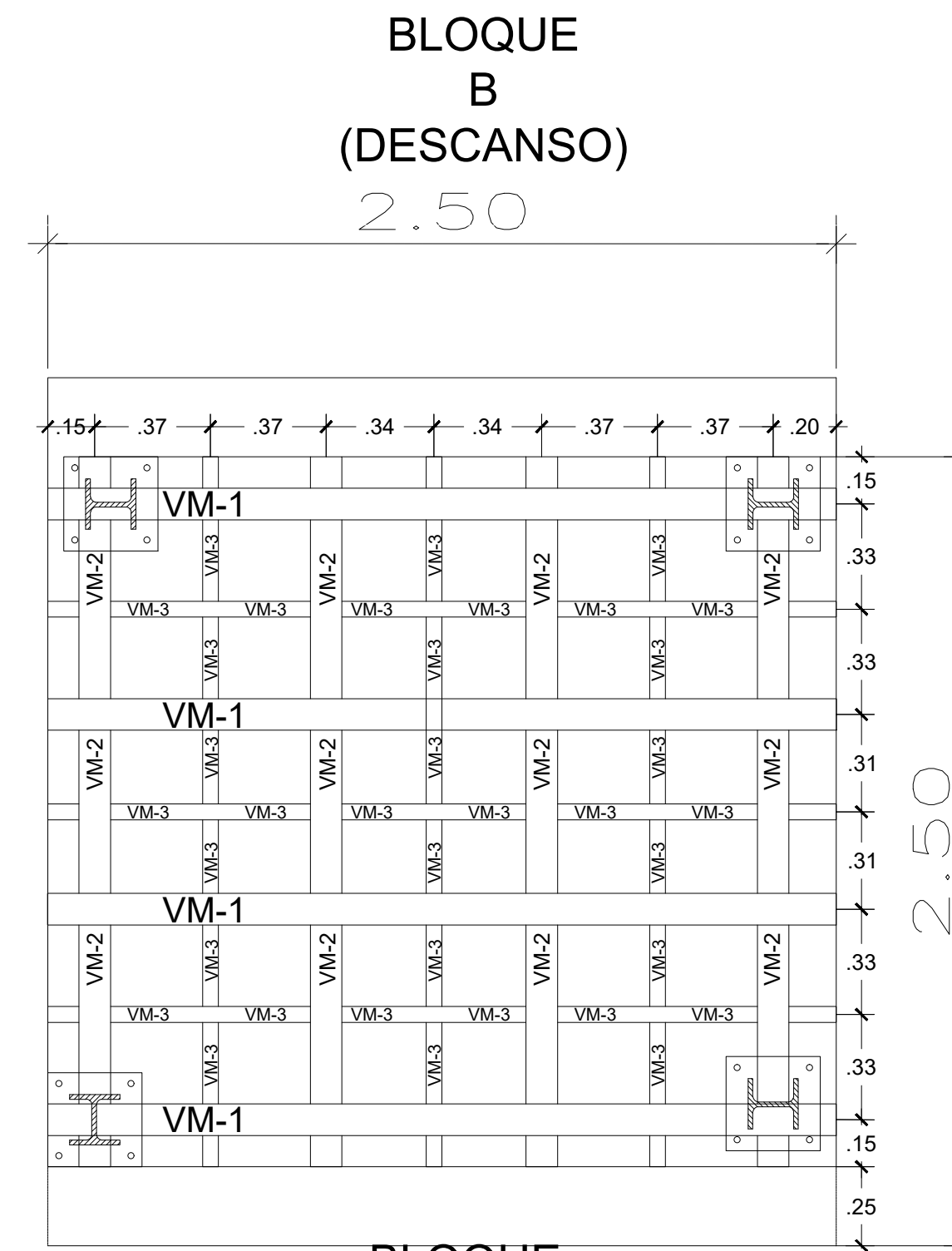
