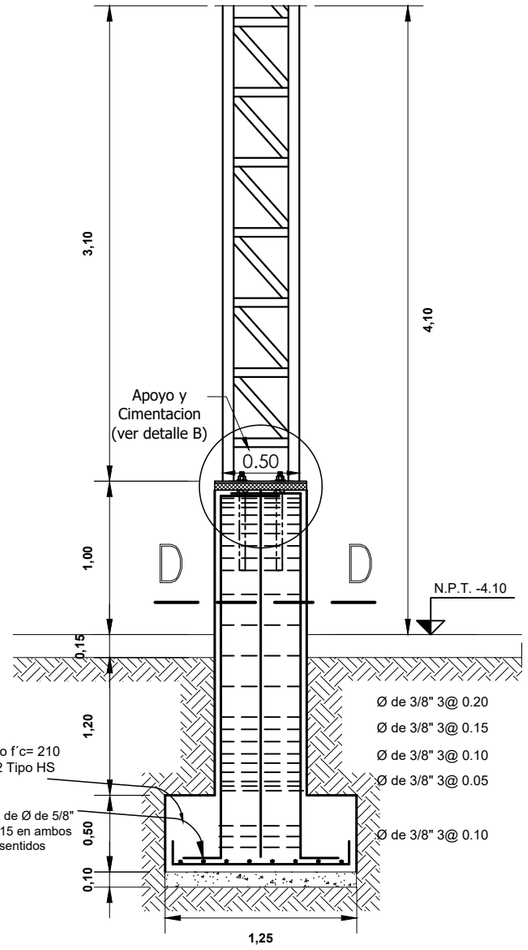
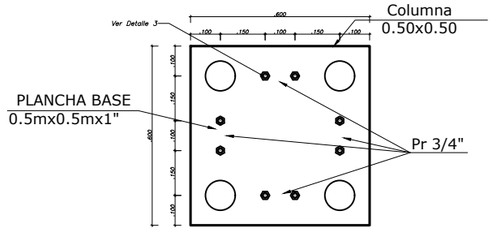


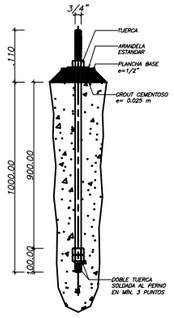
DETALLE TIPICO DE ZAPATA

ESC. 1/25



DETALLE B - PLANTA APOYO FIJO

Esc. 1/10



DETALLE 3
PERNO DE ANCLAJE

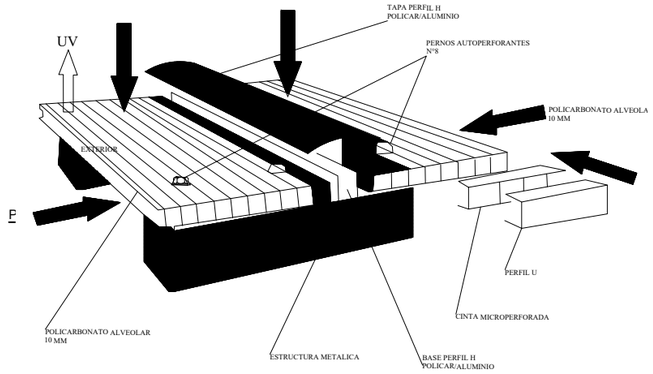
RESUMEN DE CONDICIONES DE CIMENTACION

De acuerdo al informe del Estudio de Mecanica de Suelos de la obra Vista al Mar proporcionado por el area de Residencia, se tiene las siguientes caracteristicas del suelo de fundacion:

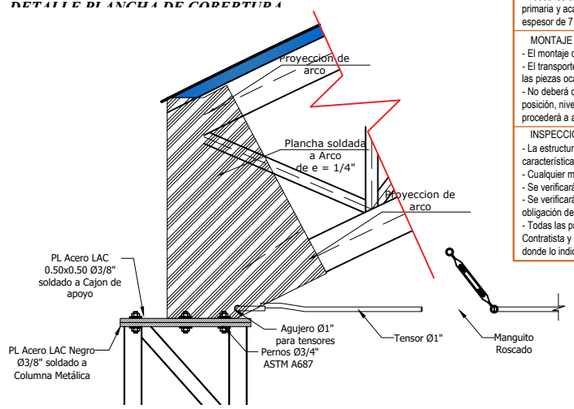
1	Tipo de cimentacion	Superficial tipo zapatas aisladas
2	Estrato de apoyo de Cimentacion	Grava con limo y arena (GP/GW)
3	Profundidad minima de Cimentacion	Df = 1.50 minimo
4	Presion admisible del Terreno	1.56 Kg/cm2. (Zapatas cuadradas)
5	Factor de seguridad por corte	3
6	Asentamiento maximo permisible	0.002 cm.
7	Agresividad del Suelo	Moderado-Presencia de Sulfatos
8	Cemento de Concreto en contacto con el subsuelo	Portland tipo V o HS
9	Resistencia del Concreto	280 kg/cm2

