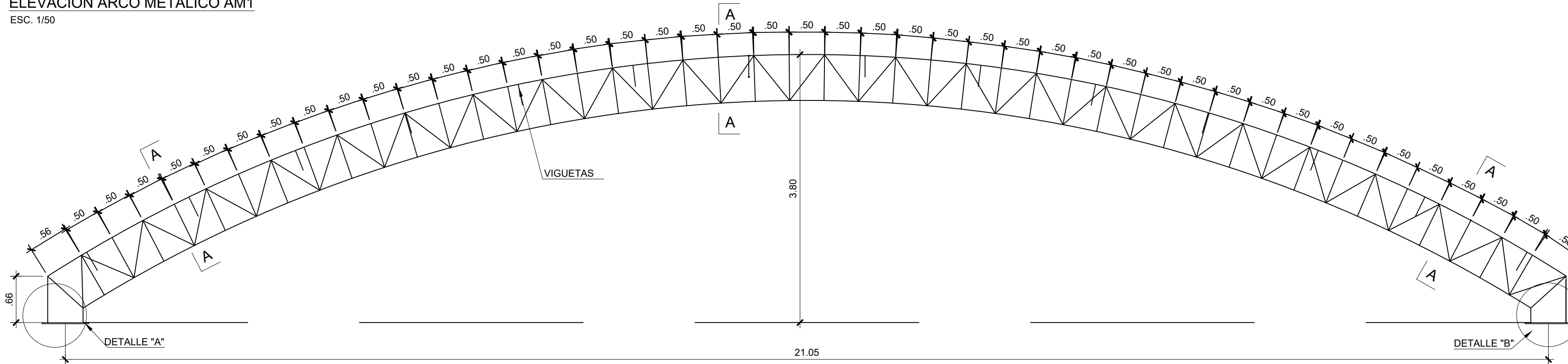
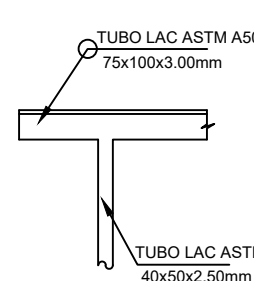
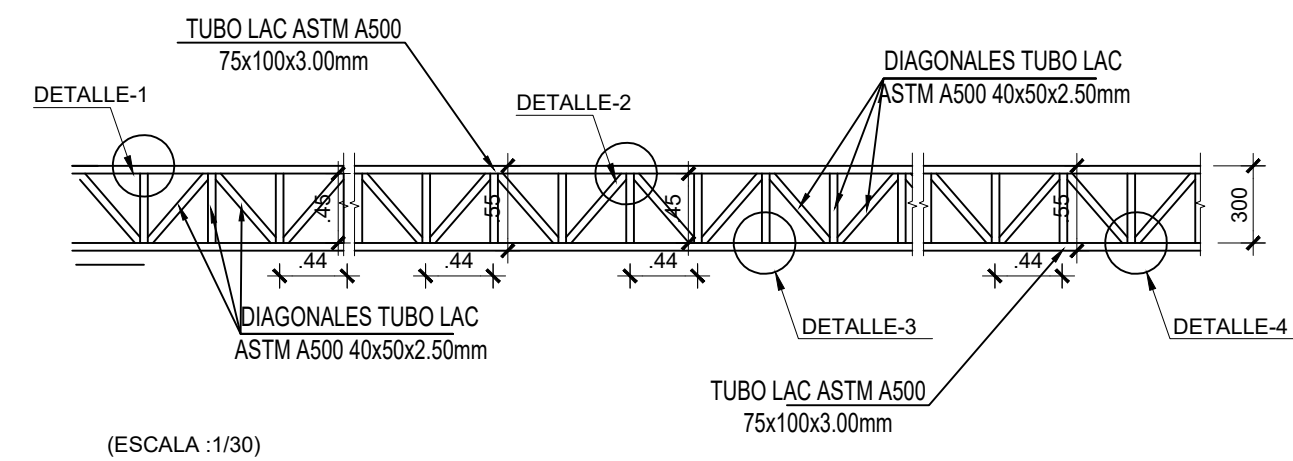


