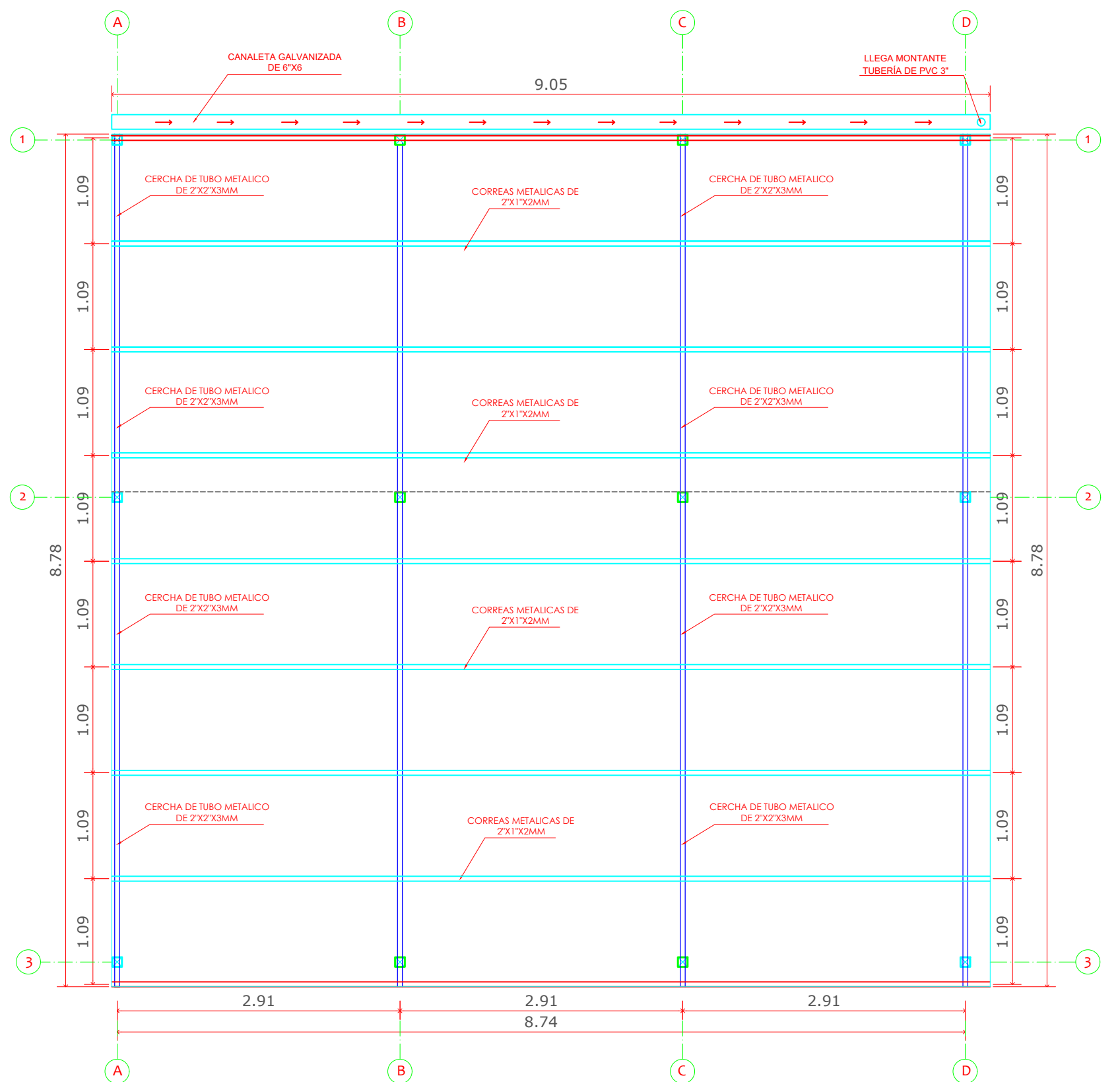


PLANO DE COBERTURA

ESC: 1/50

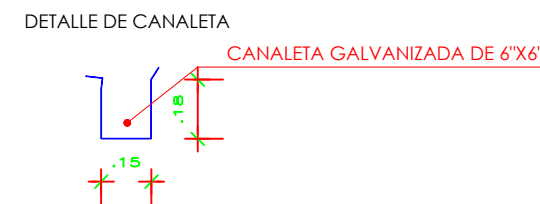


PLANO DE CORREAS

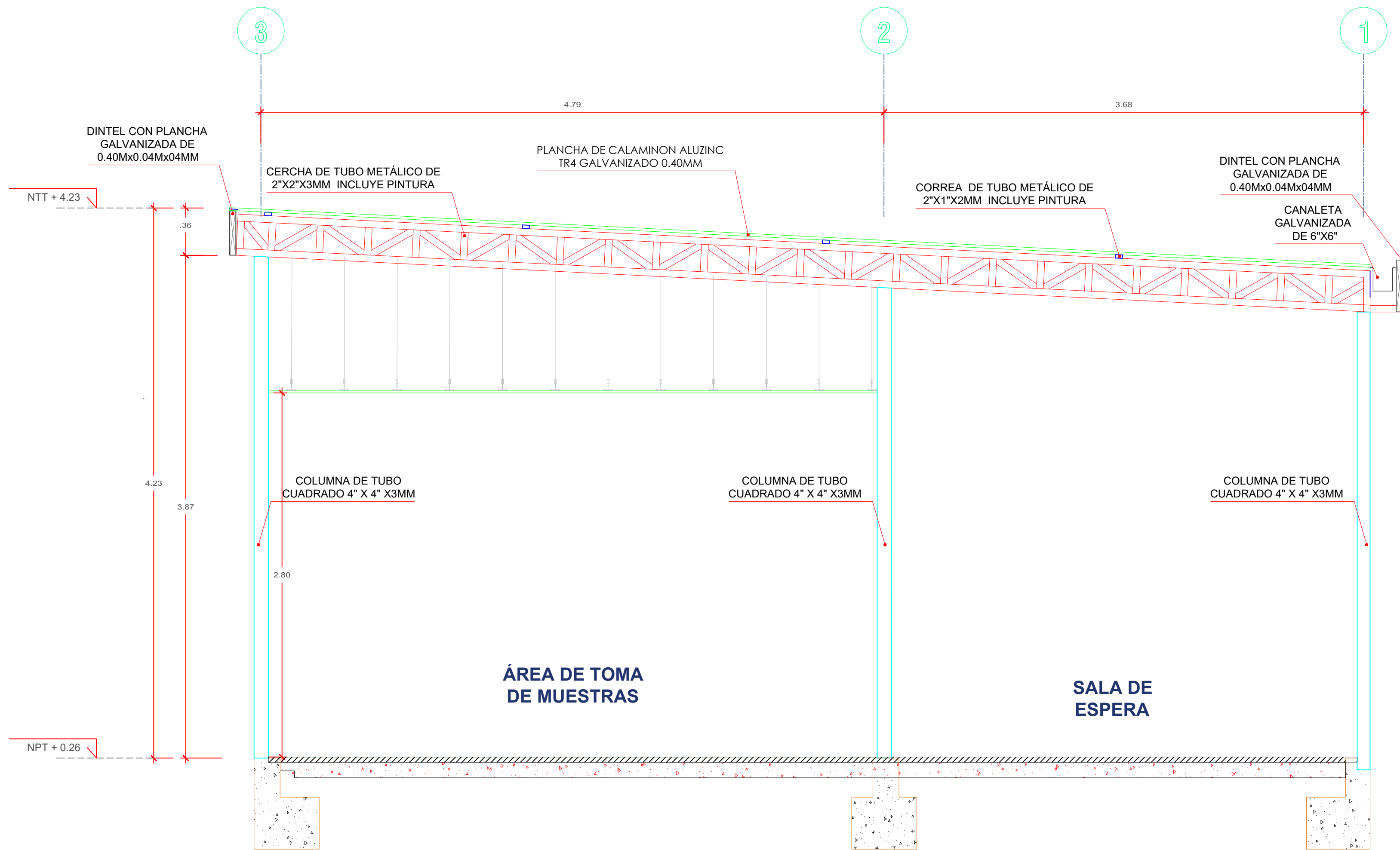
ESC: 1/50

Espesor de Aluzinc
0.40mm

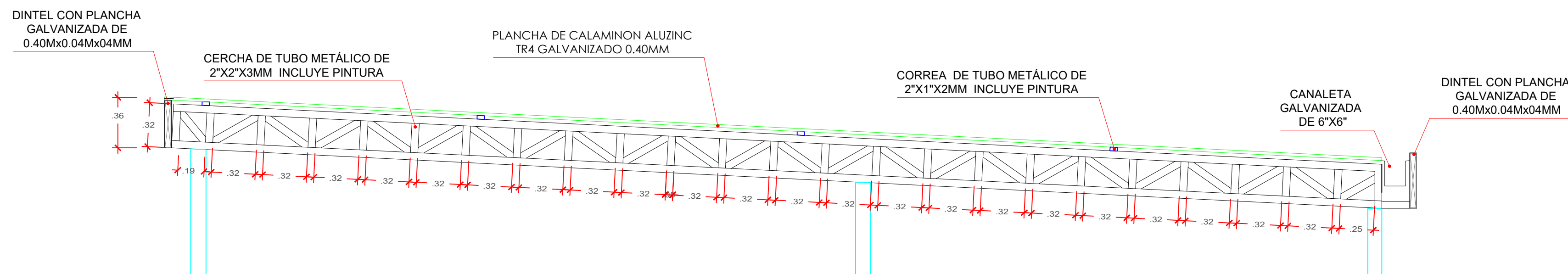
ALUZINC TR4



DETALLE DE FIJACION DE COBERTURA: TORNILLO AUTOTALADRANTE #10. Esc: 5/5.
TORNILLO AUTOTALADRANTE #10:
- LONGITUD: 2"
- CABEZA: AVELLANADA
- DISTANCIA ENTRE FIJACIONES: 0.50m



CORTE B-B
ESC: 1/25



