



Arco Tipo I - Elevacion ejes 1 y 10

ES: S/E

1/8"

PLACAS SUPERIORES
600x600mm, e=3/8"

PLACAS 330x10mm

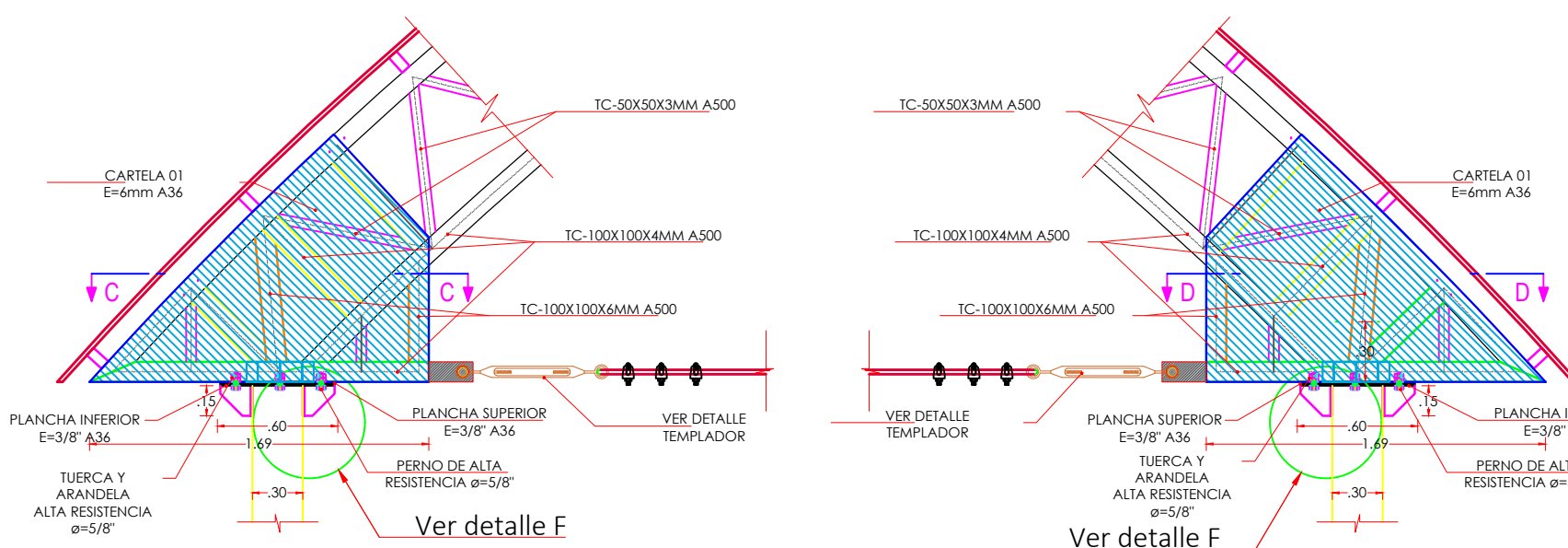
CARTELA TIPO I

ORIFICIO
PERNOS DE AL.
RESISTE

PLACAS INFERIORES
600x600mm, e=3/8"