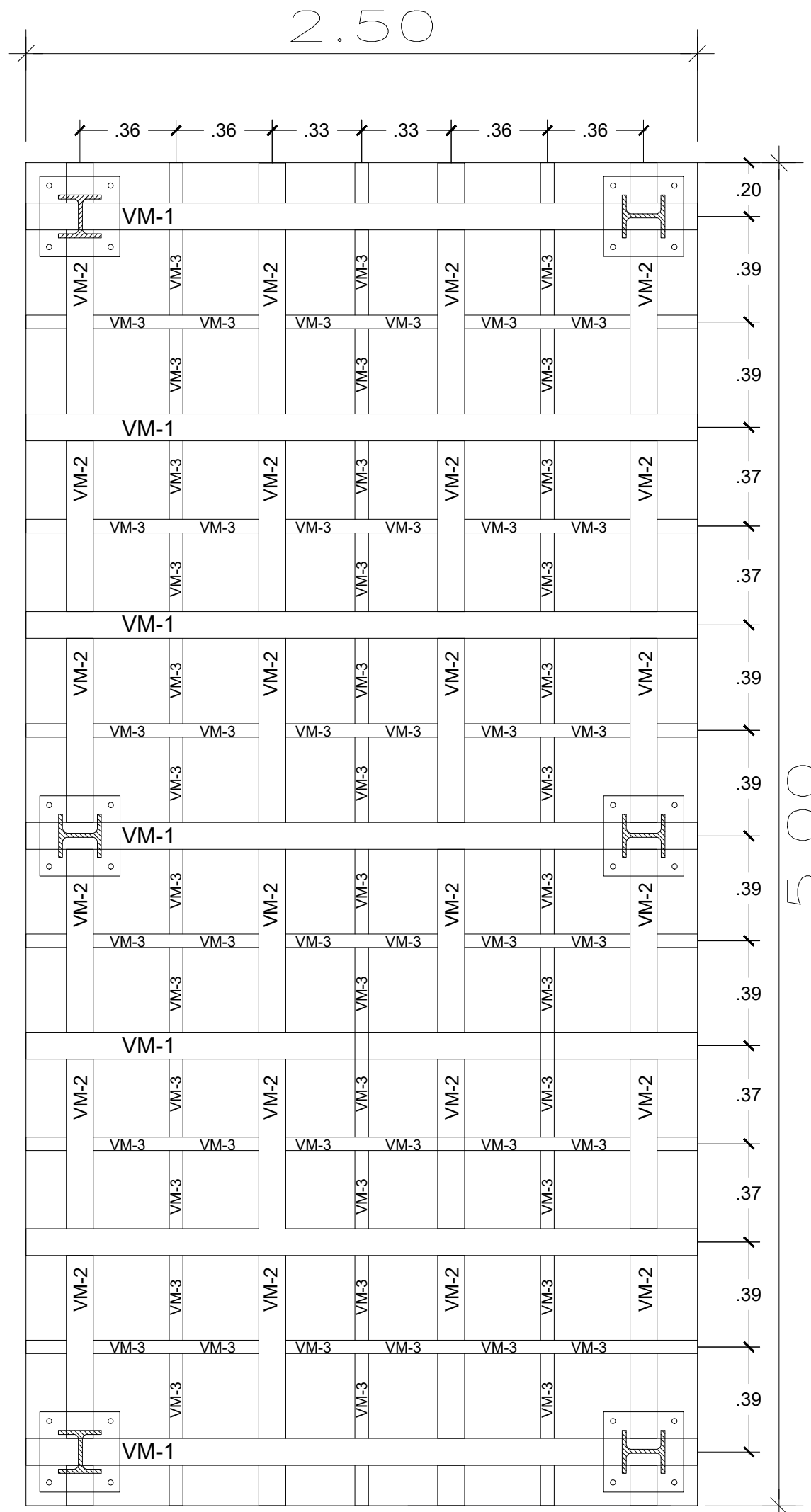