DETALLE DE TIJERAL
ESC: 1/25

ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA SOLDADURA

NORMAS Y CODIGOS APLICABLES:

SOLDADURA : AMERICAN WELDING SOCIETY - AWS
SOLDADURA : ELECTRODOS AWS-A5.1 SERIE E-60XX
ELECTRODOS AWS-A5.1 SERIE E-70XX (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 D1.9-89 DE LA SOCIEDAD AMERICANA DE SOLDADURA (AMERICAN WELDING SOCIETY).
LA SOLDADURA DE LAS UNIONES DEBERA DESARROLLAR LA CAPACIDAD EN TRACCION DE CADA ELEMENTO CONCURRENTES 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 REVISAR 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 LIMPA.

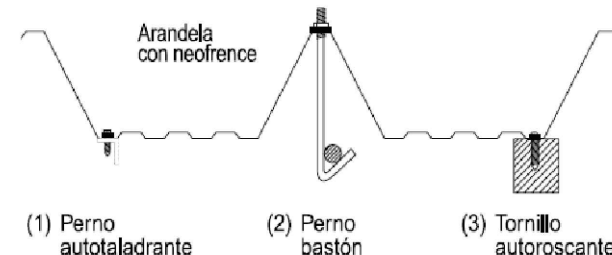
PINTADO DE LOS DIVERSOS ELEMENTOS METÁLICOS

Las pinturas se aplicaran con los espesores descritos a continuacion

1 MANO	1 MANO	1 MANO
3 MILS DE ANTICORROSIVO EPOXICO ROJO + 1/4" DE THINNER ECOLOGICO	5 MILS DE ZINC CROMATO VERDE + 1/4" DE THINNER ECOLOGICO	3 MILS ESMALTE SINTETICO BLANCO + 1/4" DE THINNER ECOLOGICO