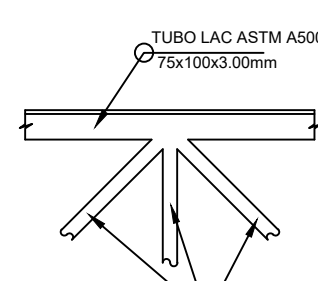
ELEVACION ARCO METALICO AM1  
ESC. 1/50



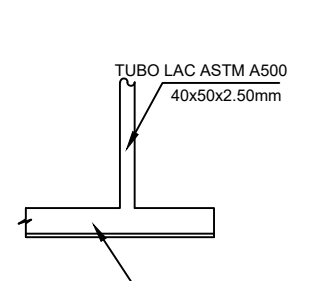
ELEVACION ARCO METALICO AM1  
ESC. 1/50



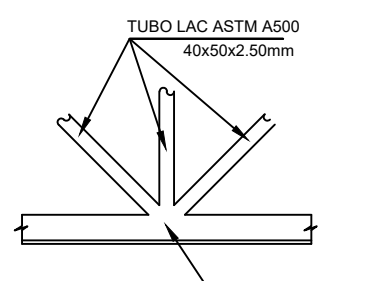
DETALLE-1



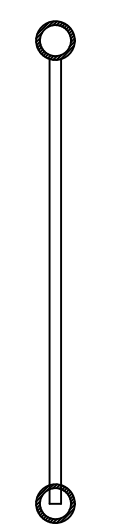
DETALLE-2



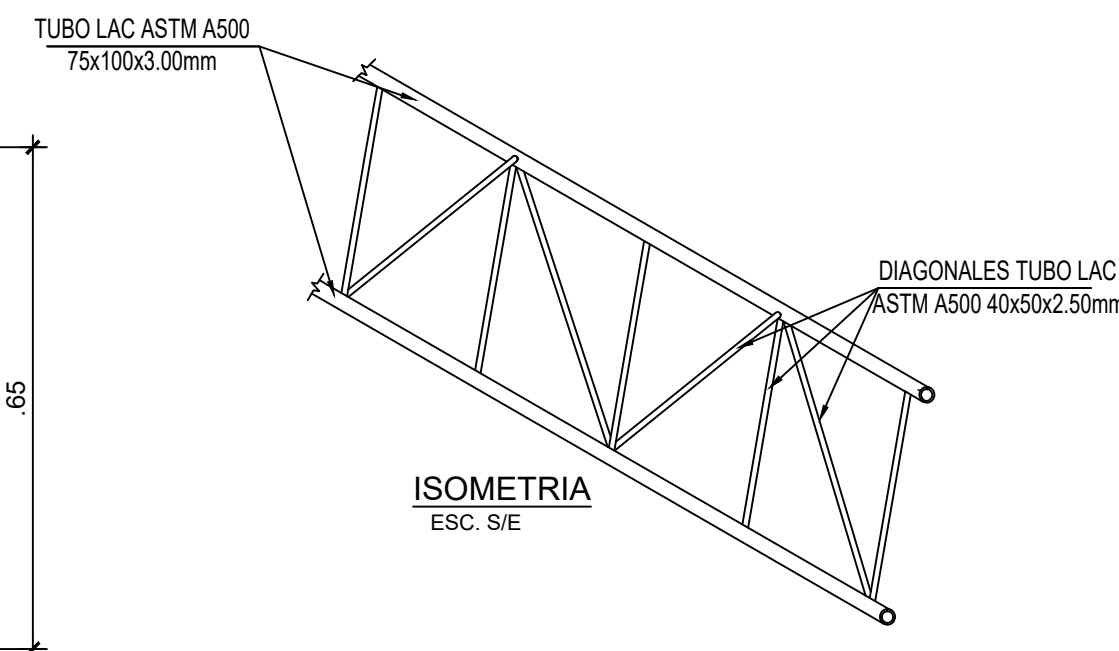
DETALLE-3



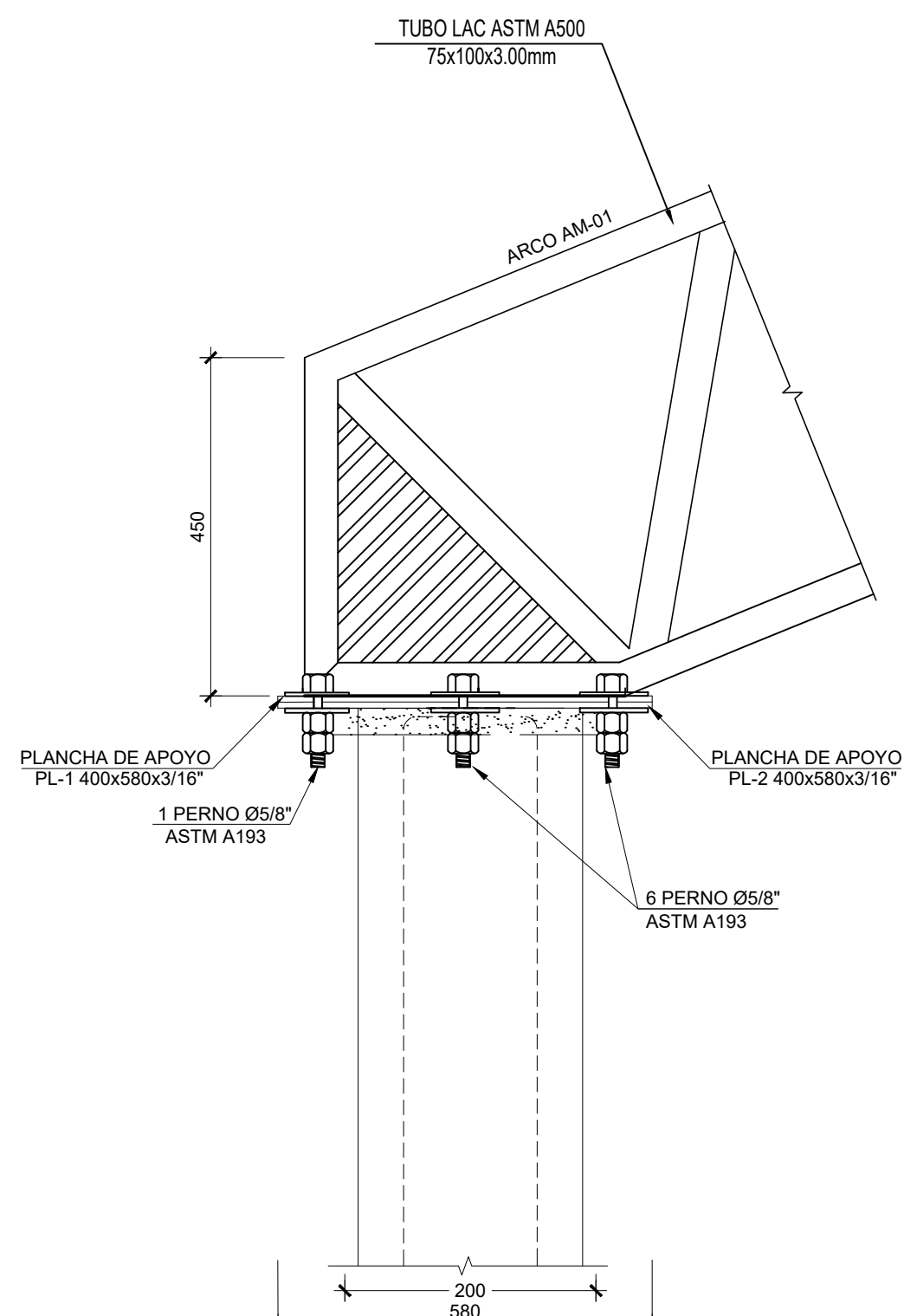
DETALLE-4



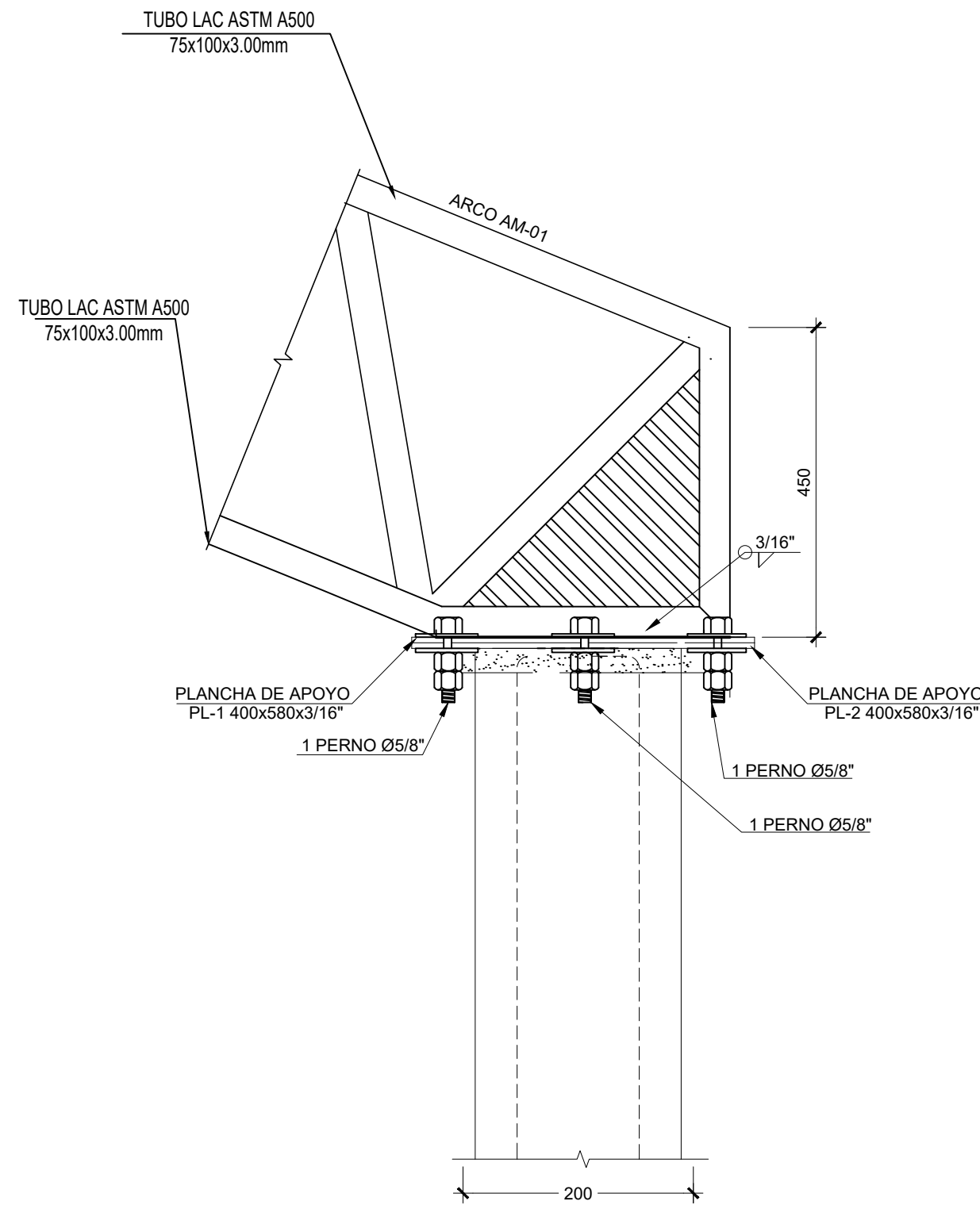
