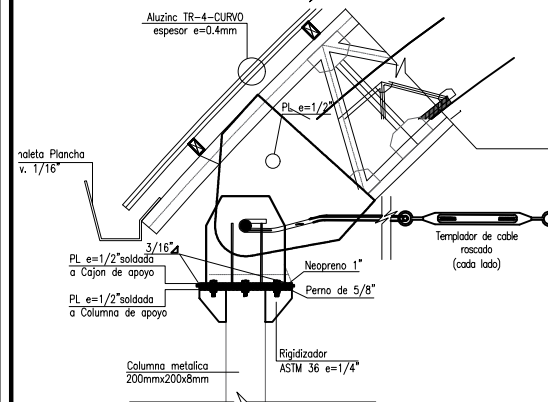


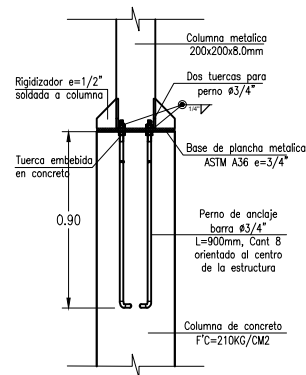
CORTE A-A TIJERAL METALICO TIPO 1

ESC: 1:50



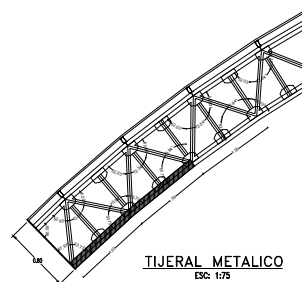
DETALLE DE ANCLAJE SUPERIOR

ESC: 1:5



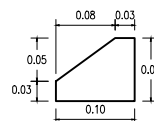
VISTA DE PLANTA INFERIOR

ESC: 1:5



TIJERAL METALICO

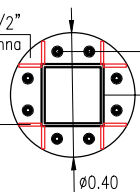
ESC: 1:75



RIGIDIZADOR DE 1/2"

ESC: 1:5

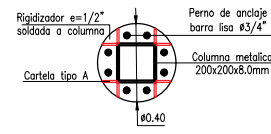
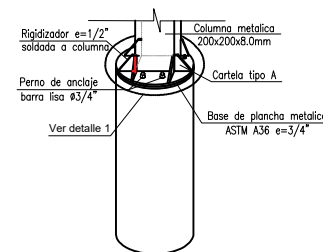
Rigidizador e=1/2"
soldada a columna



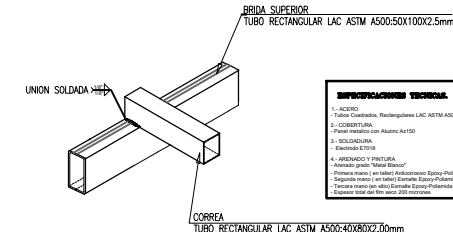
DETALLE 1

Perno de anclaje
barra lisa Ø3/4"

Columna metalica
200x200x8.0mm



DETALLE 1



DETALLE DE UNION CORREA

ESC: 1:50

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	
1.	ALUMINIO
2.	TUBOS RECTANGULARES LAC ASTM A500
3.	COBERTURAS
4.	PERFILES METÁLICOS LAC ASTM A500
5.	CONEXIONES
6.	ACEROS
7.	PERFILES METÁLICOS LAC ASTM A500
8.	PERFILES METÁLICOS LAC ASTM A500
9.	PERFILES METÁLICOS LAC ASTM A500
10.	PERFILES METÁLICOS LAC ASTM A500
11.	PERFILES METÁLICOS LAC ASTM A500
12.	PERFILES METÁLICOS LAC ASTM A500
13.	PERFILES METÁLICOS LAC ASTM A500
14.	PERFILES METÁLICOS LAC ASTM A500
15.	PERFILES METÁLICOS LAC ASTM A500
16.	PERFILES METÁLICOS LAC ASTM A500
17.	PERFILES METÁLICOS LAC ASTM A500
18.	PERFILES METÁLICOS LAC ASTM A500
19.	PERFILES METÁLICOS LAC ASTM A500
20.	PERFILES METÁLICOS LAC ASTM A500

-CONSTRUCCIÓN Y MONTAJE DE LA ESTRUCTURA

Se recomienda construir en forma integral las cerchas y otros elementos metálicos en una planta, que se ubique cerca de la edificación para facilitar el desplazamiento y montaje de estos sistemas estructurales de acero.