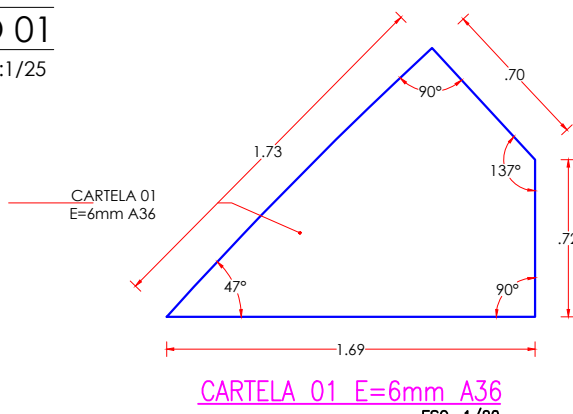
CARTELA TIPO I

COLUMNA Ø17" H=17.48mm

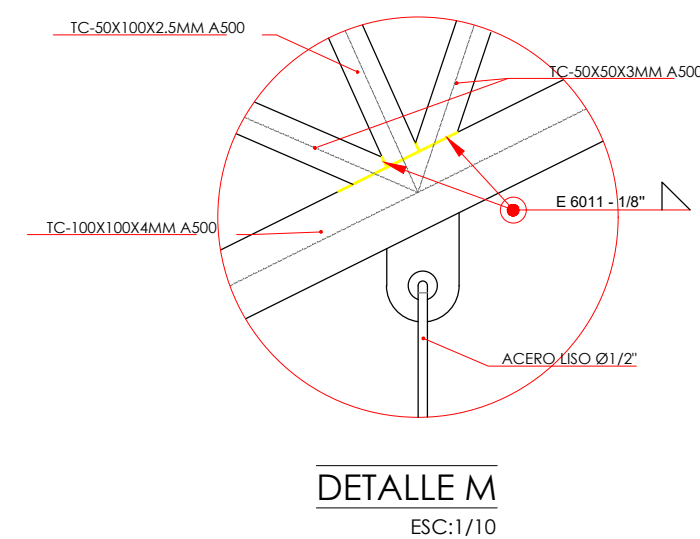


ESC:1/25

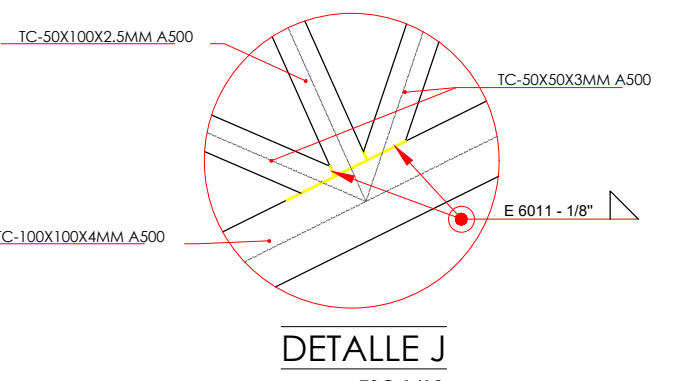
ESC:1/25



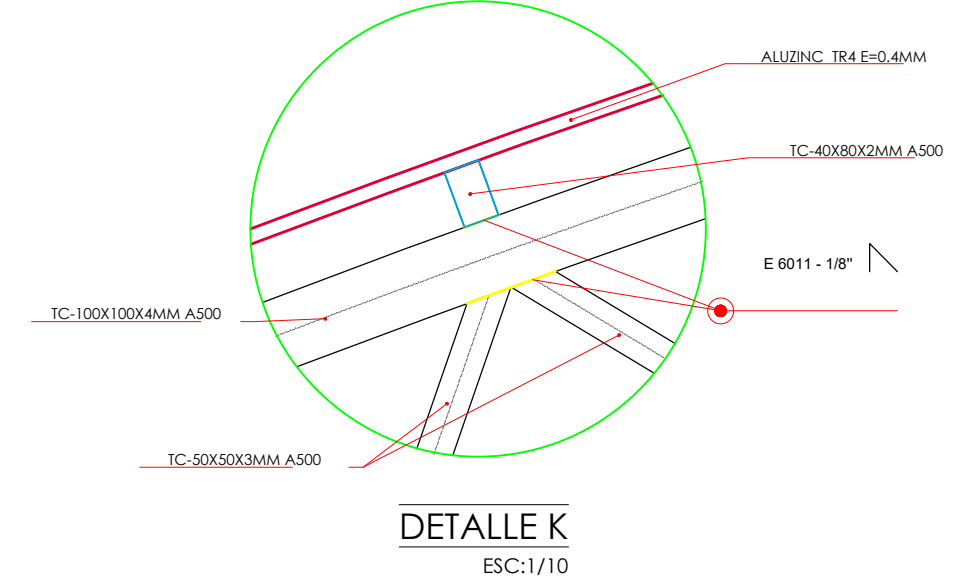
CARTELA 01 E=6mm A36



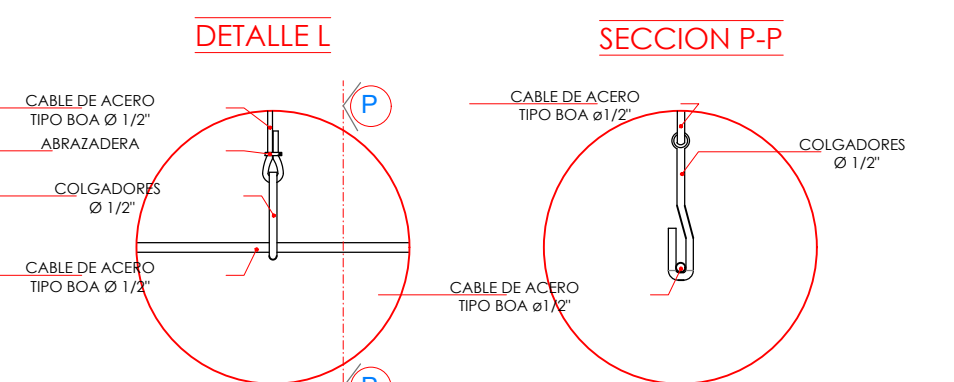
DETALLE M



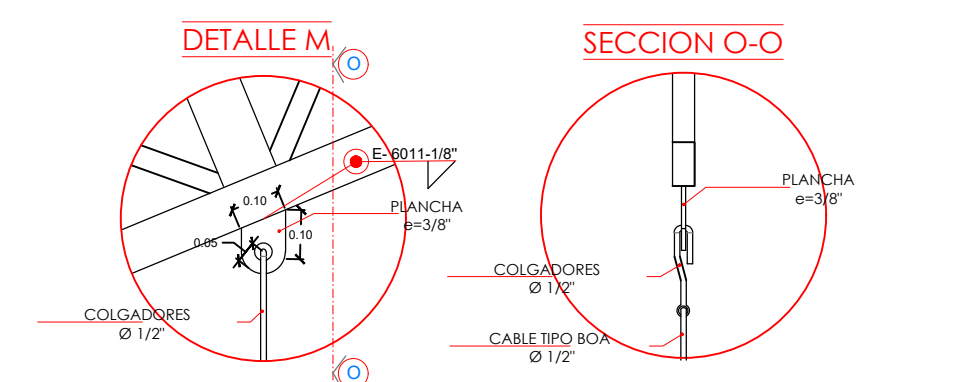
DETALLE J
ESC:1/10



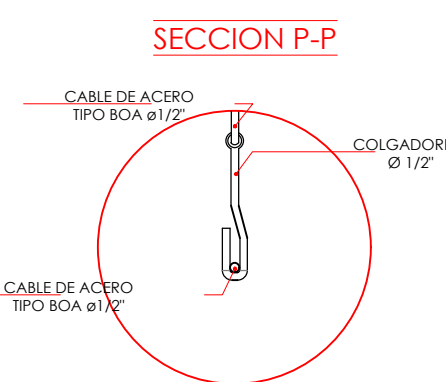
DETALLE K



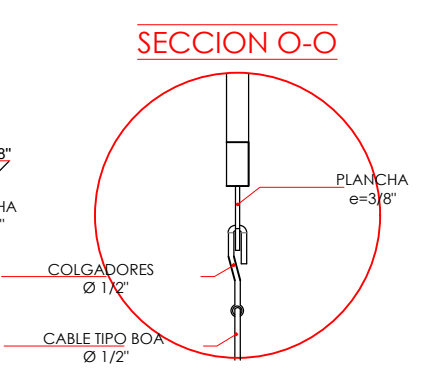
DETALLE L