CORTE A-A  
ESC. 1/10



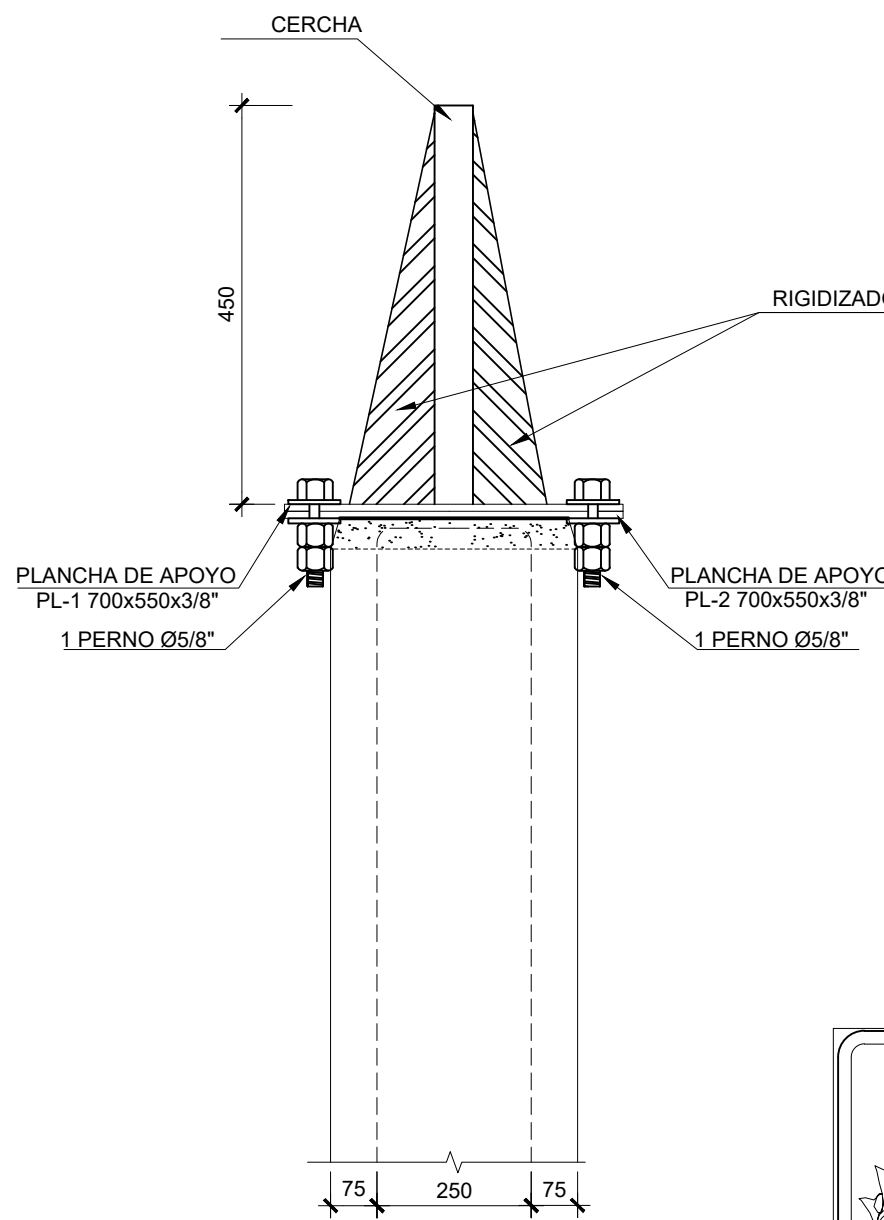
ISOMETRIA  
ESC. S/E



CORTE 1-1  
ESC. 1/12.5



CORTE 1-1  
ESC. 1/12.5

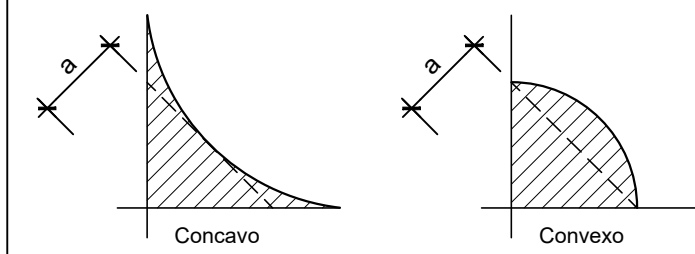


CORTE 2-2  
ESC. 1/12.5

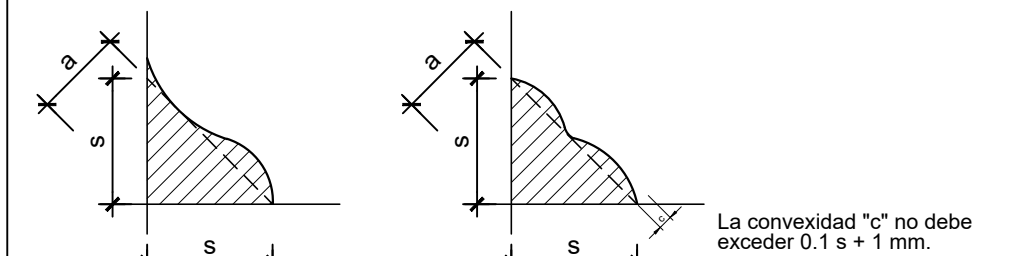
## EJECUCION Y CONTROLES DE CALIDAD PARA ESTRUCTURAS METALICAS

**FABRICACION EN TALLER**  
AL AFECTO DE UN MAXIMO APROVECHAMIENTO DE LOS MATERIALES, SE ACEPTARA