Previo al lijado, las vigas metálicas, correas y columnas deben de quedar libre de agentes oxidantes, debe de procurarse que antes del **PINTADO DE TODO ELEMENTO METALICO EL INGENIERO RESPONSABLE DESIGNADO POR LA ENTIDAD VERIFIQUE EL ESTADO EN QUE SE ENCUENTRA Y DE LA ORDEN DE PINTADO.**

DETALLE DE FIJACIÓN



1. Sobre el metal mediante perno autotaladrante.
2. Sobre estructuras reticuladas con pernos de bastón.
3. Sobre madera mediante autoroscantes o tirafones.

EJECUCIÓN Y CONTROLES DE CALIDAD PARA ESTRUCTURAS METÁLICAS

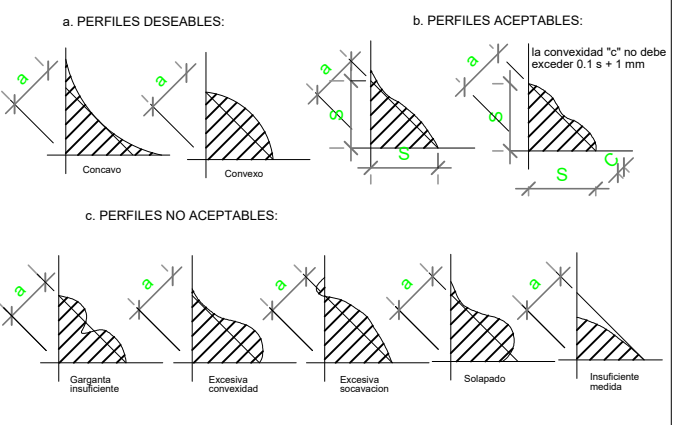
Los materiales a emplear serán:
- Planchas de acero al carbono calidad A-36, fy=2530 kg/cm².
- Tubos de acero, calidad A-500, fy=5234 kg/cm².
- Electrodos E60XX.
- Pernos, calidad ASTM-A325 o similar.
- Planchas de cobertura, TR-6.

FABRICACIÓN EN TALLER:

- En barras con largos de hasta 6 metros, no se aceptarán empalmes.
- Los agujeros para pernos se realizarán con taladros y no se permitirá realizarlos con sierra ni punzones.
- Las carillas y planchas en general se contarán con guilchina o arco de sierra, no se permitirá el corte con sierra.
- Las partes y subconjuntos fabricados en taller se cubrirán (previa limpieza y eliminación del óxido superficial) con una mano de zincromato y una mano de anticorrosivo (en colores diferentes) y una mano de esmalte gris.
- La última mano se aplicará una vez concluido el montaje de la estructura.
- Este proceso de pintura se aplicará incluso en las superficies que estarán en contacto con placas de unión.

SOLDADURAS:

- Se utilizará el método de soldadura eléctrica manual, con electrodo fusible revisado, en los encuentros de viguetas, tirantes, carillas, planchas y perfiles en general.
- Para la inspección visual de los cordones de soldadura se adoptará el siguiente criterio:



SERVICIO: ACONDICIONAMIENTO DE AMBIENTE PARA LA TOMA DE MUESTRAS DE LABORATORIO EN LA INFRAESTRUCTURA ANTIGUA DEL HOSPITAL GENERAL DE JAÉN, DISTRITO JAÉN, PROVINCIA JAÉN, DEPARTAMENTO CAJAMARCA

UBICACIÓN: DEPARTAMENTO : CAJAMARCA
PROVINCIA : JAÉN
DISTRITO : CAJAMARCA
DIRECCIÓN : N° 1289

ESPECIALIDAD: ESTRUCTURAS METALICA

PLANO: COBERTURA METALICA

ESCALA: INDICADA

RESPONSABLE: ING. LUIS ALBERTO SANCHEZ G.

FECHA: FEBRERO 2024

UNIDAD DE MANTENIMIENTO Y SERVICIOS GENERALES

E-03