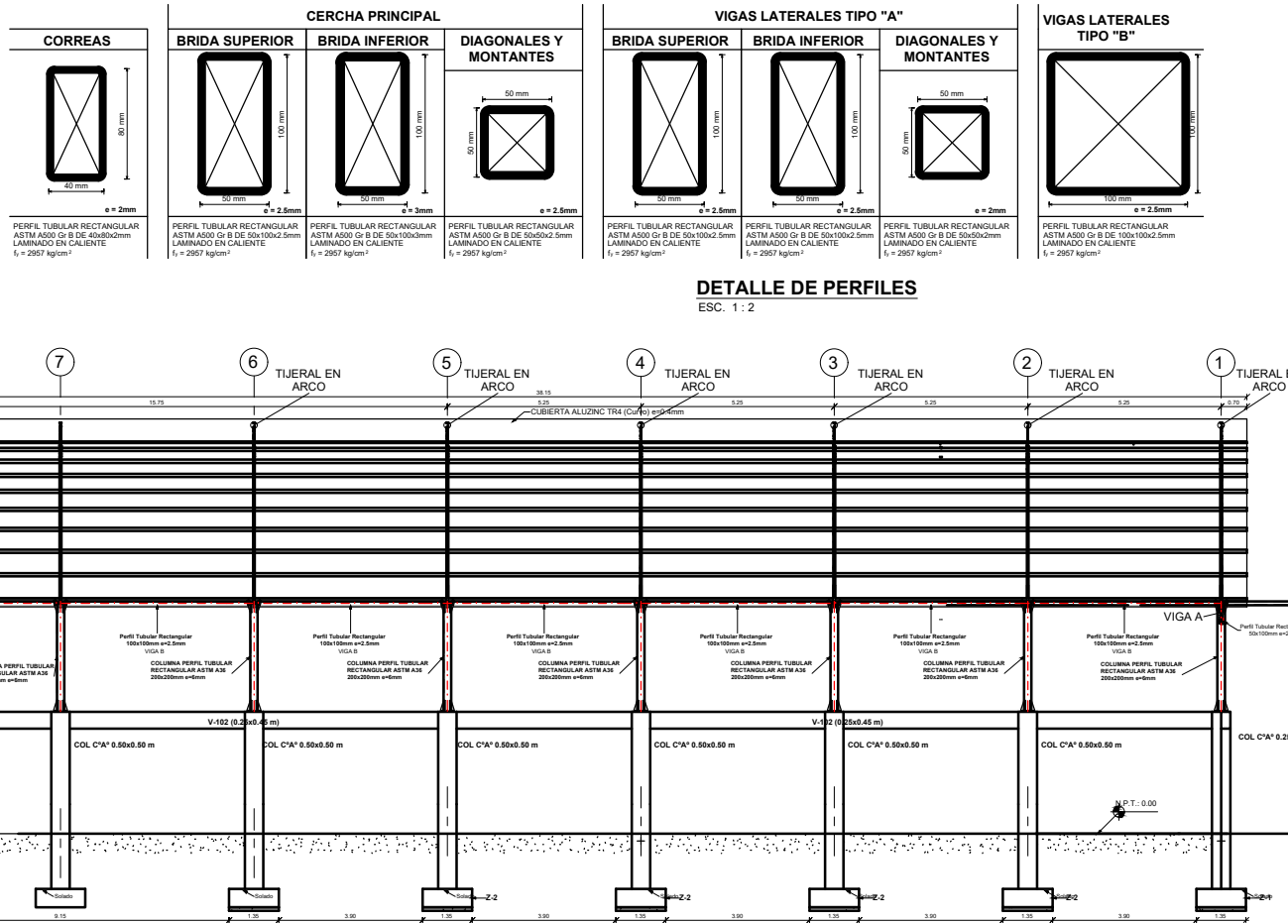


TIPO DE ELEMENTO ESTRUCTURAL	DIÁMETRO DE SOLDADURA
TUBERIALES Y VIGAS (CERCHAS)	2.4 mm (3/32")
ACERO ASTM A500 Gr B	
PLANCHAS PLATINA DE ACERO, CARTELAS	4 mm (5/32")
ACERO ASTM A36	
FUSIÓN CON COLUMNA METÁLICA	