HASTA UN EMPALME SOLDADO CON SOLDADURA DE PENETRACION COMPLETA EN BARRAS DE MAS DE 6 (SEIS) METROS DE LONGITUD, EN BARRAS CON LARGO DE HASTA SEIS METROS, NO SE ACEPTARAN EMPALMES. EN LAS VIGUETAS DE BORDE SE EMPLEARAN EMPALMES CADA TRES METROS DE LONGITUD.  
LOS AGUJEROS PARA PERNOS SE REALIZARAN CON TALADROS Y NO SE PERMITIRA REALIZARLOS CON SOPLETE NI PUNZONES.  
LAS CARTELAS Y PLANCHAS EN GENERAL, SE CORTARAN CON GUILLOTINA O ARCO DE SIERRA, NO SE PERMITIRA EL CORTE CON SOPLETE.  
LAS PARTES Y SUBCONJUNTOS FABRICADOS EN TALLER SE CUBIRAN (PREVIA LIMPIEZA Y ELIMINACION DEL OXIDO SUPERFICIAL) CON UNA MANO DE ZINCROMATO Y UNA MANO DE ANTICORROSIVO (EN COLORES DIFERENTES) Y UNA MANO DE ESMALTE GRIS.  
LA ULTIMA MANO SE APLICARA UNA VEZ CONCLUIDO EL MONTAJE DE LA ESTRUCTURA.  
