

EJECUCION Y CONTROLES DE CALIDAD PARA ESTUCTURAS METALICAS

MATERIALES

- Planchas de Acero al Carbono ASTM A36: fy= 250 MPa
- Perfiles de Acero ASTM A36: fy= 250 Mpa
- Tubos Rectangulares ASTM A500 Gr. A: fy= 260 Mpa
- Pernos de Anclaje ASTM F1554 GR5: fy= 250 MPa
- Electrodo E70xx

FABRICACION EN TALLER

- Al efecto de un máximo aprovechamiento de los materiales se aceptará hasta un empalme soldado con soldadura de penetración completa en las barras de mas de 6.00 (seis) metros de longitud.
- En barras con largos de mas de 6.00 (seis) metros de longitud, no se aceptarán empalmes. En las viguetas de borde se emplearán empalmes cada tres metros de longitud, ubicándose los empalmes en la unión con las falas vigas.
- Los agujeros para pernos se realizarán con taladro y no se permitirá realizarlos con soplete ni punzones.
- Las cantidas y planchales en general se cortarán con guillotina o arco de sierra, no se permitirá el corte con soplete.
- Las partes y subconjuntos fabricados en taller serán arenados (Tipo comercial SP-10), luego tendrán el siguiente tratamiento de pintura: una mano de primer (fondo de espesor), dos manos de epóxido anticorrosivo (1.5 mils por mano), y dos manos de emalte gris (1.5 mils por mano).
- La última mano se aplicará una vez concluido el montaje de la estructura.
- Este proceso de pintado se aplicará incluso en las superficies que estarán en contacto con las placas de unión, por lo que también deberán de tener el espesor de pintura estipulado líneas arriba.

SOLDADURAS

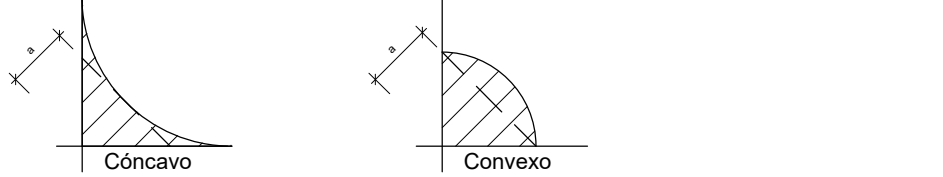
- Se utilizará el método de soldadura eléctrica manual, con electrodo fusible revestido, en los encuentros de viguetas, tornales, cantiles, planchas y perfiles en general.
- Para la inspección visual de los cordones de soldadura se adoptará el siguiente criterio.

EMPLEO DE SOLDADORES CALIFICADOS CON CERTIFICACION

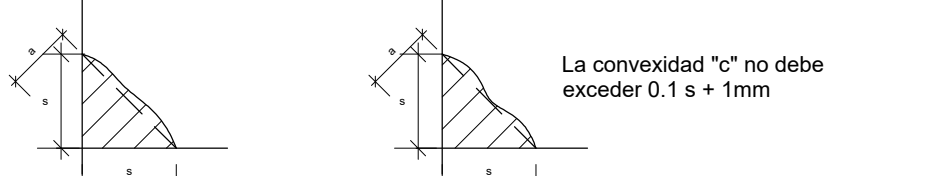
- Se emplearán soldadores calificados. El constructor de las estructuras metálicas presentará a la Supervisión los certificados de calidad y trabajo, que muestren la experiencia y calificación del soldador como de primera categoría y con un certificado de homologación de no más de un año de antigüedad.
- Todo trabajo de soldadura que deba ser realizado por el constructor será hecho por los soldadores debidamente calificados con certificados otorgados por autoridades o empresas competentes en este tipo de servicios y que empleen soldadores de calidad.
- El constructor de las estructuras metálicas en presencia de la supervisión y cuando sea requerido efectuará pruebas de los soldadores, estas pruebas se realizarán por cuenta del constructor sin costo alguno al propietario.
- Se realizarán pruebas de ensayos no destructivos a las soldaduras de forma periódica, a sola solicitud del Supervisor.

IMPORTANTE: Es Obligatorio realizar los Ensayos de Tinte Penetrante Según Avance de Obra

