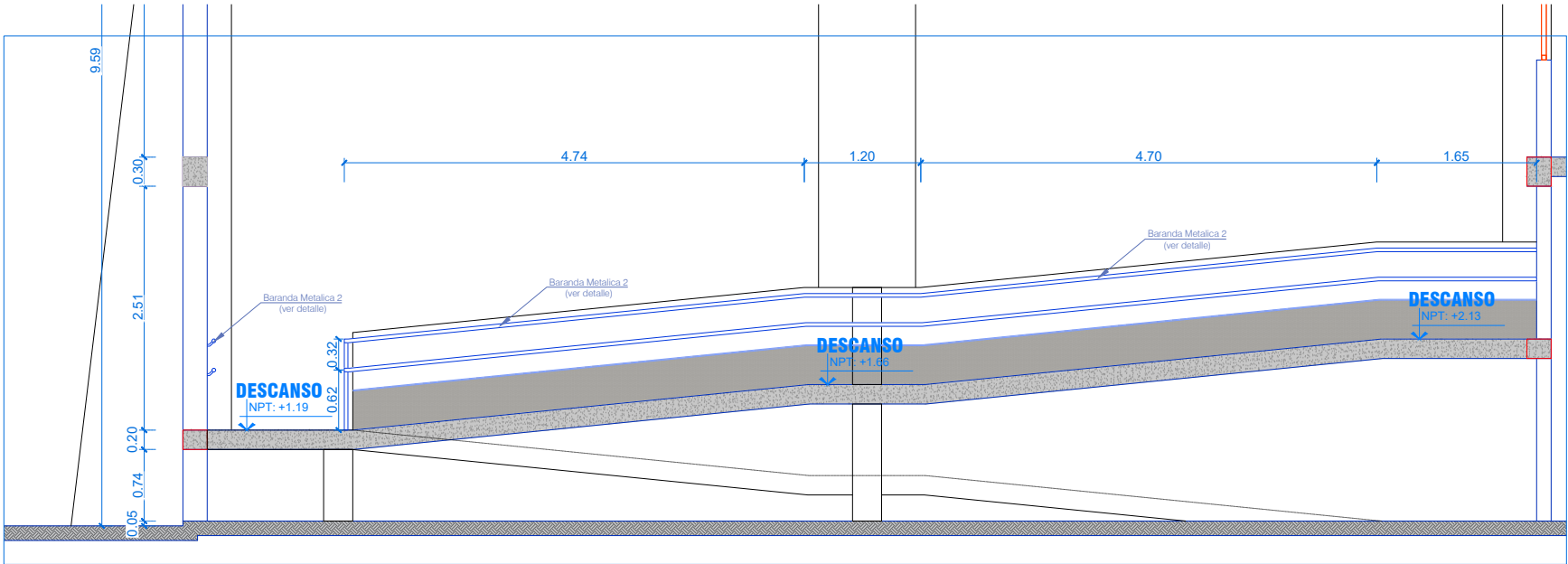
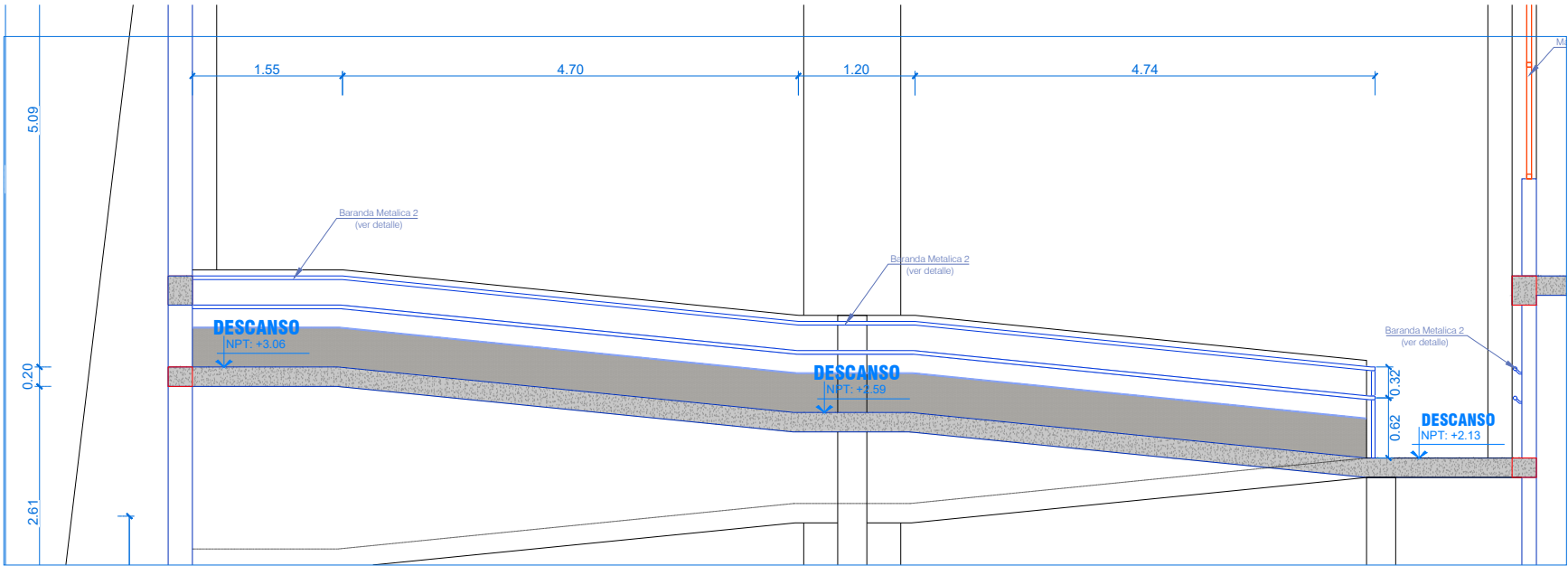


