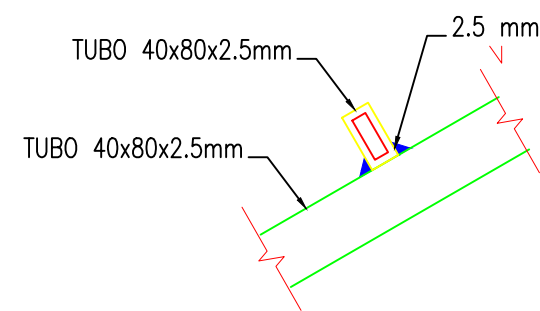
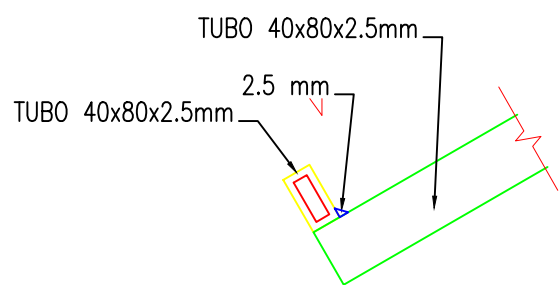




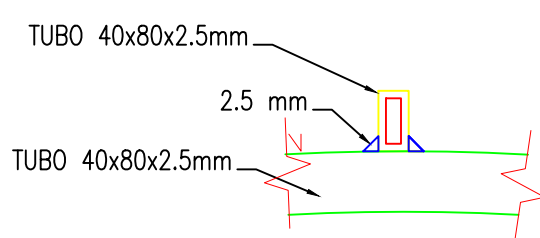
TECHO METALICO PARABOLICO
S/C:30 KG/M2
ESCALA:1/75



DETALLE 1
ESCALA: 1/10



DETALLE 2
ESCALA: 1/10



DETALLE 3
ESCALA: 1/10

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.

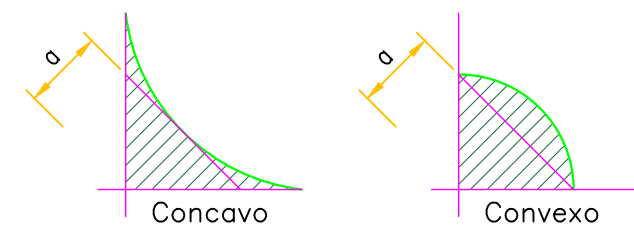
LOS AGUJEROS PARA PERNOS SE REALIZARAN CON TALADROS Y NO SE PERMITIRA REALIZARLOS CON SOPLETE NI PUNZONES. LAS CARTELAS Y PLANCHAS EN GENERAL SE CORTARAN CON GUILLOTINA Ó ARCO DE SIERRA, NO SE PERMITIRA EL CORTE CON SOPLETE. LAS PARTES Y SUBCONJUNTOS FABRICADOS EN TALLER SE CUBIRAN (PREVIA LIMPIEZA Y 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.

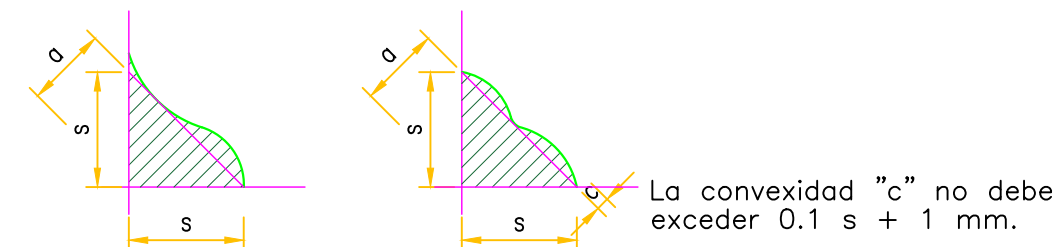
SOLDADURAS:

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:

