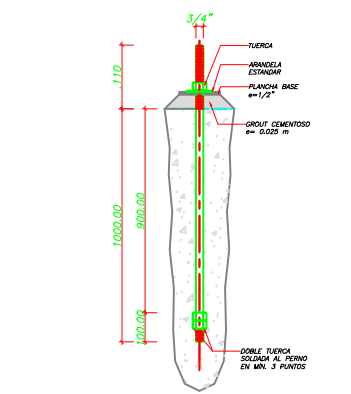
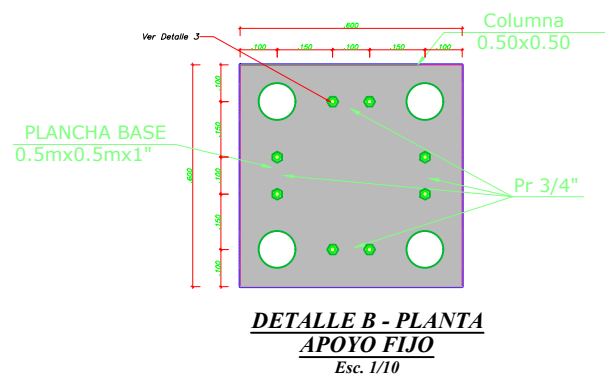
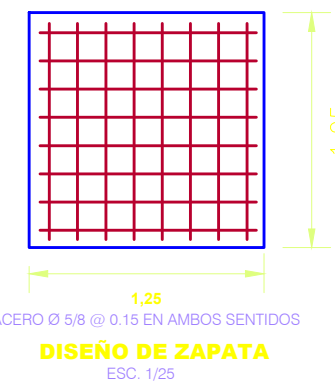
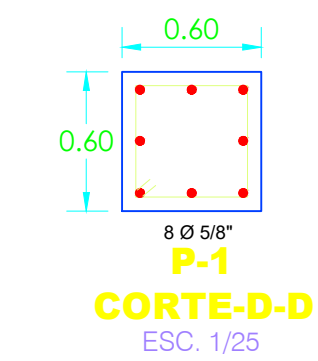
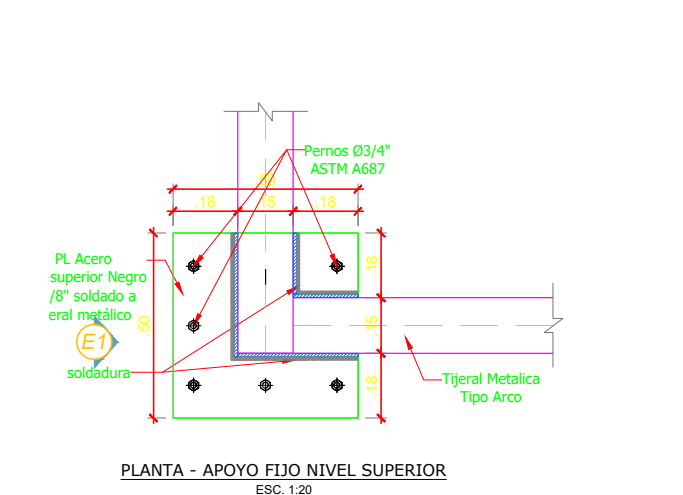
