELSA – DUCTICELSA – DUCTICELSA 500 SD – CELSAFER – CELSAFER D – CELSAFER D 500 SD AGT 5 – AGT 5-MALLA – AGT 8	7	5
Aceralia Redondos Azpeitia, S.L. – (ESPAÑA)	UCÍN	7	7
Aceralia Corporación Siderúrgica, S.A. – (ESPAÑA)	REDUR	7	8
Aceralia Redondos Getafe, S.L. – (ESPAÑA)	ALTRES	7	11
Megasa Siderúrgica, S.L. – (ESPAÑA)	MEGAFER	7	17
Nervacero, S.A. – (ESPAÑA)	NERVACERO – NERVADÚCTIL	7	18
A.G. Siderúrgica Balboa, S.A. – (ESPAÑA)	ACEROS BALBOA	7	20
Aceralia Redondos Zumárraga, S.A. – (ESPAÑA)	MUSAAFER	7	22
Siderurgia Nacional – Empresa de Produtos Longos, S.A. (Fábrica de Maia) – (PORTUGAL)	MEGAFER	7	32
Siderurgia Nacional – Empresa de Produtos Longos, S.A. (Fábrica de Seixal) - (PORTUGAL)	MEGAFER	7	34
Ares, S.A. – (LUXEMBURGO)	ARES 500 S	2	9

Como ejemplo, para el fabricante español identificado por el código 17, tendríamos:



### 3. IDENTIFICACIÓN DEL MATERIAL EN ROLLO

Las barras corrugadas fabricadas en rollo llevan una marca de laminación consistente en una corruga engrosada dispuesta, a intervalos regulares, en la cara opuesta a aquella en la que se incluye la marca de identificación del país y fabricante.