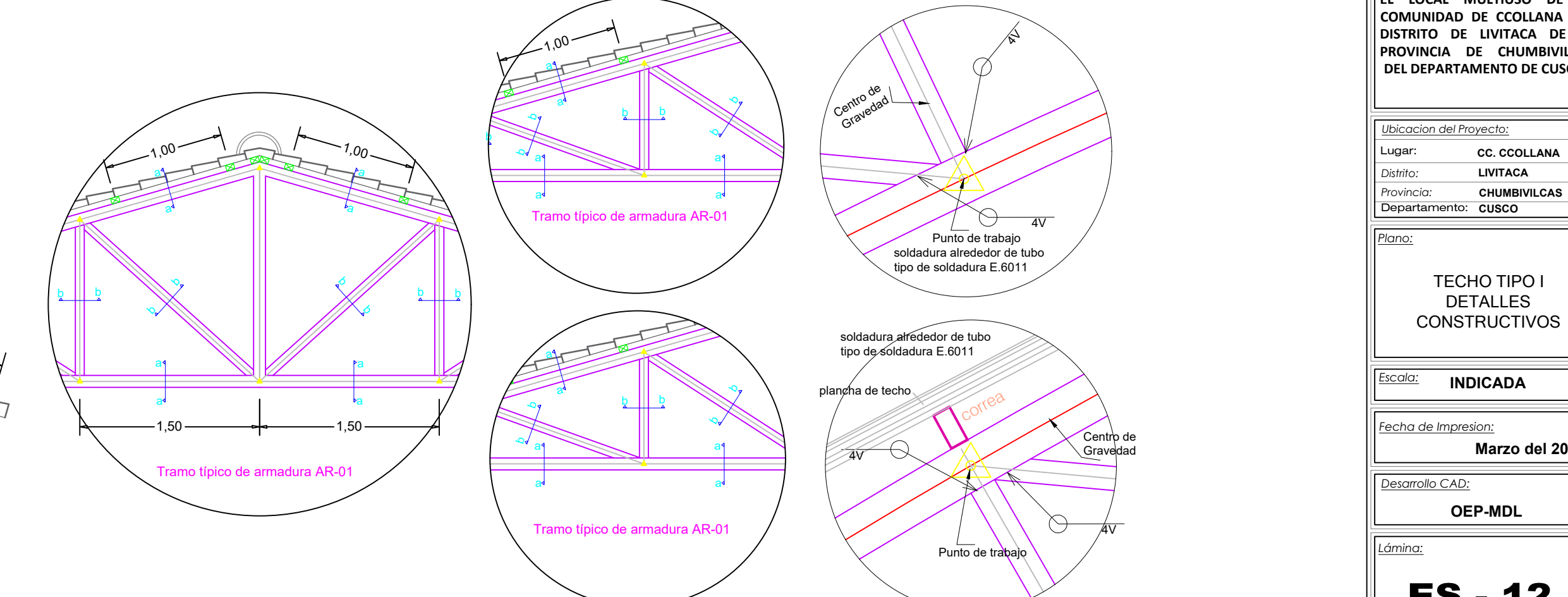
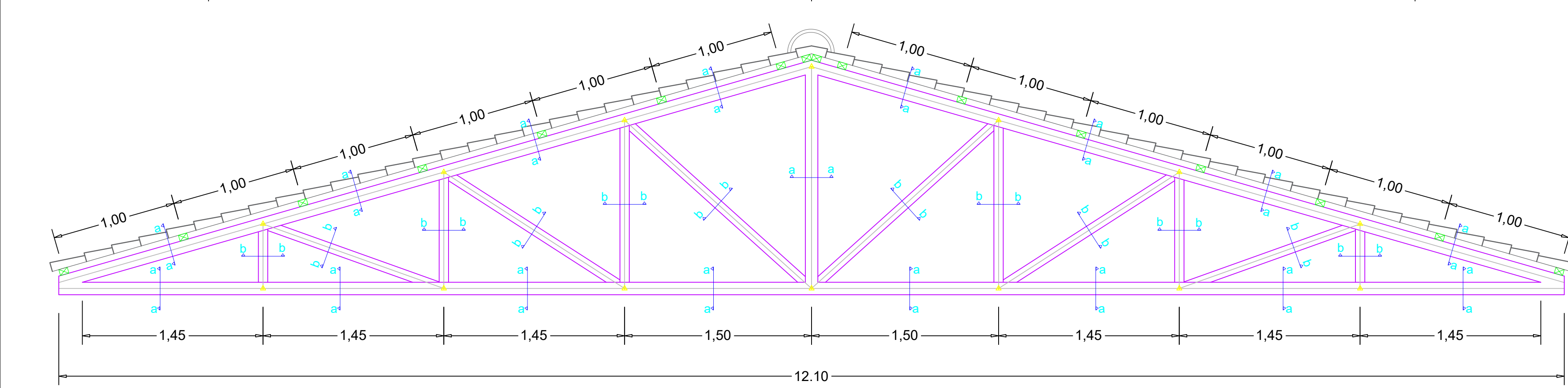