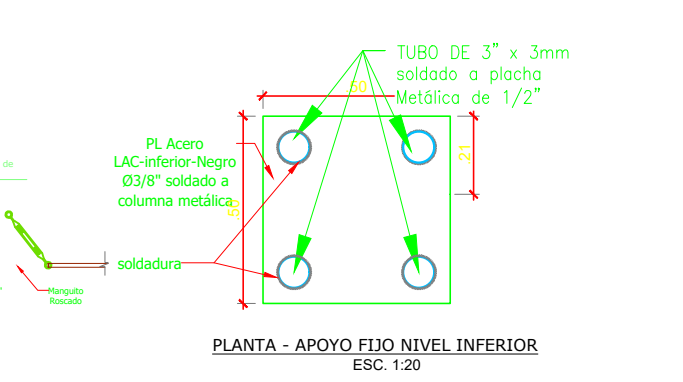
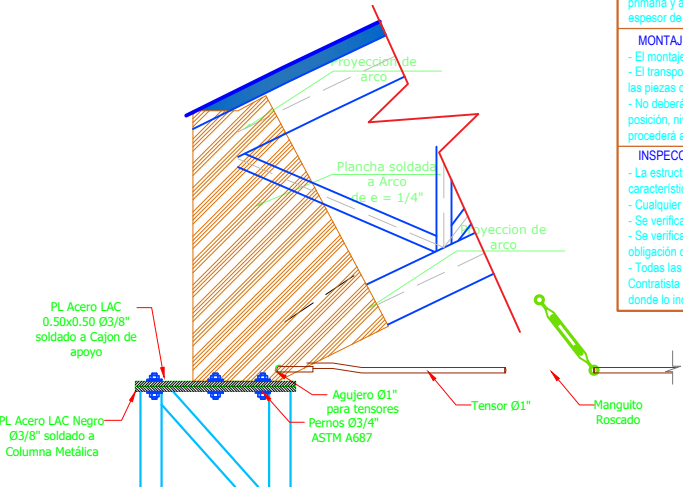
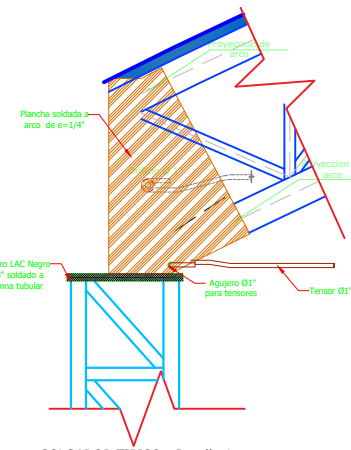
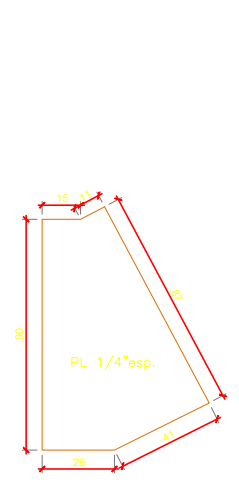
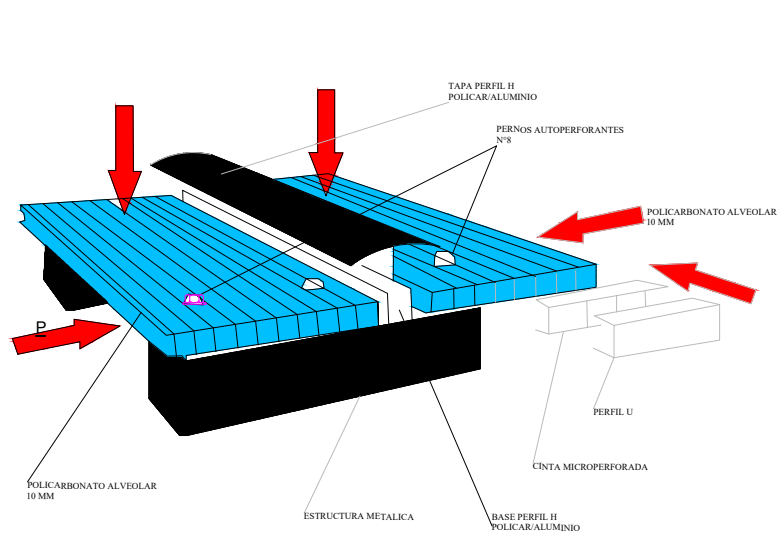


