

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 HASTA 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.

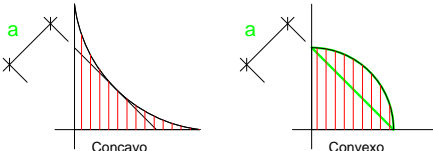
LOS AGUJEROS PARA PERNOS SE REALIZARAN CON TALADROS Y NO SE PERMITIRA REALIZARLOS CON SOPLETE NI FUNCIONES. LAS CARTELAS Y PLANCHAS EN GENERAL SE CORTARAN CON GUILLOTINA O ARCO DE SIERRA, NO SE PERMITIRA EL CORTE CON SOPLETE.

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 ESMALTE ANTICORROSIVO (EN COLORES DIFERENTES) Y UNA MANO DE ESMALTE GRIS.

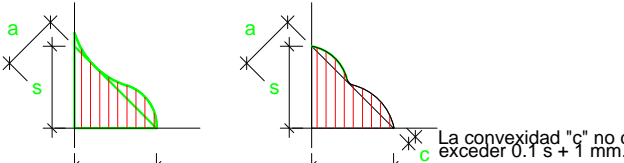
LA ULTIMA MANO SE APLICARA UNA VEZ CONCLUIDO EL MONTAJE DE LA ESTRUCTURA. ESTE PROCESO DE PINTADO SE APLICARA INCLUSO EN LAS SUPERFICIES QUE ESTARIAN EN CONTACTO CON PLACAS DE UNION.

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

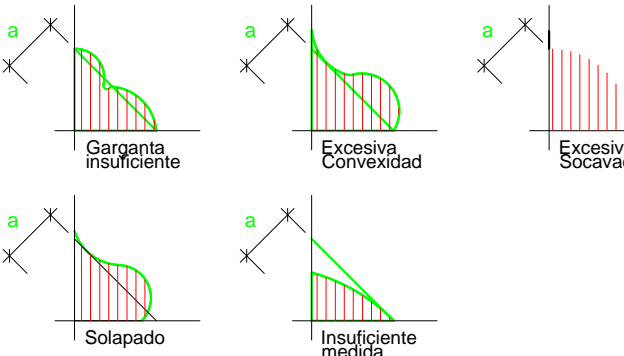
a. PERFILES DESEABLES:



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=290, fu=310 kg/cm²) Circulares
ACERO ESTRUCTURAL : ASTM A500 (fy=270, fu=300 kg/cm²) Rectangulares
VARILLAS LISAS : (ARRIOSTROS DE VIGUETAS) fy=235 kg/cm²
VARILLAS LISAS : (ARRIOSTROS DE TUELERAS) fy=230 kg/cm²

PERNOS : PERNOS DE ALTA RESISTENCIA ASTM A325 Tipo 3
Resistencia a la tracción Fu=840kg/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 (P.B-TZ) : ELECTRODOS AWS A-5.1 SERIE E-70

PROTECCION

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

LA PROTECCION CONSTARA DE LAS SIGUIENTES CAPAS :
SE UTILIZARA UN SISTEMA EPOXICO, APLICABLE SOBRE SUPERFICIES PREPARADAS DE ACUERDO 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: ANTICORROSIVO 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. O 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.



UBICACION:
Localidad: C.C. Macahuaruna
Distrito: TINTA
Provincia: CANCHIS
Region: CUSCO

MUNICIPALIDAD DISTRITAL DE TINTA

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

PLANO: CERCHA TRANSVERSAL TIPO 2. SECTOR A

ESCALA: Como se indica

FECHA: ENERO-2024

ALCALDE: Ptoap. Bernabé Cueva Cueva
GESTION 2023 - 2026

Especialidad

ESTRUCTURA

Jefe de Proyecto:
Ing. Leonel Ayerbe Abarco
CIP: 150946
Especialista de ESTRUCTURA:
ING. EDISON R. MEDINA VELASQUEZ
CIP: 271860

E-22