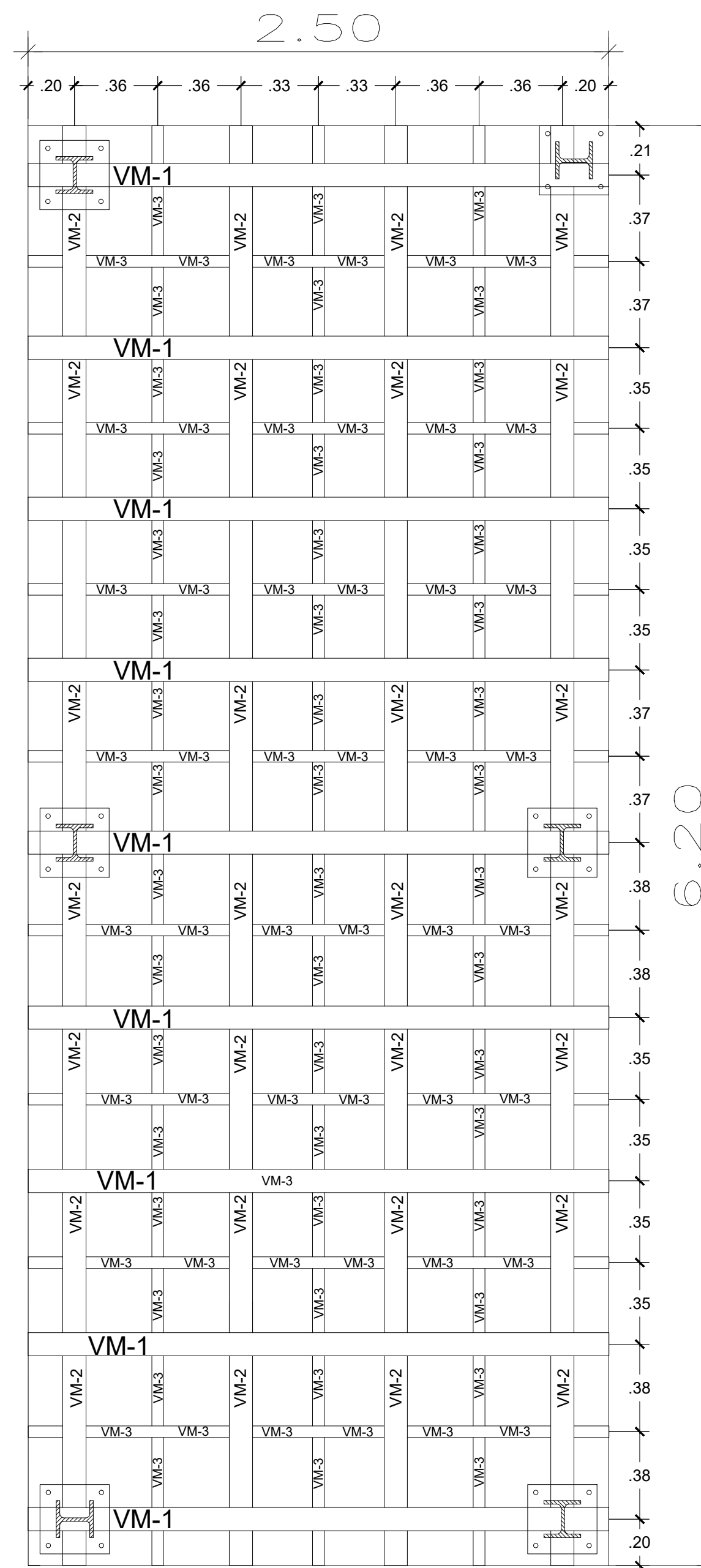


