

MATERIALES:

PERFILES ASTM 500 GRADO A

TUBO 150X150X4.5mm, 100X50X2mm,
50X50X2mm, 60X40X2mm,
40X40X2mm, 80X40X2mm

PLANCHAS ASTM A36

PLANCHA, CARTELAS e= 3/8", 1/2"

BARRA REDONDA LISA SAE 1045

BARRA LISA Ø=5/8"

PERNOS DE ALTA RESISTENCIA ASTM 325

PERNO Ø=5/8"

ESPECIFICACIONES TECNICAS DE LA ESTRUCTURA DE ACERO

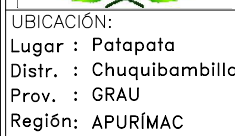
- EL TRABAJO DE LA SOLDADURA DEBERÁ SER EFECTUADO POR ESPECIALISTAS CON EXPERIENCIA, PARA QUE EL CORDÓN DE LA SOLDADURA SEA NORMAL Y EVITAR REMAGUENDAS EN LAS PARTES A SOLDARSE, EL ESPECIALISTA ANTES DE EFECTUAR EL TRABAJO DEBERÁ REVISAR TODOS LOS ELEMENTOS CONFORMANTES REPASANDO CON ESCOBILLA DE ALAMBRE DE ACERO EN LAS PARTES A SOLDARSE Y DE ESTA MANERA EFECTUAR UNA UNIÓN SOLDADA LIMPIA.
- EL FABRICANTE DE LA ESTRUCTURA DE ACERO DEBERÁ PRESENTAR EN OBRA TODOS LOS EQUIPOS MECÁNICOS NECESARIOS PARA EFECTUAR EL MONTAJE DE ACUERDO CON LAS NORMAS TÉCNICAS DE MONTAJE, SEGURIDAD Y PREVISIÓN
- PROTECCIÓN : LA ESTRUCTURA DE ACERO SE PROTEGERÁ CON PINTURA ANTICORROSIVA LA QUE CONSTARÁ DE LAS SIGUIENTES CAPAS:
 - A) ANTICORROSIVO/BASE ZINCROMATO 2 MANOS (2 A 3 mils)
 - B) ACABADO PINTURA ESMALTE 2 MANOS (2 A 3 mils)

NOTAS:

1. TODAS LAS MEDIDAS ESTÁN DADAS EN MILÍMETROS Y DEBERÁN SER CHEQUEADAS EN OBRA PARA EVITAR PROBLEMAS DE FABRICACIÓN Y MONTAJE.

ESPECIFICACIONES TECNICAS DE LA SOLDADURA

1. TODAS LAS SOLDADURAS SE REALIZARAN CON ELECTRODO E6011, EXCEPTO DONDE SE INDICA CON ELECTRODO E7018.
2. LAS PLACAS BASE SUPERIOR E INFERIOR, DEBERÁN SER SOLDADAS CON ELECTRODO E6011AP SEGUIDAMENTE DE E7018. COMO MINIMO 01 PASE RAZ (E60XX), 02 PASES DE RELLENO (E70XX)
3. LAS CABLETAS Y RIGIDIZADORES (DONDE VAN LOS ANCLAJES Y UNIONES TIPIICAS PRINCIPALES DE LA ESTRUCTURA) DEBERÁN SER SOLDADAS CON ELECTRODO E7018.
4. LOS ACABADOS DE SOLDADURA DEBEN PRESENTAR BUEN ACABADO SIN FALTA DE RELLENO, LIBRE DE DISCONTINUIDADES, LAS CUALES DEBEN SER EVALUADOS POR UN ENSAYO NO DESTRUCTIVO END POR LIQUIDOS PENETRANTES, SEGUN EL EVALUADOR IDENTIFIQUE LAS UNIONES A MANERA DE CONTROL DE CALIDAD. (ASNT-C-1A-2016)
5. PARA EL PROCESO DE MONTAJE DEBERA UTILIZARSE ELECTRODO E7018.
6. LOS PROCEDIMIENTOS DE SOLDADURA EN VERTICAL DEBERAN SER DE FORMA A:
7. LOS AMPERAJES MINIMOS Y MAXIMO PARA E60XX DIAMETRO 1/8" DEBEN ESTAR DENTRO DEL RANGO DE: (80-120 AMP)
8. LOS AMPERAJES MINIMOS Y MAXIMO PARA E70XX DIAMETRO 1/8" DEBEN ESTAR DENTRO DEL RANGO DE: (90-140 AMP)



I.E.P N° 54389
PATAPATA

GOBIERNO REGIONAL DE APURÍMAC
GERENCIA REGIONAL DE INFRAESTRUCTURA
SUB GERENCIA DE ESTUDIOS DEFINITIVOS

PROYECTO

*MEJORAMIENTO DEL SERVICIO EDUCATIVO EN LAS INSTITUCIONES EDUCATIVAS DEL NIVEL PRIMARIO N° 54385 SEÑOR DE LA EXALTACIÓN, N° 54621 FIDELIA VALENZUELA Y N° 54389 PATAPATA, DISTRITO DE CHUQUIBAMBILLA PROVINCIA DE GRAU - REGIÓN APURÍMAC

PLANO:

VIGUETA LONGITUDINAL 01, 02 Y DETALL

LOS A DEPORTIVA

COORDINADOR:	PROYECTISTA:	DIB:
--------------	--------------	------

ING. LUIS F. HILARI CANALES	ING. J. ANDERSON MARQUEZ PANIAGUA	BAC SAL
--------------------------------	--------------------------------------	------------

ESCALA:	FECHA:	CÓD
INDICADAS	SEPTIEMBRE 2010	

LAMINA

FM 20-20

FM 03 02

LMI.00.02