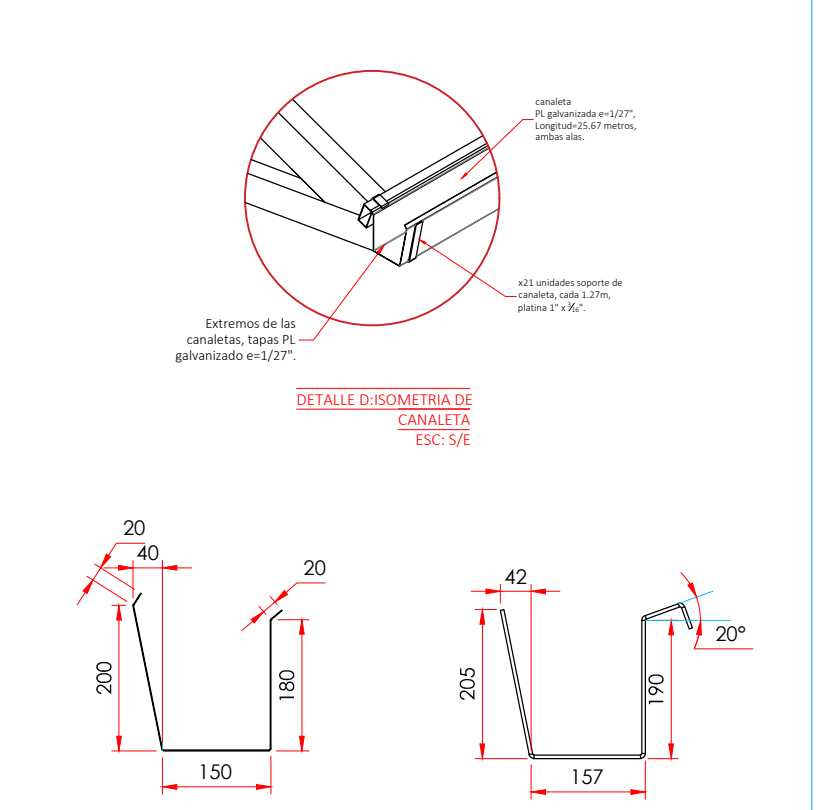
DETALLE M₁



SECCION P-F



SECCION O-4



CANAleta PL
GALVANIZADA e=1/27
FSC: 1/10

SOPORTE DE CANALET
PLATINA 1" X 3/16"
ESC: 1/1

ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA LA FABRICACION Y MONTAJE
DE LA ESTRUCTURA DE ACERO AISC LF RD.
ACERO ESTRUCTURAL : ASTM A-36
SOLDADURA : ELECTRODO CELULOSICO E-6011 ENTRE TUBOS LAC (Ver detalle)
: ELECTRODO E-7088 EN UNIONES CON PLANCHAS (Ver detalle)
TUBO FABRICADO CON ACERO AL CARBONO LAMINADO EN CALIENTE (LAC)