DETALLE TÍPICO DE ZAPATA
ESC. 1/25



RESUMEN DE CONDICIONES DE CIMENTACION	
De acuerdo al informe del Estudio de Mecánica de Suelos de la obra Vista al Mar, proporcionado por el área de Residencia, se tiene las siguientes características del suelo de fundación:	
1 Tipo de cimentación	Superficial tipo zapatas aisladas
2 Estrato de apoyo de Cimentación	Grava con limo y arena (GPGW)
3 Profundidad mínima de Cimentación	Df = 1.50 mínimo
4 Presión admisible del Terreno	1.96 Kg/cm ² (Zapatas cuadradas)
5 Factor de seguridad por corte	3
6 Asentamiento máximo permisible	0.002 cm.
7 Agresividad del Suelo	Moderado-Presencia de Sulfatos
8 Cemento de Concreto en contacto con el sub suelo	Portland tipo V o HS
9 Resistencia del Concreto	280 Kg/cm ²

NOTAS SOBRE RELLENO Y COMPACTACION
NO DEBERA CIMENTARSE SOBRE TURBA, SUELOS ORGANICOS, TIERRA VEGETAL, DESMONTES 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 ATOPROPULSADO PARA COMPACTAR O SIMILAR.
% DE HUMEDAD PARA COMPACTAR NO MAYOR A 7-8%



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

MATERIALES

- Todos los PERFILES DE ACERO Iso serán ASTM A36, fy min=2530kg/cm²
- Todos los 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 ALUZINC CURVO TR-4, tipo AZ-200, de 0.35mm de espesor, con traslapes adecuados en su fijación.

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 deberán 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 respaldo.

FABRICACIÓN DE ESTRUCTURA METÁLICA

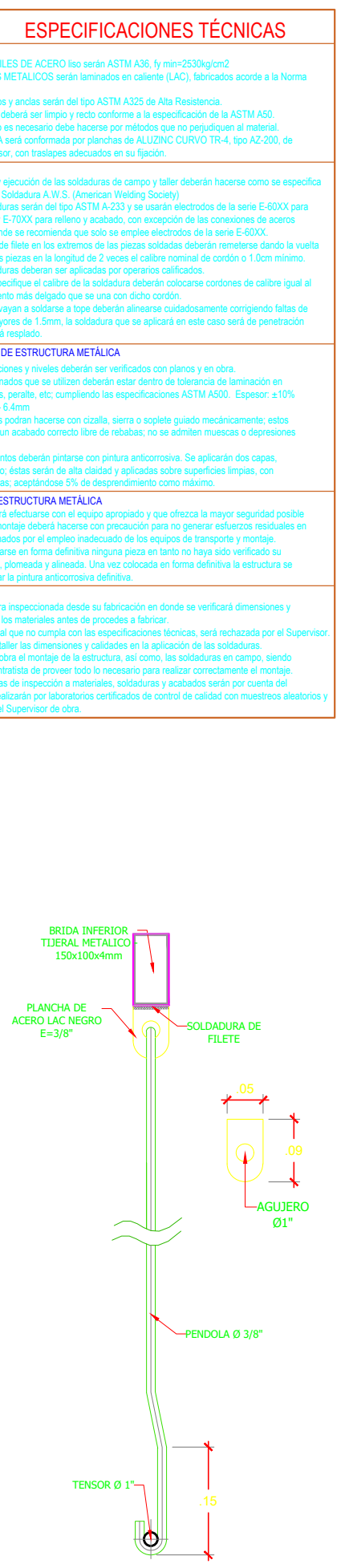
- Todas las acotaciones y niveles deberán ser verificados con planos y en obra.
- Los perfiles laminados que se utilicen deberán estar dentro de tolerancia de laminación en espesores, flechas, peralte, etc; cumpliendo las especificaciones ASTM A500. Espesor: ±10% Longitud: +12.7 / - 6.4mm
- Todos los cortes podrán 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 calidad 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, plomada y alineada. Una vez colocada en forma definitiva la estructura se procederá a aplicar la pintura anticorrosiva definitiva.

INSPECCIÓN

- La estructura será inspeccionada desde su fabricación en donde se verificará dimensiones y características de los materiales antes de proceder 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, así 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.



COLGADOR TÍPICO - 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	