

CERCHA TIPO ARCO		
CLAVE	ELEMENTO	PERFIL
BS-1	BRIDA SUPERIOR	50x100x3mm
BI-1	BRIDA INFERIOR	50x100x3mm
M-1	MONTANTE	50x70x2.5mm
D-1	DIAGONAL	50x70x2.5mm
CORREAS	CORREAS	50x70x2mm

EJECUCION Y CONTROLES DE CALIDAD PARA ESTRUCTURAS METALICAS

**FABRICACION EN TALLER**

AL AFECTO DE UN MAXIMO APROVECHAMIENTO DE LOS MATERIALES, SE ACEPTARA HASTA UN EMPALME SOLDADO CON SOLDADURA DE PENETRACION COMPLETA EN BARRAS DE MAS DE 6 (SEIS) METROS DE LONGITUD.

EN BARRAS CON LARGO DE HASTA SEIS METROS, NO SE ACEPTARAN EMPALMES EN LAS VIGUETAS DE BORDE SE EMPLEARAN EMPALMES CADA TRES METROS DE LONGITUD.

LOS AGUJEROS PARA PERNOS SE REALIZARAN CON TALADROS Y NO SE PERMITIRA REALIZARLOS CON SOPLETE NI FUNCONES. LAS CARTELAS Y PLANCHAS EN GENERAL SE CORTARAN CON GUILLOTINA O ARCO DE SIERRA, NO SE PERMITIRA EL CORTE CON SOPLETE.

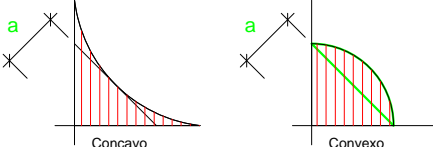
LAS PARTES Y SUBCONJUNTOS FABRICADOS EN TALLER SE CUBIRAN (PREVIA LIMPIEZA Y ELIMINACION DEL OXIDO SUPERFICIAL) CON UNA MANO DE ZINCROMATO Y UNA MANO DE ANTICORROSIVO (EN COLORES DIFERENTES) Y UNA MANO DE ESMALTE GRIS.

LA ULTIMA MANO SE APLICARA UNA VEZ CONCLUIDO EL MONTAJE DE LA ESTRUCTURA. ESTE PROCESO DE PINTADO SE APLICARA INCLUIDO EN LAS SUPERFICIES QUE ESTARAN EN CONTACTO CON PLACAS DE UNION.

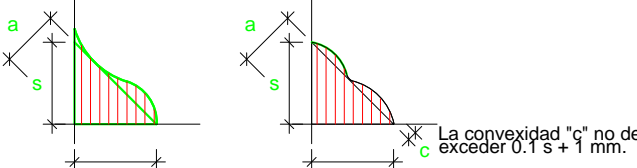
**SOLDADURAS:**

SE UTILIZARA EL METODO DE SOLDADURA ELECTRICA MANUAL, CON ELECTRODO FUSIBLE REVESTIDO, EN LOS ENCUENTROS DE VIGUETAS, TUEIALES, CARTELAS, PLANCHAS Y PERFILES EN GENERAL PARA LA INSPECCION VISUAL, DE LOS CORDONES DE SOLDADURA SE ADOPTARA EL SIGUIENTE CRITERIO:

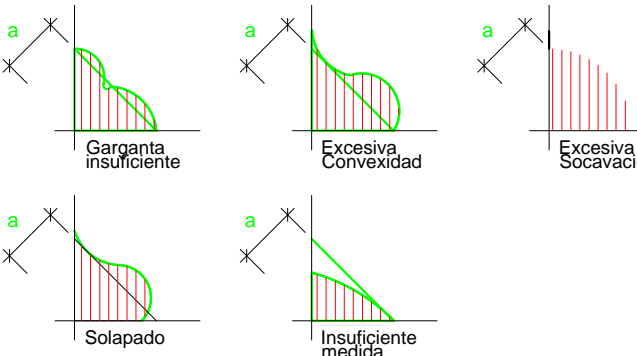
a.- PERFILES DESEABLES:



b.- PERFILES ACEPTABLES:



c.- PERFILES NO ACEPTABLES:



ESPECIFICACIONES ESTRUCTURA DE ACERO

**FABRICACION EN TALLER**

ACERO ESTRUCTURAL : ASTM A36 (fy=250 kg/cm2) Planchas  
ACERO ESTRUCTURAL : ASTM A500 (fy=270, fu=310 kg/cm2) Circulares  
ACERO ESTRUCTURAL : ASTM A500 (fy=270, fu=310 kg/cm2) Rectangulares  
VARILLAS LISAS : (ARRIOSTROS DE VIGUETAS) fy=250 kg/cm2  
VARILLAS LISAS : (ARRIOSTROS DE TUEIALES) fy=250 kg/cm2

**PERNOS**

Resistencia a la traccion Fu=8.400kg/cm2 (20.000 PSI)  
LA ZONA ROSCADA DE LOS PERNOS DE ANCLAJE SE EJECUTARA SOBRE LA MISMA BARRA NO SE PERMITIRA SOLDAR LA PORCION ROSCADA A LA BARRA.  
PERNOS POST INST. : POST-INSTALADOS EXPANSION MECANICA KWIK BOLT, TZ (PB-TZ)  
SOLDADURA : ELECTRODOS AWS A-5.1 SERIE E-70

**PROTECCION**

SE UTILIZARA UN SISTEMA CONVENCIONAL ALQUÍDICO, APLICADO SOBRE SUPERFICIES CON ARENADO REPARADOS COMERCIAL.

LA PROTECCION CONSTARA DE LAS SIGUIENTES CAPAS :  
A LAS ESPECIFICACIONES DEL FABRICANTE.  
LA PROTECCION CONSTARA DE LAS SIGUIENTES CAPAS:  
A PREPARACION DE LA SUPERFICIE: ESTARA DE ACUERDO CON LAS ESPECIFICACIONES QUE CORRESPONDE AL ARENADO A METAL BLANCO.  
B PRIMERA MANO EN TALLER: ANTICORROSION EPOXY-POLIAMIDA 50 MICRONES  
C SEGUNDA MANO (EN TALLER): ESMALTE EPOXY-POLIAMIDA DE COLOR DIFERENTE A ACABADO 75 MICRONES.  
D TERCERA MANO (EN SITIO): ESMALTE EPOXY-POLIAMIDA COLOR REQUERIDO 75 MICRONES  
E EL TIEMPO A TRANSCURRIR ENTRE LAS DIFERENTES CAPAS SE MANTENDRA ENTRE 10 Y 22 HORAS.

**NOTAS:**

LAS PERFORACIONES EN LAS PLANCHAS PARA LOS PERNOS Y ARRIOSTRES SERAN 1.6 mm. MAYORES QUE EL DIAMETRO NOMINAL DEL PERNO.  
LAS PLANCHAS METALICAS O LAMINAS DE LA COBERTURA SE FIJARAN A LAS VIGUETAS CON TORNILLOS AUTOPERCUTANTES CON ARANDELA DE NEOPRENE. D CON OTRO MATERIAL QUE SE ESPECIFIQUE POR EL PROVEEDOR Y FABRICANTE.  
EL RADIO INTERIOR DE DOBLIZ PARA TODOS LOS PERFILES DOBLADOS EN FRIO SERA IGUAL AL EXTERIOR DE LA PLANCHAS.



MUNICIPALIDAD DISTRITAL DE TINTA

PROYECTO: "MEJORAMIENTO DE LOS SERVICIOS DEPORTIVOS DEL COMPLEJO RECREACIONAL DEL SECTOR LARAMPANA EN LA COMUNIDAD DE MACACACAMA, DISTRITO DE TINTA - PROVINCIA DE CANCHIS - DEPARTAMENTO DE CUSCO"

CERCHA TIPO 1. SECTOR A

ESCALA: Como se indica  
FECHA: ENERO-2024  
ALCALDE: Pámp Bembel Cueva Cueva  
GESTION 2023 - 2026

ESTRUCTURA

Jefe de Proyecto: Ing. Leonel Ayerbe Abarco  
Especialista de ESTRUCTURA: ING. EDSON R. MEDINA VELASQUEZ  
CIP: 271860