- LA CALIDAD Y TRABAJO DE LA SOLDADURA CONFORMARA CON EL CODIGO DE SOLDADURA AWS DE LA SOCIEDAD AMERICANA DE SOLDADURA (AMERICAN WELDING SOCIETY).
- LA SOLDADURA DE LAS UNIONES DEBERA DESARROLLAR LA CAPACIDAD EN TRACCION DE CADA ELEMENTO CONJUNTO Y DEBERA USARSE EL DIAMETRO DE LA BARRA Y EL TIPO DE ELECTRODO QUE SE ESPECIFIQUE EN LOS PLANOS, EN EL CASO QUE NO PRESENTE SE USA 1/8".
- EL TRABAJO DE LA SOLDADURA DEBERA SER EFECTUADO POR ESPECIALISTAS CON EXPERIENCIA, PARA QUE EL CORDON DE LA SOLDADURA SEA NORMAL Y EFECTIVO EN LAS PARTES A SOLDARSE, EL ESPECIALISTA ANTES DE EFECTUAR EL TRABAJO DEBERA REVISAR TODOS LOS ELEMENTOS CONFORMANTES REPASANDO CON UN ESCOBILLA DE ALAMBRE DE ACERO EN LAS ZONAS DE LAS PARTES A SOLDARSE, ESTE TRABAJO DEBERA SER HECHO EN LA LINEA DE LA LUPA.
- EL CONTRATISTA DE LA ESTRUCTURA DE ACERO DEBERA SOMETER AL PROYECTISTA PLANOS DE FABRICACION EN LOS QUE SE MUESTRE EN DETALLE, LAS UNIONES SOLDADAS DE LOS DISTINTOS ELEMENTOS IMPOR-
TANTES QUE CONFORMA LA ESTRUCTURA DE ACERO.
- EL CONTRATISTA DE LA ESTRUCTURA DE ACERO DEBERA UTILIZAR COMO TECNICA DE CURVATURA "EL ROLADO".
- EL FABRICANTE DE LA ESTRUCTURA DE ACERO DEBERA PRESENTAR EN OBRA TODOS LOS EQUIPOS NECESARIOS PARA EFECTUAR EL MONTAJE, DE ACUERDO CON LAS NORMAS TECNICAS DE MONTAJE, SEGURIDAD Y PREVISION
- PROTECCION : LA ESTRUCTURA DE ACERO SE PROTEGERA CON PINTURA ANTIRRUSTICA LA QUE CONSTARA DE LAS SIGUIENTES CAPAS:
 - a) IMPRIMANTE
 - b) ANTICORROSION EPOXICO 1 CAPA DE 3 MILS DE ESPESOR MIN.
 - c) ACABADO PINTURA 1 CAPA DE 3 MILS DE ESPESOR MIN. DE PULVERA SEC.

1.-LAS MEDIDAS ESTAN DADAS EN METROS Y MILÍMETROS Y DEBERÁN SER CHEQUEADAS EN OBRA PARA EVITAR PROBLEMAS DE FABRICACION Y MONTAJE.

2.- LAS PLANCHAS METALICAS DE LA COBERTURA SE FIJARAN A LAS CORREAS CON TORNILLOS AUTORROSCANTES CON ARANDELA, ALTERNATIVAMENTE SE PODRAN USAR REMACHES, TORNILLOS U OTRO MEDIO DE FIJACION PRUBADO Y RECOMENDADO POR EL FABRICANTE

Tamaño nominal del perno (pulg.)	Huecos agrandados	Huecos ranurados cortos	Huecos ranurados largos
5/8	13/16	1 1/16 x 7/8	1 1/16 x 9/16
3/4	15/16	1 3/16 x 1	1 3/16 x 7/8
1	1 1/4	1 1/16 x 5/16	1 1/16 x 1/2

NOTA:
LA INSTALACION DE LAS COBERTURAS SE EJECUTARA
SEGUN LAS ESPECIFICACIONES TECNICAS Y
CONSTRUCTIVAS DEL CATALOGO DEL FABRICANTE
PROVEEDOR. EN SU DEFECTO, CONSULTAR AL PROYECTISTA