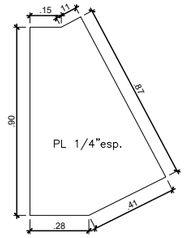
NOTAS SOBRE RELLENO Y COMPACTACION

NO DEBERA CIMENTARSE SOBRE TURBA, SUELOS ORGANICOS , TIERRA VEGETAL, DESMONTE O RELLENO SANITARIO. ESTOS MATERIALES DEBERAN SER REMOVIDOS EN SU TOTALIDAD ANTES DE CONSTRUIR LA ESTRUCTURA, REEMPLAZANDOLOS CON MATERIALES ADECUADOS TIPO CONCRETO CICLOPEO O DE PRESTAMO DEBIDAMENTE COMPACTADAS.
SI LA POTENCIA DE H, A RELLENAR SUPERA EL H=1.8 USAR EQUIPO ATOPROPUL-SADO PARA COMPACTAR O SIMILAR
% DE HUMEDAD PARA COMPACTAR NO MAYOR A 7-8%



DETALLE PLANCHA DE COBERTURA





ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

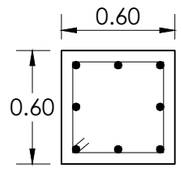
MATERIALES
- Todos los PERFILES DE ACERO liso serán ASTM A36, fy min=2530kg/cm2
- Todos ls TUBOS METALICOS serán laminados en caliente (LAC), fabricados acorde a la Norma ASTM A500.
- Todos los tornillos y anclas serán del tipo ASTM A325 de Alta Resistencia.
- Todo el material deberá ser limpio y recto conforme a la especificación de la ASTM A50.
Si el enderezado es necesario debe hacerse por métodos que no perjudiquen al material.
- La COBERTURA será conformada por planchas de POLICARBONATO ALVEOLAR GRIS REFLECTIVO DE 10mm de espersor.

SOLDADURA
- La preparación y ejecución de las soldaduras de campo y taller deberán hacerse como se especifica en las Normas de Soldadura A.W.S. (American Welding Society)
- Todas las soldaduras serán del tipo ASTM A-233 y se usarán electrodos de la serie E-60XX para cordón de fondo y E-70XX para relleno y acabado, con excepción de las conexiones de aceros rolados en frío donde se recomienda que solo se emplee electrodos de la serie E-60XX.
- Las conexiones de filete en los extremos de las piezas soldadas deberán remeterse dando la vuelta a la esquina de las piezas en la longitud de 2 veces el calibre nominal de cordón o 1.0cm mínimo.
- Todas las soldaduras deberan ser aplicadas por operarios calificados.
- Donde no se especifique el calibre de la soldadura deberán colocarse cordones de calibre igual al espesor del elemento más delgado que se una con dicho cordón.
- Las partes que vayan a soldarse a tope deberán alinearse cuidadosamente corrigiendo faltas de alineamientos mayores de 1.5mm, la soldadura que se aplicará en este caso será de penetración total y se empleará resplado.

FABRICACIÓN DE ESTRUCTURA METÁLICA
- Todas las acotaciones y niveles deberán ser verificados con planos y en obra.
- Los perfiles laminados que se utilizen deberán estar dentro de tolerancia de laminación en espesores, flechas, peralte, etc; cumpliendo las especificaciones ASTM A500. Espesor: ±10% Longitud: +12.7 / - 6.4mm
- Todos los cortes podran hacerse con cizalla, sierra o soplete guiado mecánicamente; estos últimos requieren un acabado correcto libre de rebabas; no se admiten muescas o depresiones mayores de 5mm.
- Todos los elementos deberán pintarse con pintura anticorrosiva. Se aplicarán dos capas, primaria y acabado; éstas serán de alta claidad y aplicadas sobre superficies limpias, con espesor de 7 micras; aceptándose 5% de desprendimiento como máximo.

MONTAJE DE ESTRUCTURA METÁLICA
- El montaje deberá efectuarse con el equipo apropiado y que ofrezca la mayor seguridad posible
- El transporte y montaje deberá hacerse con precaución para no generar esfuerzos residuales en las piezas ocasionados por el empleo inadecuado de los equipos de transporte y montaje.
- No deberá colocarse en forma definitiva ninguna pieza en tanto no haya sido verificado su posición, nivelada, plomeada y alineada. Una vez colocada en forma definitiva la estructura se procederá a aplicar la pintura anticorrosiva definitiva.

