



CORTE TRIBUNA - TECHO  
Esc. 1/25

ESPECIFICACIONES TECNICAS DE LA ESTRUCTURA DE ACERO

NORMAS Y CODIGOS APPLICABLES:  
-MATERIALES : AMERICAN SOCIETY FOR TESTIN AND MATERIAL- ASTM  
-ACERO : AMERICAN INSTITUTE OF STEEL CONSTRUCTION - AISC  
-PINTURA : STEEL STRUCTURES PAINTING COUNCIL - SSPC  
-SOLDADURA : AMERICAN WELDING SOCIETY - AWS

ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA LA FABRICACION Y MONTAJE DE LA ESTRUCTURA DE ACERO AISC-LFRD 99 ULTIMA EDICION:  
— ACERO ESTRUCTURAL :  
- ASTM A-36 (fy = 36 ksi / fy 2520 kg/cm2)  
- A-325 PERNOS DE ANCLAJE  
— ACERO CORRUGADO : ASTM A-615 (G-60 -4,200 kg/cm2)  
— SOLDADURA : ELECTRODOS AWS-A 5.1 SERIE E - 60 XX  
: ELECTRODOS AWS-A 5.1 SERIE E - 70 XX  
(PARA ACERO AL CARBONO)  
EN CORDONES CONTINUOS ALREDEDOR DE LAS UNIONES, SALVO INDICACION.  
— LA CALIDAD Y TRABAJO DE LA SOLDADURA CONFORMARA CON EL CODIGO DE SOLDADURA AWS D1.0-89 DE LA SOCIEDAD AMERICANA DE SOLDADURA (AMERICAN WELDING SOCIETY).  
— LA SOLDADURA DE LAS UNIONES DEBERA DESARROLLAR LA CAPACIDAD EN TRACCION DE CADA ELEMENTO CONCURRENTRE Y DEBERA USARSE EL DIAMETRO (Ø) DE LA VARILLA DE SOLDADURA QUE SE ESPECIFICA EN LOS PLANOS.  
— EL TRABAJO DE LA SOLDADURA DEBERA SER EFECTUADO POR ESPECIALISTAS CON EXPERIENCIA, PARA QUE EL CORDON DE COSTURA DE LA SOLDADURA SEA NORMAL Y EVITAR REQUEMADURAS EN LAS PARTES A SOLDARSE, EL ESPECIALISTA ANTES DE EFECTUAR EL TRABAJO DEBERA REVIZAR TODOS LOS ELEMENTOS CONFORMANTES REPASANDO CON ESCOBILLA DE ALAMBRE DE ACERO EN LAS ZONAS DE LAS PARTES A SOLDARSE Y DE ESTA MANERA EFECTUAR UNA UNION SOLDADA LIMPIA.  
— EL CONTRATISTA DE LA ESTRUCTURA DE ACERO DEBERA SOMETER AL PROYECTISTA PLANOS DE FABRICACION EN LOS QUE SE MUESTRE EN DETALLE. LAS UNIONES SOLDADAS DE LOS DISTINTOS ELEMENTOS IMPORTANTES QUE CONFORMA LA ESTRUCTURA DE ACERO.  
— EL FABRICANTE DE LA ESTRUCTURA DE ACERO DEBERA PRESENTAR EN OBRA TODOS LOS EQUIPOS MECANICOS NECESARIOS PARA EFECTUAR EL MONTAJE DE ACUERDO CON LAS NORMAS TECNICAS DE MONTAJE, SEGURIDAD Y PREVISION

PROTECCION: LA ESTRUCTURA DE ACERO SE PROTEGERA CON PINTURA ANTICORROSIVA LA QUE CONSTARA DE LAS SIGUIENTES CAPAS:  
A) PREPARACION DE LA SUPERFICIE: ARENADO CON METAL BLANCO SPC-SP6  
B) IMPRIMANTE  
C) ANTICORROSIVO EPÓXICO DE ALTO CONTENIDO DE SÓLIDOS, 1 CAPA DE 4 MILS DE ESPESOR MÍN. DE PELÍCULA SECA.  
D) ACABADO POLIURETANO 1 CAPA DE ESPESOR MÍN. 2 MILS DE PELÍCULA SECA.