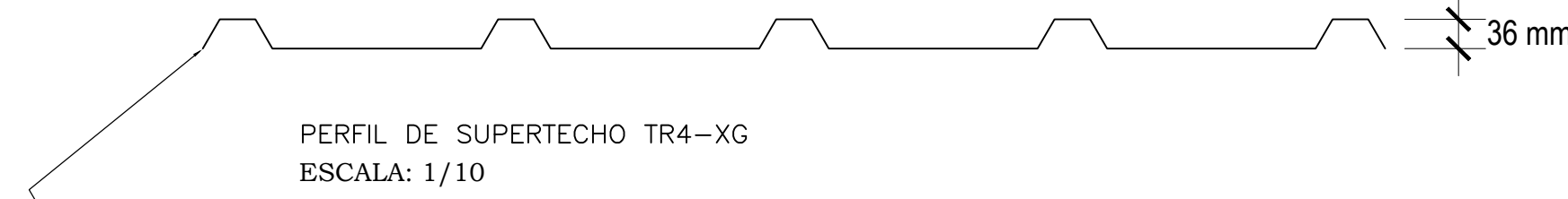
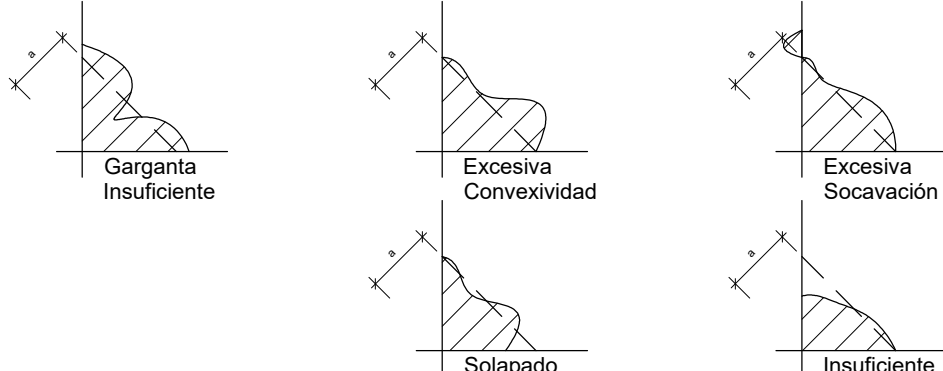
a. Perfiles Deseables:



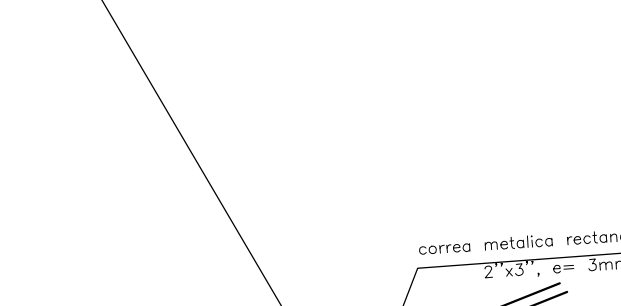
b. Perfiles Aceptables:



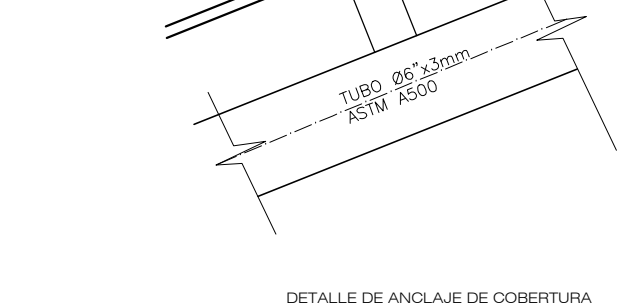
c. Perfiles No Aceptables:



PERFIL DE SUPORTE TR4-XG
ESCALA: 1/10



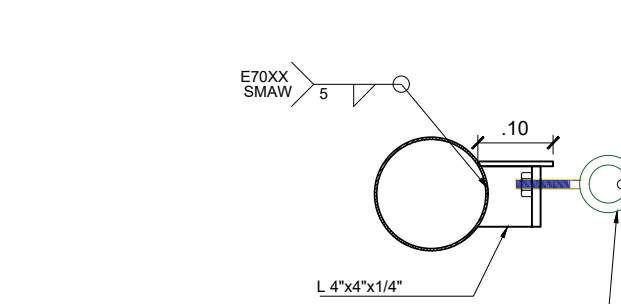
DETALLE DE CORRENTURA
ESCALA: 1/25



DETALLE DE CORRENTURA
ESCALA: 1/25



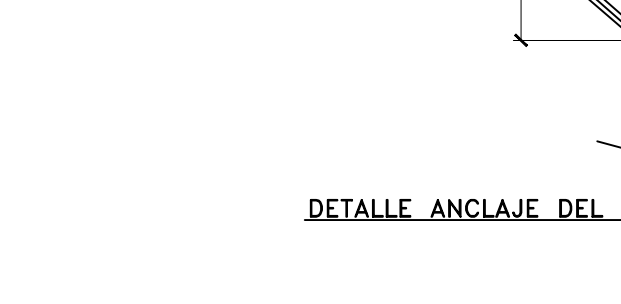
DETALLE DE CORRENTURA
ESCALA: 1/25



DETALLE DE CORRENTURA
ESCALA: 1/25



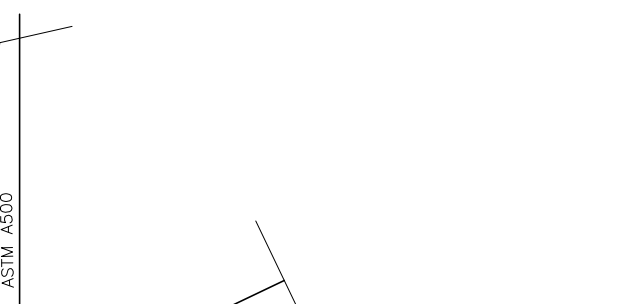
DETALLE DE CORRENTURA
ESCALA: 1/25



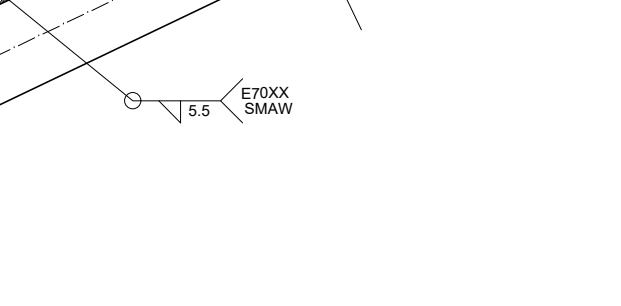
DETALLE DE CORRENTURA
ESCALA: 1/25



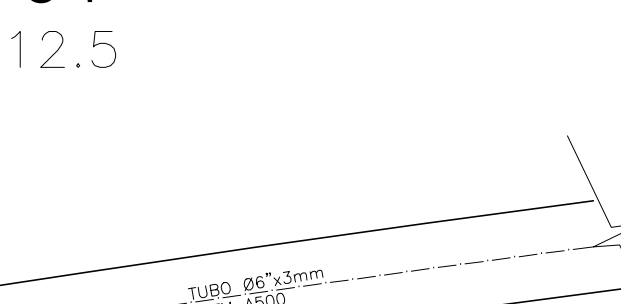
DETALLE DE CORRENTURA
ESCALA: 1/25



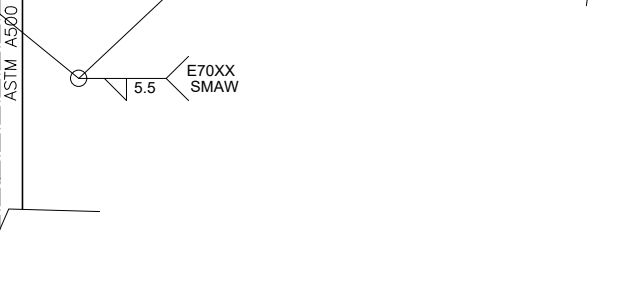