ESTE PROCESO DE PINTADO SE APLICARA INCLUSO EN LAS SUPERFICIES QUE ESTARAN EN CONTACTO CON PLACAS DE UNION.  
**SOLDADURAS:**  
SE UTILIZARA EL METODO DE SOLDADURA ELECTRICA MANUAL, CON ELECTRODO FUSIBLE REVESTIDO, EN LOS ENCUENTROS DE VIGUETAS, TIJERALES, CARTELAS, PLANCHAS Y PERFILES EN GENERAL.  
PARA LA INSPECCION VISUAL DE LOS CORDONES DE SOLDADURA SE ADOPTARA EL SIGUIENTE CRITERIO:

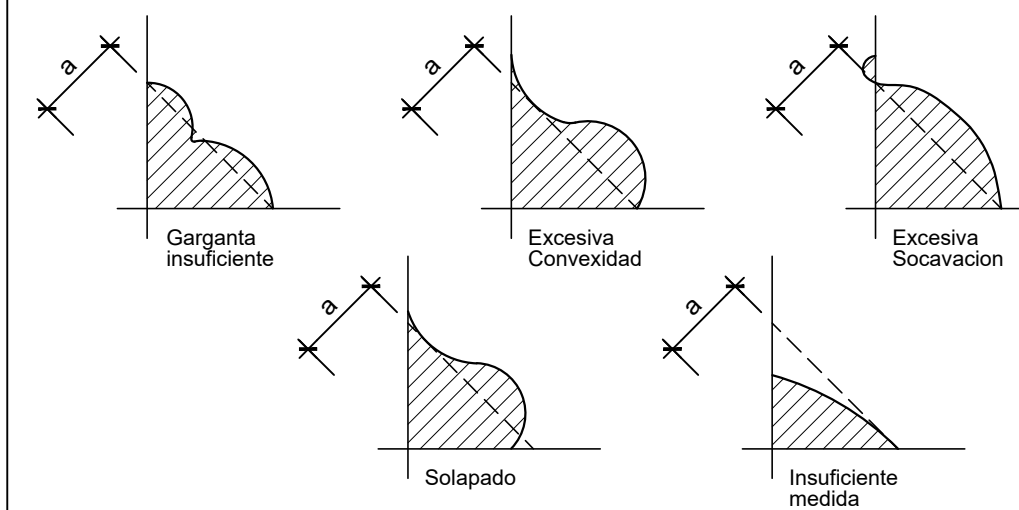
### a.- PERFILES DESEABLES:



### b.- PERFILES ACEPTABLES:

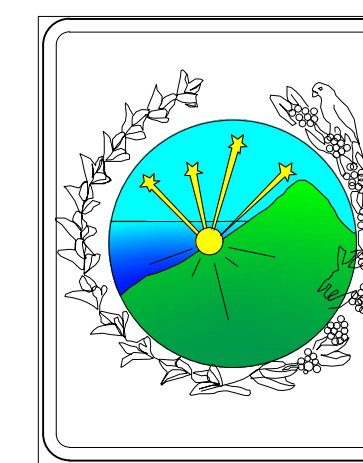


### c.- PERFILES NO ACEPTABLES:



## ESPECIFICACIONES ESTRUCTURA DE ACERO

**ESPECIFICACIONES PARA LA FABRICACION Y MONTAJE DE LAS ESTRUCTURAS DE ACERO :** AISC ultima edicion.  
**ACERO ESTRUCTURAL :** ASTM A-36 (fy=36000 lb/pulg<sup>2</sup> = 2530 kg/cm<sup>2</sup>)  
**VARILLAS LISAS :** (ARRIOSTRES DE ARMADURAS Y VIGUETAS) fy=2400 kg/cm<sup>2</sup>.  
**PERNOS :** PERNOS DE ALTA RESISTENCIA ASTM A325 Tipo 3 Resistencia a la tracción Fu=8,400kg/cm<sup>2</sup> (20,000 PSI)  
**LA ZONA ROSCADA DE LOS PERNOS DE ANCLAJE SE EJECUTARA SOBRE LA MISMA BARRA NO SE PERMITIRA SOLDAR LA PORCION ROSCADA A LA BARRA.** Electrodo AWS A-5.1 Serie E-60  
**SOLDADURA**  
**PROTECCION**  
- Se utilizará un sistema convencional alquídico, aplicado sobre superficies preparados con arenado comercial.  
- La protección constará de las siguientes capas :  
**ZINCROMATO VERDE :** 1 capa Espesor mínimo de película seca de 0.5mils.  
**ZINCROMATO (AMARILLO Y VERDE) :** 2 capas Espesor mínimo de película seca de 1.5mils c/u.  
**ESMALTE O ZINCROMATO :** 2 capas Espesor mínimo de película seca de 1.5mils c/u.  
**NOTAS:**  
1.- LAS PERFORACIONES EN LAS PLANCHAS PARA LOS PERNOS Y ARRIOSTRES SERAN 1.6 mm. MAYORES QUE EL DIAMETRO NOMINAL DEL PERNO.  
2.- LAS PLANCHAS METALICAS DE LA COBERTURA SE FIJARAN A LAS VIGUETAS CON TORNILLOS AUTORROSCANTES CON ARANDELA DE NEOPRENE. ALTERNATIVAMENTE SE PODRAN USAR REMACHES, TORNILLOS U OTRO MEDIO DE FIJACION PROBADO Y RECOMENDADO POR EL FABRICANTE.  
3.- EL RADIO INTERIOR DE DOBLEZ PARA TODOS LOS PERFILES DOBLADOS EN FRIJO SERA IGUAL AL ESPESOR DE LA PLANCHAS.



MUNICIPALIDAD DISTRITAL DE QUELLUNO		GESTION	
SUB GERENCIA UNIDAD FORMULADORA		2019 - 2022	
PROYECTO:		LAMINA:	
ALCALDE:	PLANO:	DETALLE TECHO LOSA PRIMARIA	
Mgt. ALEX CURI LBON	ARQUITECTURA:	ARQ. DAVID J. DAVILA CAMPOS	
PROYECTISTA:	INGENIERO CIVIL C.I.P. N° 99140	FECHA:	INDICADA
UBICACION:	DISTRITO QUELLUNO PROVINCIA LA CONVENCIÓN DEPARTAMENTO CUSCO		

E-03