



- EL TRABAJO DE LA SOLDADURA DEBERÁ SER EFECTUADO POR ESPECIALISTAS CON EXPERIENCIA, PARA QUE EL CORDÓN DE LA SOLDADURA SEA NORMAL Y EVITAR REQUEDAMURAS 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 ZONAS DE LAS PARTES A SOLDARSE Y DE ESTA MANERA EFECTUAR UNA UNIÓN SOLTADA 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 ZINCOMATO 2 MANOS (2 A 3 mls)
 - B) ACABADO PINTURA ESMALTE 2 MANOS (2 A 3 mls)

1. TODAS LAS SOLDADURAS SE REALIZARAN CON ELECTRODO E6011 Y, EXCEPTO DONDE SE INDICA CON ELECTRODO E7018.
2. LAS PLACAS BASE SUPERIOR E INFERIOR, DEBERÁN SER SOLDADAS CON ELECTRODO E6011 AP SEGUIDAMENTE DE E7018. COMO MÍNIMO 01 PASE RAÍZ (E60XX), 02 PASES DE RELLENO (E70XX)
3. LAS CARTELAS Y RIGIDIZADORES (DONDE VAN LOS ANCLAJES Y UNIONES TÍPICAS PRINCIPALES DE LA ESTRUCTURA) DEBERÁN SER SOLDADAS CON ELECTRODO E7018.
4. LOS ACABADOS DE SOLDADURA DEBEN PRESENTAR BASTO ACABADO SIN FALTA DE PUNTO, LIBRE DE CONTINUIDADES, 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 ASCENDENTE
7. LAS AMPERAJES MINIMOS Y MAXIMO PARA E60XX DIAMETRO 1/8" DEBEN ESTAR DENTRO DEL RANGO DE: [80-120 AMP]
8. LAS AMPERAJES MINIMOS Y MAXIMO PARA E70XX DIAMETRO 1/8" DEBEN ESTAR DENTRO DEL RANGO DE: [90-140 AMP]

PERNOS DE ALTA RESISTENCIA ASTM 325
PERNO Ø=5/8"