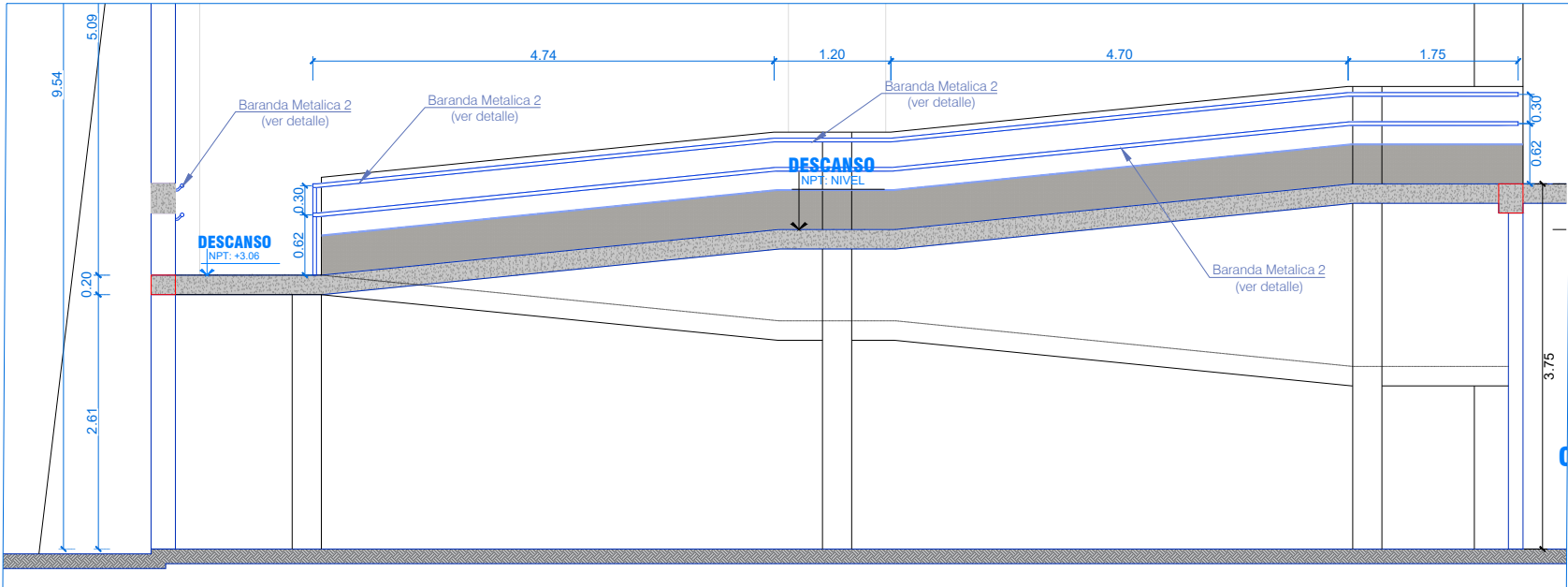
ELEVACION PRIMER TRAMO - EJE A
ESC. 1:75