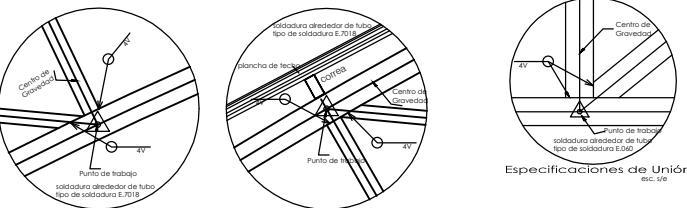
#### AMPERAJES RECOMENDADOS

DIÁMETRO ELECTRODO	AMPERAJE
2.4 mm (3/32")	70-120 A
4 mm (5/32")	140-200 A



#### CORTE B-B CANCHA DEPORTIVA - DETALLE DE TIJERALES METÁLICOS

ESC. 1 : 75



#### DETALLE UNIONES

ESC. 1 : 50

#### PLANTA PLANCHA METÁLICA CORTE FRONTAL PLANCHA METÁLICA

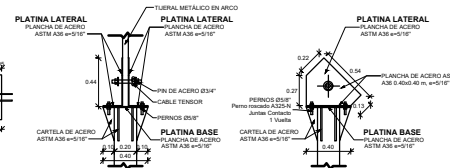
#### DETALLE DE ANCLAJE DE COLUMNA

ESC. 1 : 25

#### ANCLAJE EN U - ESPÁRRAGOS

#### DETALLE APOYO CERCHA - COLUMNA

ESC. 1 : 25



#### ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

##### 1.0. PARÁMETROS BÁSICOS DE DISEÑO

###### 1.1. CARGAS VIVAS

SOBRECARGA DE TECHO: 30 kg/m<sup>2</sup>  
SOBRECARGA EN ENTREPISO: 200 kg/m<sup>2</sup>

##### 2.0. MATERIALES

ACERO DE PERFILES Y TUBOS A36  $f_y = 2530 \text{ kg/cm}^2$   
ACERO DE PERFILES Y TUBOS A500 Gr B  $f_y = 2325 \text{ kg/cm}^2$   
ACERO DE PERFILES Y TUBOS A500 Gr B  $f_y = 2367 \text{ kg/cm}^2$   
SOLDADURA SERIE E 7018 PROCEDIMIENTO: SMAW  
PERNOS Y ACCESORIOS ASTM - A325  
ELECTRODOS DE ARCO MANUAL PROTEGIDO  
CELLOCORD "AP" O CELLOCORD "A" E 7018

##### 3.0. SOLDADURA

Para soldar en toda posición, los electrodos deberán estar secos y sanos antes de su uso.  
El amperaje de la corriente eléctrica estará de acuerdo con el diámetro del electrodo.

Se debe evitar la socavación que sea una corriente excesiva por la cual se produce la soldadura quemada.

Se recomienda no usar diámetros de electrodos excesivamente grande para evitar penetración incompleta.

Se recomienda evitar la porosidad que consiste en la presencia de vacíos de gas en el metal de soldadura, frecuentemente se debe al uso de corriente o luces de arco excesivas.

##### 4.0. CONSTRUCCIÓN Y MONTAJE DE LA ESTRUCTURA

Se recomienda construir en forma integral las cerchas y otros elementos metálicos en una planta, que se ubique cerca de la edificación para facilitar el desplazamiento y montaje de estos sistemas estructurales de acero.

Para facilitar el montaje de los diferentes elementos de la estructura podrán emplearse sistemas de anclaje temporal y conexiones soldadas temporales.

Se recomienda no efectuar ninguna soldadura permanente mientras los elementos de la estructura no se encuentran adecuadamente anclados o no se encuentran alineados a sus posiciones definitivas.

##### 5.0. CONEXIONES Y EMPALMES

Se recomienda durante el proceso de ejecución de las uniones soldadas verificar los siguientes aspectos importantes:

Ángulos de aberturas suficientemente amplios.

Aberturas apropiadas en las raíces.

Alineamientos adecuados.

Limpieza de las uniones.

Calidad y tipo de electrodo.

Secuencia adecuada de la soldadura.

Control de las siguientes deficiencias: derames vacíos, socavación y fisuras.

Verificación de las dimensiones y tipos de soldadura especificadas en los planos de estructuras correspondientes.

#### MUNICIPALIDAD DISTRITAL DE LITITACA

PROYECTO: "CREACIÓN DEL SERVICIO DE PRÁCTICA DEPORTIVA Y RECREATIVA EN EL ANEXO DE CRUZ PATA DE LA COMUNIDAD DE LUTCHUTUTU DEL DISTRITO DE LLASCO - PROVINCIA DE CHUMBILCAS-DEPARTAMENTO DE CUSCO"

#### DETALLE DE ESTRUCTURAS METÁLICAS

FECHA	ELABORADO	REVISADO	APROBADO
2019-2022	DEPARTAMENTO: CUSCO PROVINCIA: CHUMBILCAS DISTRITO: LITITACA LUGAR: BARRILLA MURILLO	REVISADO: [Firma] FECHA: [Fecha]	APROBADO: [Firma] FECHA: [Fecha]

ES-04