IMPORTANTE :  
1.- TODAS LAS MEDIDAS ESTAN DADAS EN METROS (SALVO INDICACIÓN) Y DEBERAN SER VERIFICADAS EN OBRA PARA EVITAR ERRORES DE FABRICACION Y MONTAJE.  
2.- LAS PERFORACIONES EN LAS PLANCHAS PARA LOS PERNOS Y ARRIOSTRES SERAN 1/16" MAYORES QUE EL DIAMETRO NOMINAL DEL PERNO.  
3.- EL RADIO INTERIOR DE DOBLEZ PARA TODOS LOS PERFILES DOBLADOS EN FRIJO SERA IGUAL AL ESPESOR DE LA PLANCHA.  
4.- LAS PLANCHAS METALICAS DE LA COBERTURA SE FIJARAN A LAS VIGUETAS CON TORNILLOS AUTORROSCANTES CON ARANDELA DE NEOPRENE. ALTERNATIVAMENTE SE PODRAN USAR REMACHES, TORNILLOS U OTRO MEDIO DE FIJACION PROBADADO Y RECOMENDADO POR EL FABRICANTE.  
5.- LA INSTALACION DE LAS COBERTURAS SE EJECUTARA SEGUN LAS ESPECIFICACIONES TECNICAS Y CONSTRUCTIVAS DEL CATALOGO DEL FABRICANTE PROVEEDOR. EN SU DEFECTO, CONSULTAR AL PROYECTISTA.

ESPECIFICACIONES TECNICAS ESTRUCTURAS METALICAS

MATERIALES.— PERFILES, PLANCHAS, ANGULARES Y REDONDOS LISOS DE CALIDAD ESTRUCTURAL, ACERO CONFORME LA NORMA ASTM— A36. LOS ELECTRODOS A USARSE SERAN DE LA SERIE E—60, SALVO INDICACION CONTRARIA  
LA PINTURA POR APLICARSE SERA DEL SISTEMA ALQUIDICO, EMPLEANDO PINTURA BASE ANTICORROSIVA Y ESMALTE SINTETICO PARA EL ACABADO.  
FABRICACION.— TODOS LOS MATERIALES ANTES SER USADOS DEBERAN ESTAR DERECHOS, LOS ALINEAMIENTOS DEBERAN CUMPLIR CON LAS TOLERANCIAS PERMITIDAS EN LA NORMA ASTM — A6. PARA ENDEREZAR LOS MATERIALES SE PODRAN EMPLEAR MEDIOS MECANICOS O CON LA APLICACION DE CALOR EN FORMA LOCALIZADA, DEBE CUIDARSE DE NO DAÑAR EL MATERIAL. TODAS LAS MEDIDAS INDICADAS DEBERAN VERIFICARSE EN OBRA ANTES DEL ARMADO DE LOS DISTINTOS ELEMENTOS.  
SOLDADURA.— TODAS LAS UNIONES SOLDADAS SE REALIZARAN POR EL PROCESO DE ARCO ELECTRICO CONFORME A LA ESPECIFICADO EN EL CODIGO DE SOLDADURA DEL "AMERICAN WELDING SOCIETY". TODOS LOS SOLDADORES DEBERAN SER OBREROS CALIFICADOS CON EXPERIENCIA DEMOSTRADA EN EL TRABAJO DE ESTRUCTURAS.  
MONTAJE .— EL TRATADO DE LAS ESTRUCTURAS SE EFECTUARA DE MODO QUE NO SE PRODUZCAN ESFUERZOS NI DEFORMACIONES PLASTICAS Y MANTENGAN SU ALINEAMIENTO Y PLOMOS DENTRO DE LOS LIMITES DE LA SECCION 7.11 DEL MANUAL DEL AMERICAN INSTITUTE OF STEEL CONSTRUCTION (AISC). PARA LOS TRABAJOS DE SOLDADURA EN OBRA DEBERA REMOVERSE LA PINTURA ADYACENTE A LA ZONA A SOLDAR CON ESCOBILLA DE CERDAS DE ALAMBRE.



PROPIETARIO:  
MUNICIPALIDAD DISTRITAL DE SAMUGARI

PROYECTO: "MEJORAMIENTO DEL SERVICIO DE PRACTICA DEPORTIVA MULTISUB DE CENTRO POBLADO DE PICHILLCA DISTRITO DE SAMUGARI DE LA PROVINCIA DE LA MAR DEL DEPARTAMENTO DE AYACUCHO"  
PROYECTISTA: ING. DELIZ A. VENTURA LLANTOP  
ACAD: ALFREDO FLORES BASICO

UBICACION  
REGION : AYACUCHO  
PROVINCIA : LA MAR  
DISTRITO : SAMUGARI  
SECTOR : PICHILLCA  
LUGAR : LOSA

ESCALA: INDICADA  
FECHA: MAYO-2023  
PLANO DE: TECHO DE TRUBUNA  
TT-01