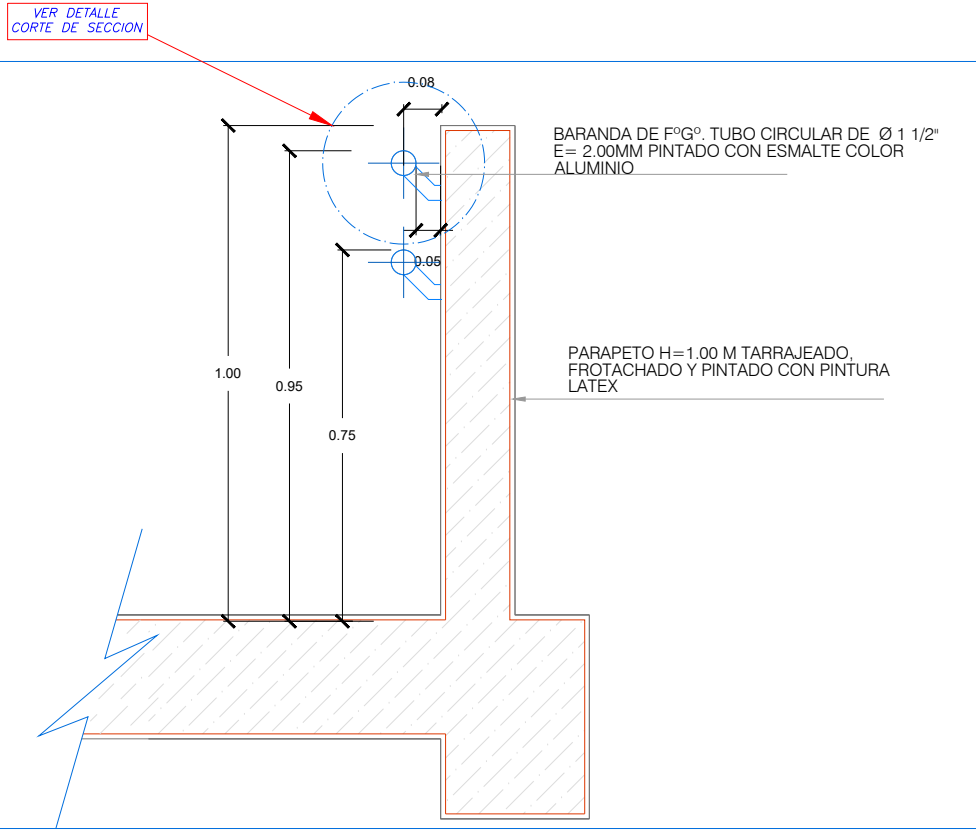
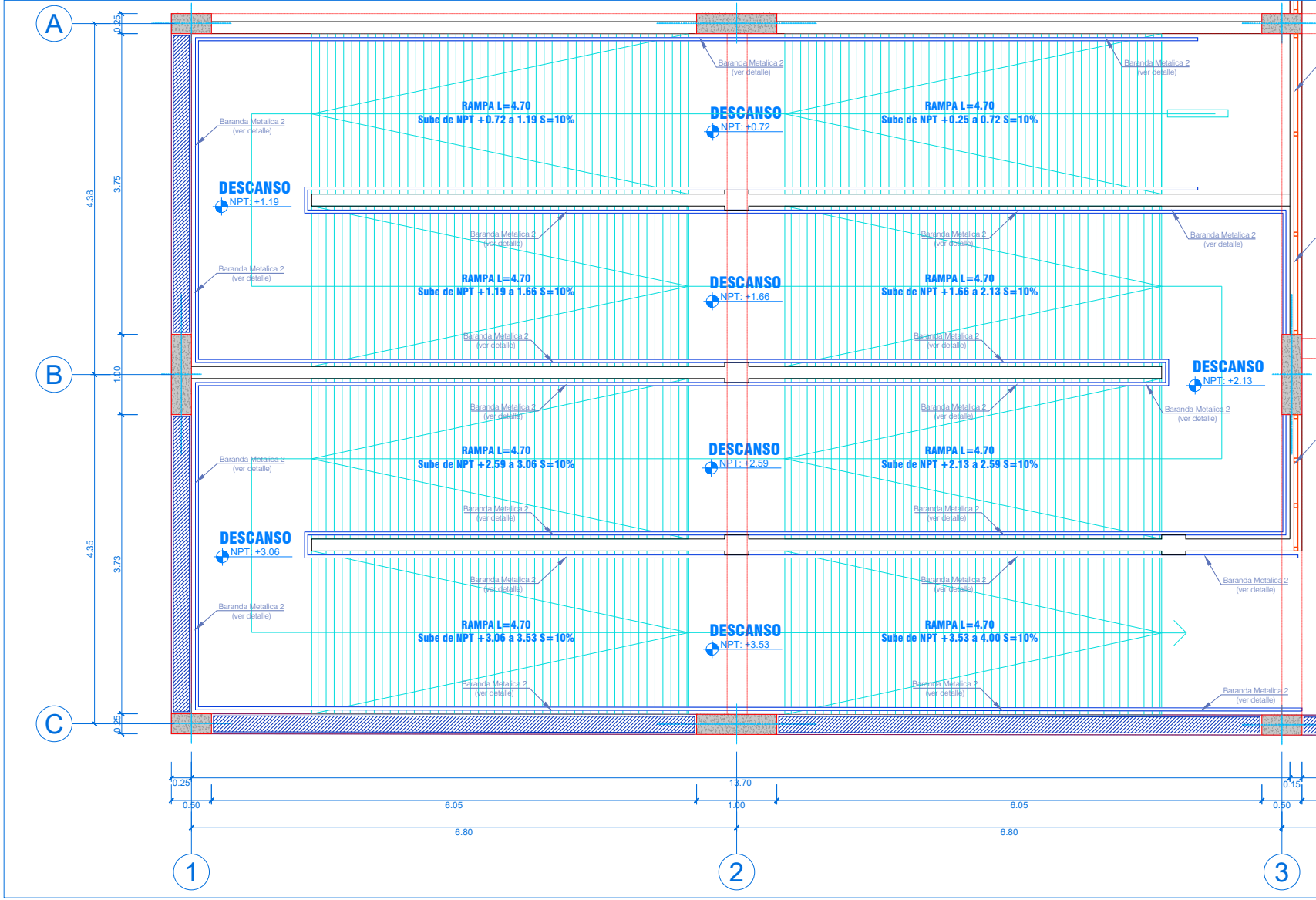
ELEVACION SEGUNDO TRAMO - EJE B
ESC. 1:75