PLANTA: TECHO AUDITORIO
ESC 1/50

ESPECIFICACIONES TECNICAS EN ELEMENTOS DE SUJECION DE ESTRUCTURAS METALICAS	
PERNOS DE ANCLAJE TIPO ESPARRAGO	
La norma ASTM A307 permite el empleo de acero desde 4140 tratado térmicamente con calidad A193 B7 por servicio de alta temperatura a alta presión. Los pernos en caliente deben ser templados y tratados con óxido de cobre por A307 B7.2.1. Las barras rosadas y esparragos (pernos completamente rosados) bajo la especificación A193 se mide típicamente desde el primer hilo hasta el primer hilo, en lugar de la longitud total que incluye los extremos lisos.	
PERNOS	
1. Todos los pernos serán de cabeza y tuerca hexagonal y sus propiedades se ajustarán a lo indicado en la Norma ASTM A307 para el caso de pernos de alta resistencia, y a lo indicado en la Norma ASTM A307 para el caso de pernos comunes de baja resistencia.	
2. Las dimensiones de los pernos y sus tuercas estarán de acuerdo a lo indicado en las Normas ANSI B18.2.1-1981 y ANSI B18.2.2-1972 respectivamente. Las características de la rosca se ajustarán a lo indicado en la Norma ANSI B1.1-1982 para rosas de la serie UNC (inglesa), clase 2A.	
3. La zona rosada de los pernos de anclaje se ejecutará en la misma barra no se permitirá soldar la porción rosada.	
4. El diámetro del perno que va a anclar y su aspecto será perfectamente circular, libre de rebabas y grietas. Todas las perforaciones se realizarán previas al arenado y pintado.	
TUERCAS HEXAGONALES	
1. Para tuercas mayores a 1/2" se utilizará la serie de tuercas UNF (Unifine) Clase 2B de aplicación.	
PROPIEDADES MECANICAS DE TUERCAS PESADAS A194 CLASE 2H	
1. Temperatura de servicio: 0 °F	
2. Pruebas de carga: 150 Ksi	
3. Durabilidad: 100,000 Ciclos	

PERFILES DE SOLDADURA CONFORMES E INACEPTABLES	
C) PERFILES DE SOLDADURA DE FILETE DESEABLES	
C) PERFILES DE SOLDADURA DE FILETE ACEPTABLES	
C) PERFILES DE SOLDADURA DE FILETE INACEPTABLES	
ANCHO DE LA CARA DE SOLDADURA O DE GLOBULOS DE SUPERFICIE INDIVIDUAL	
W ≤ 8 mm	1,5 mm
W > 8 mm hasta < 25 mm	3 mm
W ≥ 25 mm	5 mm