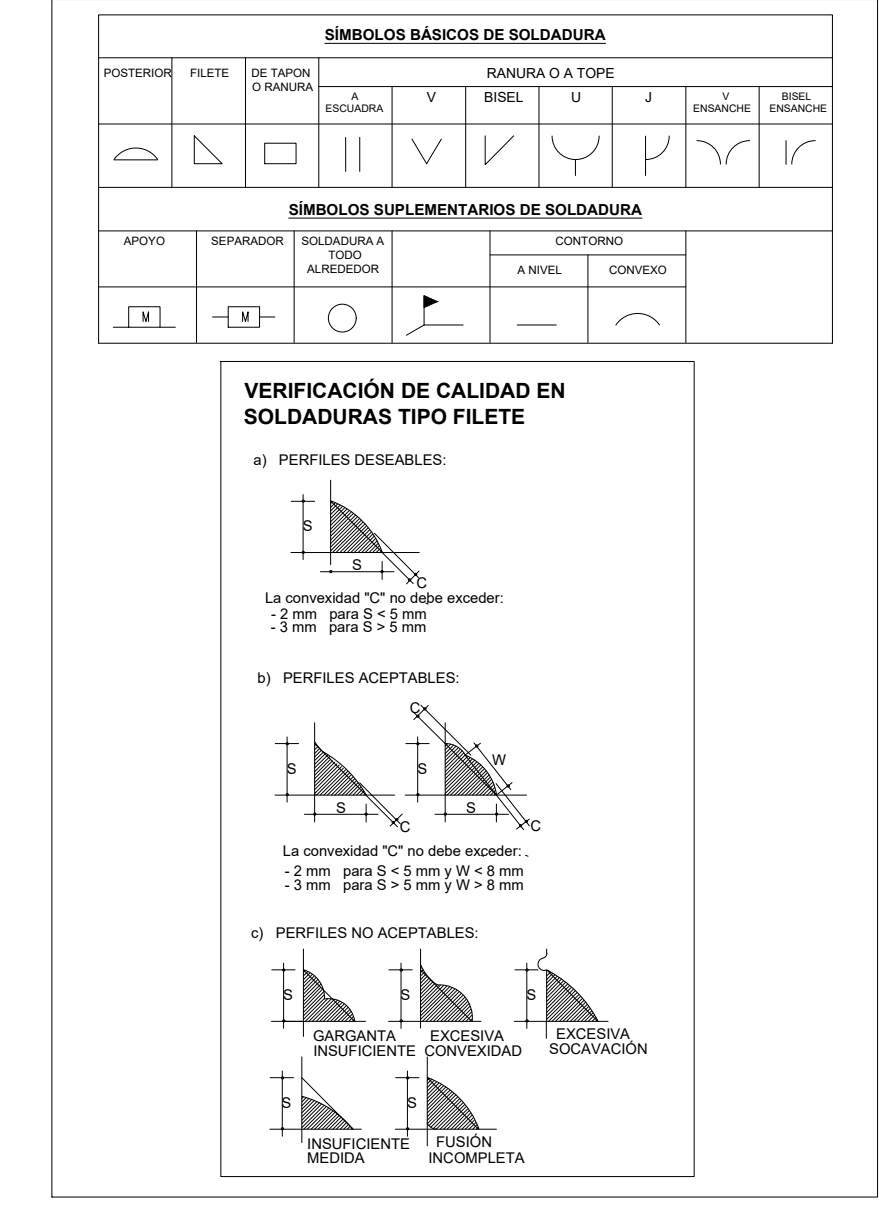
ARMADURAS METÁLICAS
ESC 1/20



ARMADURAS METÁLICAS
ESC 1/20



ARMADURAS METÁLICAS
ESC 1/20



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS ESTRUCTURAS DE ACERO

GENERALIDADES:

A. Los miembros estructurales metálicos y sus conexiones cumplirán con los requerimientos de la norma peruana E.090 Estructuras Metálicas 2006 y con la especificación AISI 360-16 "Specifications for Structural Steel Buildings".

B. En las conexiones de costaneras y elementos secundarios como escaleras, barandas, etc. se usarán pernos corrientes.

C. Los diámetros mínimos de los pernos serán los siguientes:

- Pernos de alta resistencia ASTM A325: Ø3/8", Ø3/4", Ø1"
- Pernos corrientes en general ASTM A307: Ø1/4", Ø3/8", Ø1/2"

D. Todos los pernos deberán tener una arandela plana bajo la tuerca.

PERNOS DE EXPANSIÓN:

A. Los pernos de expansión deberán de ser de acero al carbono o en su defecto se deberá comprobar que todos sus componentes tengan potenciales eléctricos similares al acero de las estructuras que soportan, a fin de evitar corrosión galvánica.

B. En el momento de su instalación se deberá cumplir con la profundidad mínima de perforación y la profundidad mínima de empotramiento acorde al fabricante para cada diámetro.

C. Los pernos de expansión deben de ser capaces de trabajar en concreto agrietado, concreto no agrietado y para cargas de sismo y viento.

CONEXIONES SOLDADAS:

A. La elección e inspección de soldaduras se regirá de acuerdo al estándar AWS D1.1D1.1M.2015 Structural Welding Code - Steel.