Para facilitar el montaje de los diferentes elementos de la estructura podrán emplearse sistemas de arrostramiento temporal y conexiones soldadas temporales.

Se recomienda no efectuar ninguna soldadura permanente mientras los elementos de la estructura nos se encuentran adecuadamente arrostrados no se encuentran alineados en sus posiciones definitivas.

-CONEXIONES Y EMPALMES

Se recomienda durante el proceso de ejecución de la a uniones soldadas, verificar las siguientes aspectos importantes:

Ángulos de aberturas suficientemente amplios

Aberturas apropiadas en la raices

Alineamientos adecuados

Limpieza de las uniones

Calidad y tipo de electrodo

Secuencia adecuada de la soldadura

Control d las siguientes deficiencias derrames vacios, socavación y fisuras

Verificación de las dimensiones y tipos de soldadura especificadas en los planos de estructuras correspondientes.

ESPECIFICACIONES PLANCHAS COBERTURA	
PLANCHAS TERMOCÚSTICAS: acero, asfalto, aluminio	PERFIL TRAPEZOIDAL
LARGO COMERCIAL	5.00 m
ANCHO TOTAL	0.87 m
ANCHO UTIL	0.78 m
MAXIMO VOLADO	0.30 m
ESPESOR DE LA LAMINA	2.0 mm
ESPESOR DEL ACERO	0.27 mm
PESO POR m2	5.62 kg/m2
CARGA ADMISIBLE A 1.70 m	80.0 kg/m2
CONDUCTIVIDAD TERMICA	0.631 kcal/mh°C
RESISTENCIA TERMICA	0.0031 m2h/Kcal
REDUCCION DEL SONIDO	20 db

ESPECIFICACIONES	
ACERO DE PERFILES Y TUBOS	Nº = 2500 kg/m2
SOLDADURA	SERIE E 7018 PROCEDIMIENTO SMAW
PROTECCION	2 MANOS ANTICORROSIVO + 2 MANOS ESMALTE SINTETICO
Procedimiento de protección: 1. Limpieza mecánica de superficie a proteger, tipo SP2	
2. En la superficie limpia y antes de transcurrir 02 horas, aplicación del anticorrosivo	
3. Espesor mínimo por capa 60 micras, aplicar siguiente capa una vez seca la anterior.	
4. Aplicación pintura por capas mínimo de 80 micras, aplicar la siguiente una vez seca la anterior.	
5. Verificación del patrón en 10 puntos por metro cuadrado.	
PERNOS Y ACCESORIOS	ASTM - A325
SOBRE CARGAS	TECHO 30 kg/m2
SOBRE CARGAS VIENTO BARLOVENTO	39 kg/m2
SOBRE CARGAS VIENTO SOTAVENTO	19 kg/m2

MUNICIPALIDAD PROVINCIAL DE COTABAMBAS-TAMBOBAMBA



PROYECTO: "MEJORAMIENTO DE LA PRESTACION DE SERVICIOS EDUCATIVOS DE LA INSTITUCION EDUCATIVA PRIMARIA N°50988 YANACCA, DISTRITO DE TAMBOBAMBA-PROVINCIA DE COTABAMBAS-DEPARTAMENTO DE APURIMAC"	
PLANO: DETALLE DE COBERTURA	
UBICACION:	ESCALA: INDICADA
REGION : APURIMAC DEPARTAMENTO : APURIMAC PROVINCIA : COTABAMBAS DISTRITO : TAMBOBAMBA	FECHA: 2024
DISEÑADO:	APROBADO:

E-01