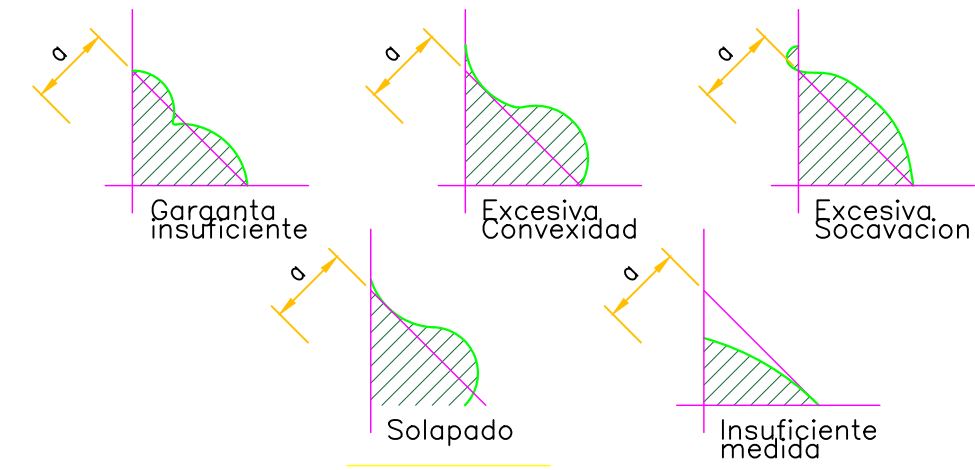
a.- PERFILES DESEABLES:



b.- PERFILES ACEPTABLES:



c.- PERFILES NO ACEPTABLES:



ESPECIFICACIONES ESTRUCTURA DE ACERO

ESPECIFICACIONES PARA LA FABRICACION Y MONTAJE

DE LAS ESTRUCTURAS DE ACERO : AISC última edición.

ACERO ESTRUCTURAL : ASTM A-36 ($f_y=36000 \text{ lb/pulg}^2 = 2530 \text{ kg/cm}^2$)

VARILLAS LISAS : (ARRIOSTRES DE ARMADURAS Y VIGUETAS)

$f_y=2400 \text{ kg/cm}^2$.

PERNOS : PERNOS DE ALTA RESISTENCIA ASTM A325 Tipo 3

Resistencia a la tracción $F_u=8,400\text{kg/cm}^2$ (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.

SOLDADURA : Electrodo AWS A-5.1 Serie E-60

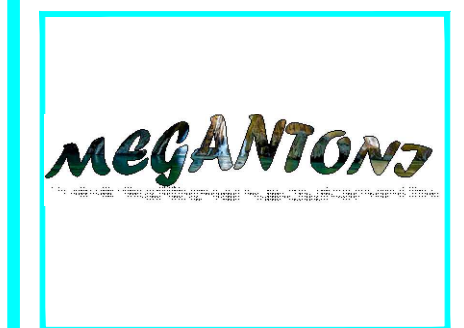
– Preparacion de la superficie mediante arenado metal blanco SSPC-SP10

– La protección constará de las siguientes capas :

BASE : 2 capa Espesor mínimo de película seca de 4.00 mils c/u. de BASE EPOXICA NAVAL.

ACABADO : 1 capa Espesor mínimo de película seca de 2.00 mils. de PINTURA GLOSS

- 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 PLANCHA.



"CONSTRUCCIÓN Y EQUIPAMIENTO DE LA INFRAESTRUCTURA DE CONTINGENCIA MUNICIPAL PARA MEJORAR LA PRESTACIÓN DE SERVICIOS MUNICIPALES EN EL DISTRITO DE MEGANTONI - LA CONVENCIÓN- CUSCO"

Región: CUSCO
Provincia: LA CONVENCIÓN
Distrito: MEGANTONI
Centro Poblado: CAMISEA

RESIDENTE DEL PROYECTO:

ING. WILDER E. CERQUIN VELASQUEZ
CIP:102848

INSPECTOR DEL PROYECTO:

ARO. LUIS ALBERTO RODRIGUEZ NARRO
CAP. 12585

ESPECIALIDAD:

ESTRUCTURAS

NOMBRE DEL PLANO:

ESTRUCTURA METALICA

CARACTERISTICA(S):

LOSA DEPORTIVA-02

LAMINA:

E.M.-02

REV	FECHA	ESCALA
1	JUNIO 2023	INDICADA