B. Se exigirá soldadores con certificados vigentes calificados de acuerdo al estándar AWS D1.1D1.1M.2015.

C. Las soldaduras de tope serán de penetración completa.

D. Las soldaduras serán con Electrodo Tipo E-7018.

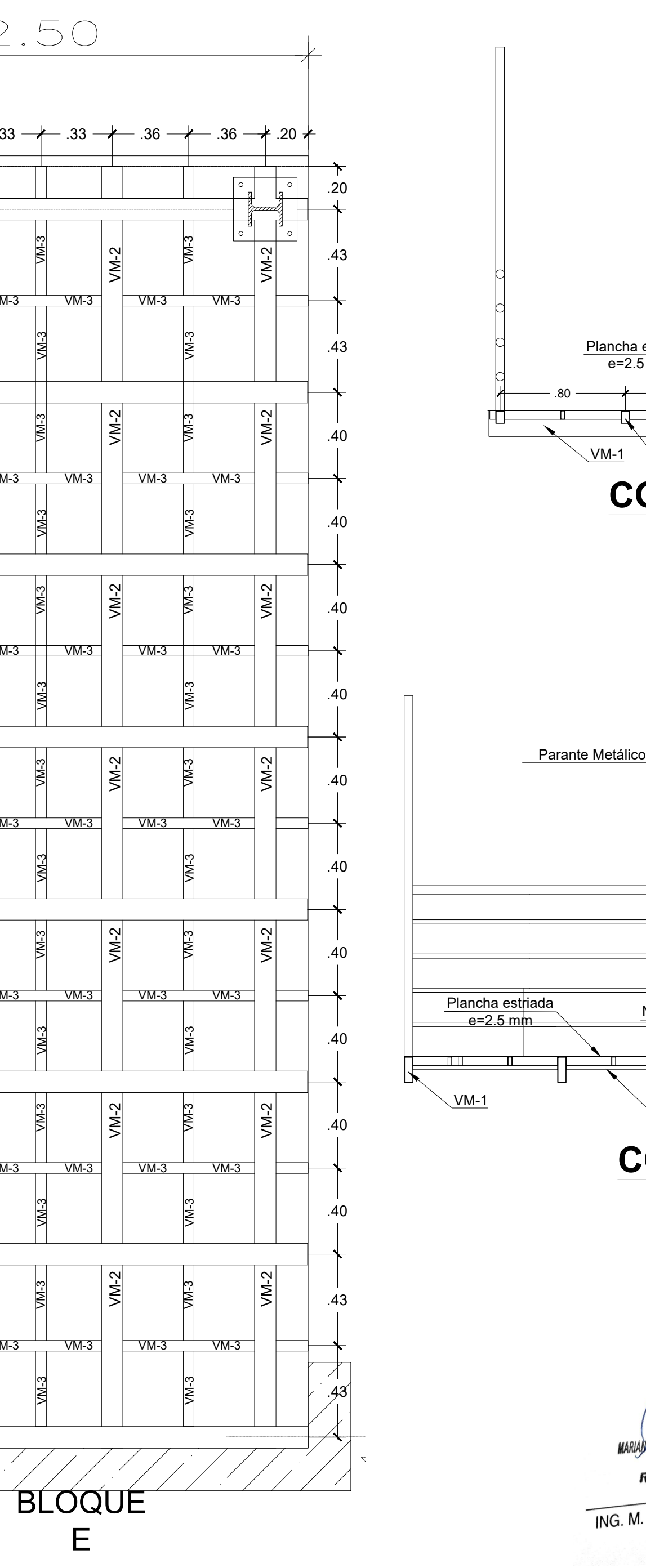
PREPARACIÓN DE SUPERFICIE Y PINTURA:

A. Armado Graso Comercial Norma SSPC - SP6

B. Base: Zincomatado epoxico, 1 mano, espesor 2 mils/mano

C. Acabado: Esmalte sintético industrial, 2 manos, espesor 2 mils/mano

D. Los espesores requeridos son de película seca



ESPECIFICACIONES TUBOS ESTRUCTURALES

NORMAS TÉCNICAS DE FABRICACIÓN:

Dimensiones, pesos y espesores se fabrican según Norma ASTM A500 Gr B.

DESCRIPCIÓN:

Tubo fabricado con acero de carbono laminado en caliente (LAC), utilizando el sistema de soldadura por resistencia eléctrica por inducción de alta frecuencia longitudinal (ERW).

Posee una longitud de 6.00m, con acabado en los extremos refreadado y limpiado de rebordes.

PROPIEDADES MECÁNICAS

Límite de Fluencia	3234.12 kg/cm ²
Resistencia a la Tracción	4077.80 kg/cm ²

SOLDADURA

Electrodo de soldadura	Tipo E7018
Norma	AWS A5.1

ESPECIFICACIONES ÁNGULOS, PLATINAS

NORMAS TÉCNICAS DE FABRICACIÓN:

Dimensiones, pesos y espesores se fabrican según Norma ASTM A36.