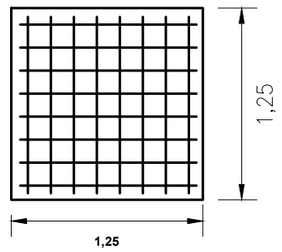
INSPECCIÓN
- La estructura sera inspeccionada desde su fabricación en donde se verificará dimensiones y características de los materiales antes de procedes a fabricar.
- Cualquier material que no cumpla con las especificaciones técnicas, será rechazada por el Supervisor.
- Se verificará en taller las dimensiones y calidades en la aplicación de las soldaduras.
- Se verificará en obra el montaje de la estructura, asi como, las soldaduras en campo, siendo obligación del Contratista de proveer todo lo necesario para realizar correctamente el montaje.
- Todas las pruebas de inspección a materiales, soldaduras y acabados serán por cuenta del Contratista y se realizarán por laboratorios certificados de control de calidad con muestreos aleatorios y donde lo indique el Supervisor de obra.



P-1

CORTE-D-D

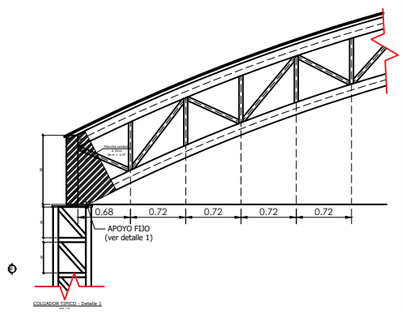
ESC. 1/25

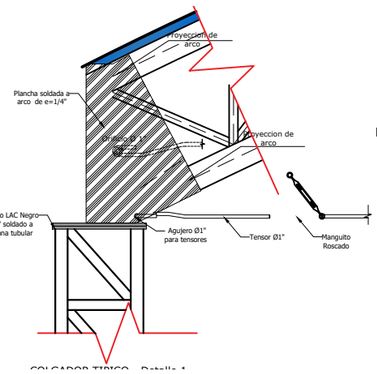


ACERO Ø 5/8 @ 0.15 EN AMBOS SENTIDOS

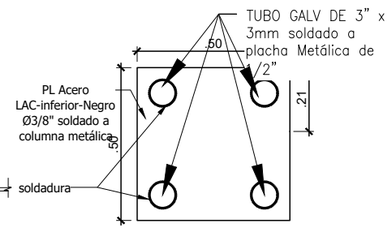
DISEÑO DE ZAPATA

ESC. 1/25



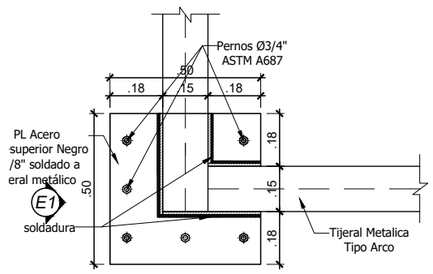


COLGADOR TIPICO - Detalle 1



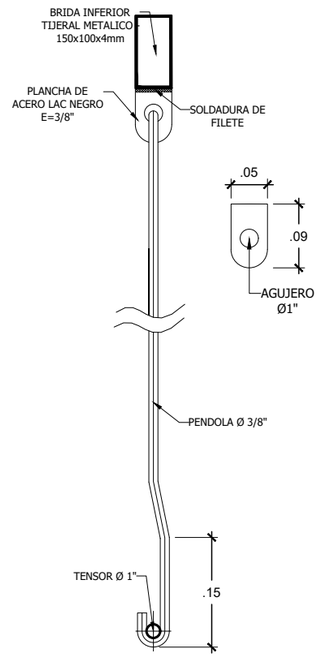
PLANTA - APOYO FIJO NIVEL INFERIOR

ESC. 1:20



PLANTA - APOYO FIJO NIVEL SUPERIOR

ESC. 1:20



COLGADOR TIPICO - Detalle 3

ESC. 1:10

"INSTALACION DEL SERVICIO EDUCATIVO MODELO DEL NIVEL PRIMARIA Y SECUNDARIA EN EL ASENTAMIENTO HUMANO VISTA AL MAR MZ. C DEL CENTRO POBLADO PAMPA INALAMBRICA DEL DISTRITO DE ILO, PROVINCIA DE ILO, REGION MOQUEGUA"

ESPECIALIDAD:

ESTRUCTURAS

PLANO:

ELEVACIONES DE COBERTURA Y DETALLES PATIO SECUNDARIA

ESCALA:	FECHA:
1:100	2023

FIRMA DE PROFESIONAL ENCARGADO:

OBSERVACIONES:

LÁMINA:

E - 03