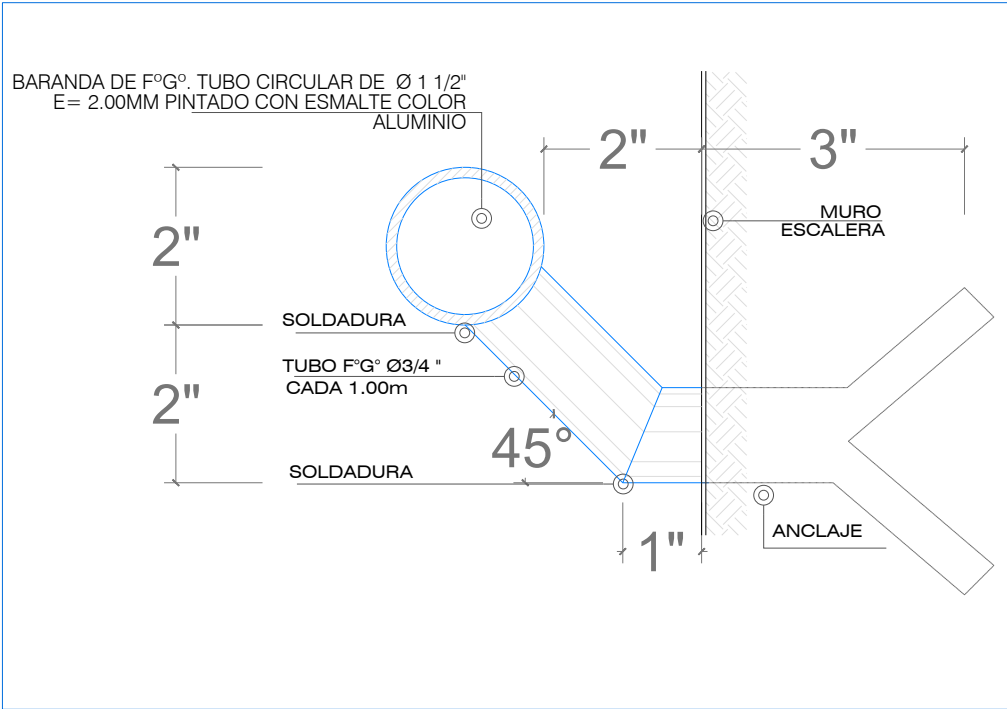
ELEVACIÓN TERCER TRAMO - EJE B
ESC. 1:75