ESPECIFICACIONES TECNICAS ESTRUCTURAS DE ACERO	
LIQUEZACION ANTES DE SOLDAR	
Se eliminará cualquier contaminante como aceite, humedad, óxido, polvo, etc., por medio de cepillos o medios teniendo cuidado de no dañar la superficie.	
SOLDADURA	
El procedimiento y secuencia de soldadura se ajustará a lo indicado en las secciones 4 y 5 del Manual de Soldadura de la American Welding Society - AWS. El proceso de soldadura se realizará por arco eléctrico manual utilizando electrodos revestidos de bajo hidrógeno. Solo se emplearán soldadores calificados. Se presentará a la supervisión los certificados de calificación y de trabajo que demuestren la experiencia y calificación del personal como soldadores de primera categoría. La calificación de un soldador no lo habilita para realizar cualquier tipo de trabajo de soldadura, sino que está limitada a aquellos que corresponden al tipo de prueba electrolítica y aprobada.	
PINTURA	
Se realizará sobre la superficie libre de impurezas para garantizar la adherencia entre el recubrimiento y la pieza de acero. La preparación de las superficies de acero, previa a la aplicación de pintura, se efectuará por el procedimiento de "arenado comercial" según norma SSPC-SP-4 del Steel Structures Painting Council (SSPC). La pintura de base será un anticorrosivo formulado a base de resinas epoxídicas de rápido secado, de buenas propiedades inhibitorias de la corrosión, para usarse en ambientes industriales normales. Deberá tener un contenido de sólidos no menor al 40%, en volumen. La pintura de acabado será un mineral alquídico para aplicaciones en exteriores y ambientes industriales normales. Deberá tener un contenido de sólidos no menor al 35% en volumen. La pintura contará con las siguientes capas: a) Zincrometal verde: 1 capa con espesor mínimo seco de 0.50 mils. b) Zincrometal amarillo y verde: 2 capas con espesor mínimo seco de 1.50 mils. c) Epoxi y Zincrometal: 2 capas con espesor mínimo seco de 1.50 mils. c/u. Las últimas capas se aplicarán una vez concluido el montaje de la estructura en proceso de pintura se aplicará incluso en las superficies que estén en contacto con placas de unión.	
PERNOS	
1. Todos los pernos serán de cabeza y tuerca hexagonal y sus propiedades se ajustarán a lo indicado en la Norma ASTM A307 para el caso de pernos de alta resistencia, y a lo indicado en la Norma ASTM A307 para el caso de pernos comunes de baja resistencia. Las dimensiones de los pernos y sus tuercas estarán de acuerdo a lo indicado en las Normas ANSI B18.2.1-1981 y ANSI B18.2.2-1972 respectivamente. Las características de la rosca se ajustarán a lo indicado en la Norma ANSI B1.1-1982 para rosas de la serie UNC (inglesa), clase 2A. La zona rosada de los pernos de anclaje se ejecutará en la misma barra no se permitirá soldar la porción rosada. El diámetro del perno que va a anclar y su aspecto será perfectamente circular, libre de rebabas y grietas. Todas las perforaciones se realizarán previas al arenado y pintado.	



M.D.L

GESTIÓN 2023-2026

MUNICIPALIDAD DISTRITAL DE LIVITACA

Proyecto:

"MEJORAMIENTO DE LOS SERVICIOS OPERATIVOS O MISIONALES INSTITUCIONALES EN EL LOCAL MULTIUSO DE LA COMUNIDAD DE COLLANA DEL DISTRITO DE LIVITACA DE LA PROVINCIA DE CHUMBIVILCAS DEL DEPARTAMENTO DE CUSCO"

Ubicación del Proyecto:

Lugar: CC. COLLANA

Distrito: LIVITACA

Provincia: CHUMBIVILCAS

Departamento: CUSCO

Plano:

TECHO TIPO I

DETALLES CONSTRUCTIVOS

Escala: **INDICADA**

Fecha de Impresión:

Marzo del 2024

Desarrollo CAD:

OEP-MDL

Límite:

ES - 12