DESCRIPCIÓN:

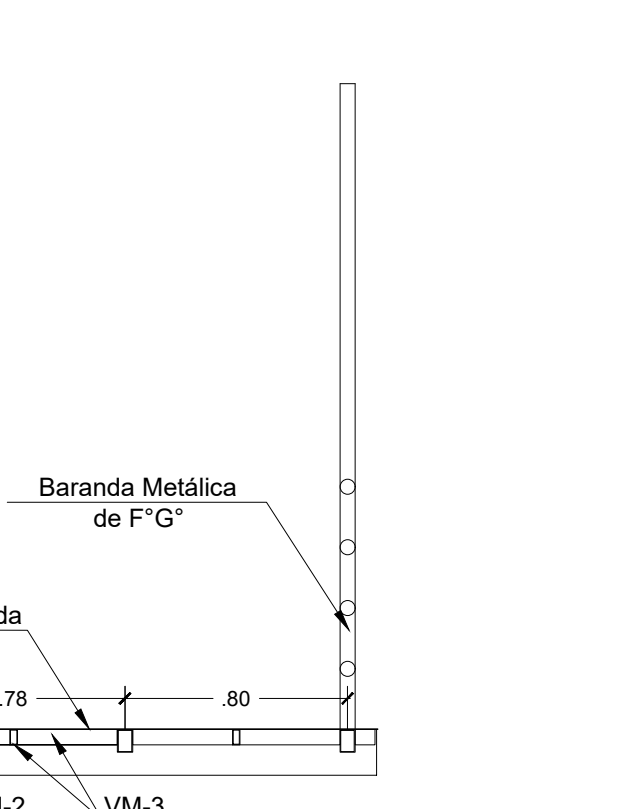
Producto de acero laminado en caliente cuya sección transversal o está formada por dos alas de igual longitud en ángulo recto o ha sido laminada en sus cuatro superficies con una sección transversal rectangular.

PROPIEDADES MECÁNICAS

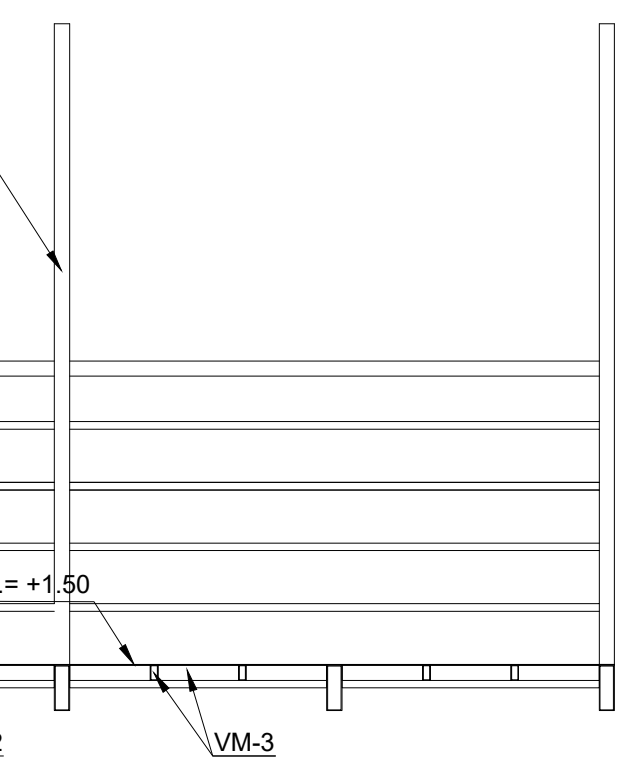
Límite de Fluencia	2531.05 kg/cm ²
Resistencia a la Tracción	4077.80 kg/cm ²

SOLDADURA

Electrodo de soldadura	Tipo E7018
Norma	AWS A5.1



CORTE A-A
ESC: 1/25



CORTE B-B
ESC: 1/25

ING. M. GIANELLA TICHLAHUANCA M.
DNI N° 75137235

HOSPITAL GENERAL JAÉN
Servimos de todo corazón

SERVICIO:

"ADECUACIÓN Y ACONDICIONAMIENTO DE RAMPA DE ACCESO PARA CONECTAR LOS CONSULTORIOS DE SERVICIOS ESPECIALIZADOS DE LA ANTIGUA INFRAESTRUCTURA CON LA NUEVA INFRAESTRUCTURA DEL HOSPITAL GENERAL DE JAÉN, DISTRITO Y PROVINCIA DE JAÉN, REGIÓN CAJAMARCA"

UBICACIÓN:

DEPARTAMENTO	: CAJAMARCA
PROVINCIA	: JAÉN
DISTRITO	: CAJAMARCA
DIRECCIÓN	: 1289

ESPECIALIDAD:

ESTRUCTURAS

PLANO:

RAMPA - ARMADURA METÁLICA

ESCALA: INDICADA

ESPECIALISTA: ING. M. GIANELLA TICHLAHUANCA MENDOZA

FECHA: SEPTIEMBRE - 2023

UNIDAD DE MANTENIMIENTO Y SERVICIOS GENERALES

E-03