ELEVACION CUARTO TRAMO - C
ESC. 1:75



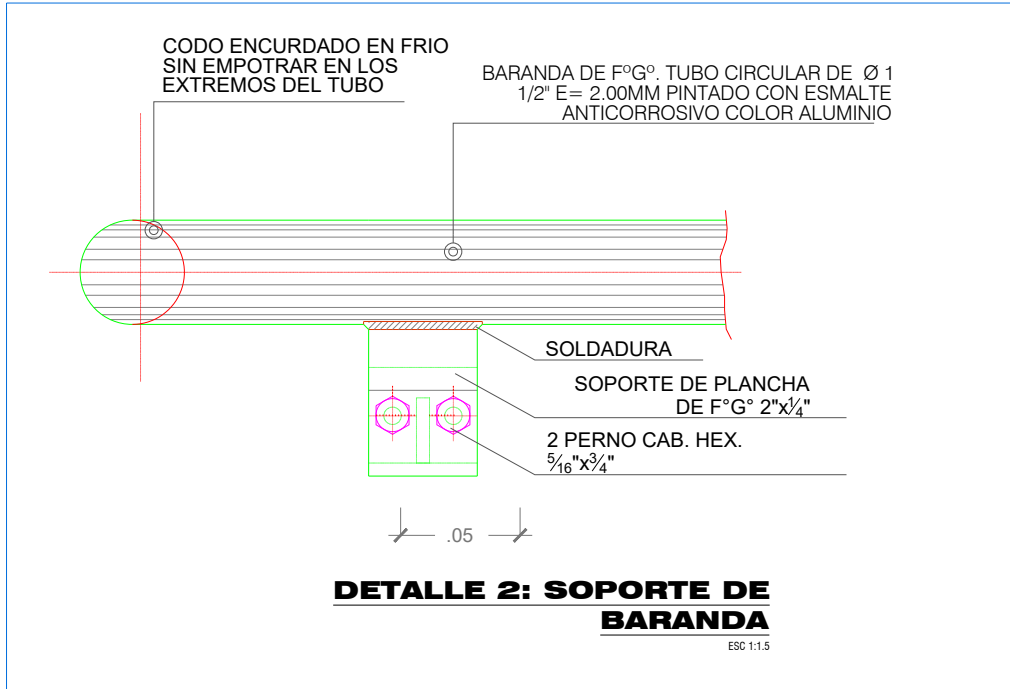
DETALLE UBICACION



DETALLE CORTE SECCION

METODOLOGIA DE EJECUCION:

- Se emplearán tubos metálicos (en barandas metálicas y otros elementos metálicos); aquellas que cumplan las especificaciones según las normas. La soldadura a emplearse será electrodado punto azul.
- Se confeccionarán las barandas con materiales nuevos y en buen estado como tuberías de acero, platinas y angulares necesarias, según diseño indicado en los planos correspondientes.
- Todos los elementos fabricados en carpintería de acero deberán salir de las maestranzas con una mano de pintura anticorrosiva.
- Los cortes de los materiales se harán por medios mecánicos, los que una vez cortados deberán quedar libres de rebabas y los bordes deben aparecer perfectamente rectos.
- El tamaño de las soldaduras debe ser regular, su apariencia limpia debe estar libres de grietas, porosidad o exhibir inadecuada penetración o fusión incompleta.
- El acabado de esquinas, codo o doblados, deben ser masillados y lijados al igual que los dobles. Las soldaduras que no cumplan estos requisitos serán rechazadas.
- Antes de aplicar la pintura anticorrosiva se quitará todo vestigio de oxidación y se desengrasarán las estructuras con aguarrás mineral u otro disolvente.
- Todos los elementos de la carpintería de hierro expuestos a la intemperie, deberán llevar doble capa de pintura anticorrosiva y otra capa de esmalte para exteriores.



DETALLE 2: SOPORTE DE BARANDA
ESC 1:15

- PROTECCION:** LA ESTRUCTURA DE ACERO SE PROTEGERA CON PINTURA ANTICORROSIVA LA QUE CONSTARA DE LAS SIGUIENTES CAPAS:
- A) PREPARACION DE LA SUPERFICIE CON LIJADORA ORBITAL.
 - B) 1ERA CAPA ANTICORROSIVO EPÓXICO DE ALTO CONTENIDO DE SÓLIDOS, PELÍCULA SECA.
 - C) 2DA CAPA ACABADO POLIURETANO DE PELÍCULA SECA.

NOTA: LOS TUBOS, PERFILES, ANGULARES Y PLATINAS SERAN ACEROS LAMINADOS AL CALIENTE - LAC, A LA VEZ DEBERAN SER DE SECCION Y ESPESOR UNIFORME SEGUN LO REQUERIDO EN LOS PLANOS, NO SE PERMITIRA MATERIAL DEFICIENTE QUE AFECTE LA CALIDAD DE LA OBRA.

ACABADOS:

Los acabados de los elementos metálicos serán con sistema epóxico según el siguiente esquema:

Limpieza de la superficie : Manual Mecánica (SSPC-SP3)

Anticorrosivo :2 capas de película seca de 3.0 mils c/u

Acabado :1 capas de película seca de 3.0 mils c/u

La instalación de las barandas se efectuará anclando los elementos de la estructura metálica mediante cubos o dados de concreto adosados a los muros, anclando previamente mechas para asegurar el anclaje.

GOBIERNO REGIONAL DE MADRE DE DIOS GERENCIA REGIONAL DE INFRAESTRUCTURA

PROYECTO:
"CREACION DE LOS SERVICIOS EDUCATIVOS EN LA I.E.I. N° 421 DE LA ASOC. PROVIENDA VILLA SEÑOR DE TORRECHAYOC DEL DISTRITO DE TAMBOPATA - REGION DE MADRE DE DIOS"

PLANO DE:
BLOQUE 3- RAMPA- BARANDAS, PLANTA, ELEVACIONES Y DETALLES.

ESCALA : INDICADA

UBICACION :
DPTO : MADRE DE DIOS
PROV : TAMBOPATA
DISTR : TAMBOPATA
LUGAR : PUERTO MALDONADO

FECHA : AGOSTO 2023

LAMINA:
EM-B3-01