DETALLE DE CORRENTURA
ESCALA: 1/25



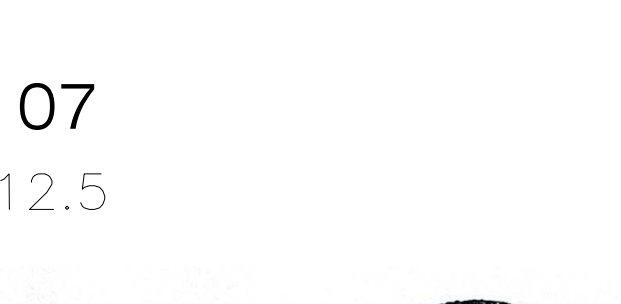
DETALLE DE CORRENTURA
ESCALA: 1/25



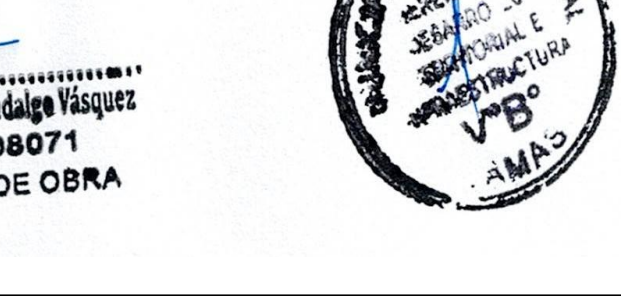
DETALLE DE CORRENTURA
ESCALA: 1/25



DETALLE DE CORRENTURA
ESCALA: 1/25

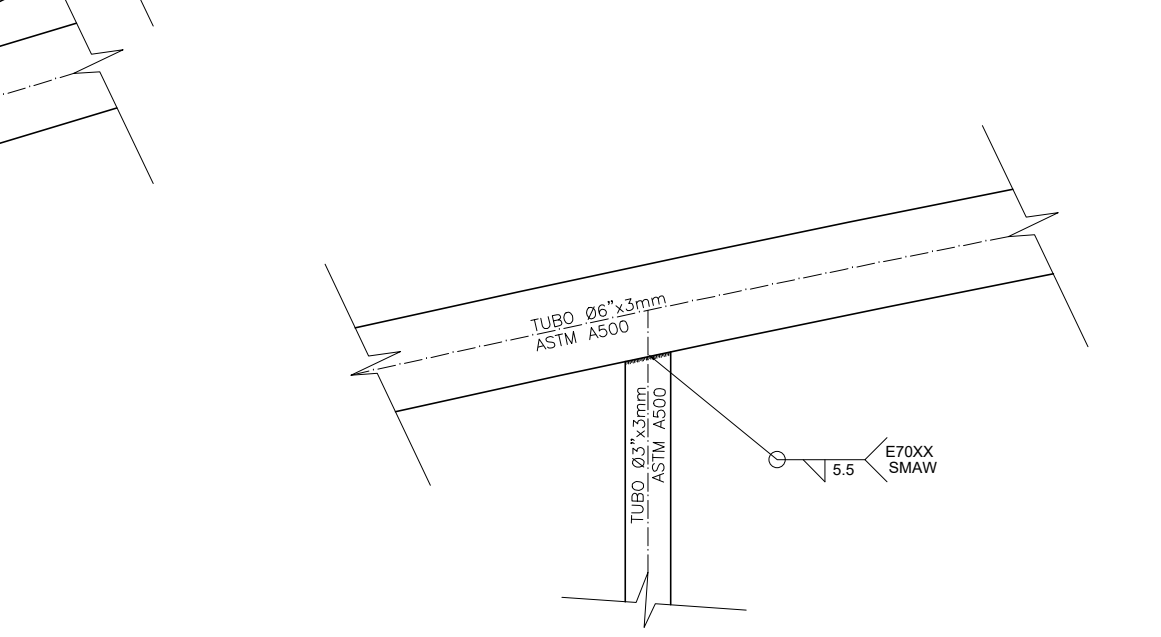


DETALLE DE CORRENTURA
ESCALA: 1/25

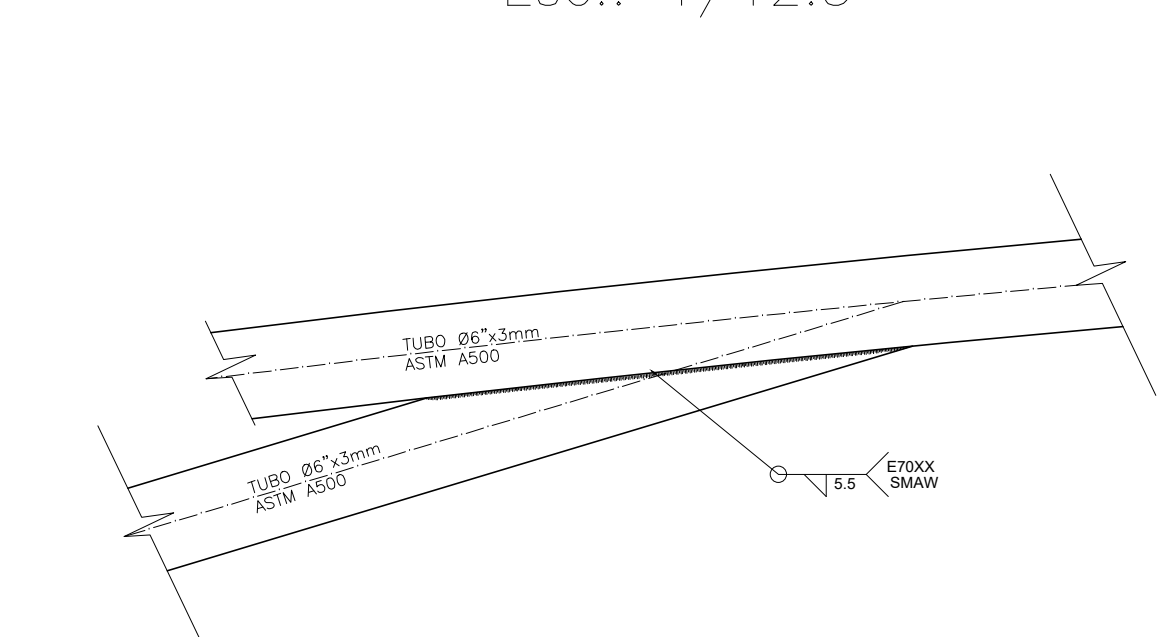


DETALLE DE CORRENTURA
ESCALA: 1/25

NUDO 03
Esc.: 1/12.5



NUDO 04
Esc.: 1/12.5



NUDO 05
Esc.: 1/12.5



NUDO 06
Esc.: 1/12.5

NUDO 07
Esc.: 1/12.5

NUDO 08
Esc.: 1/12.5

NUDO 09
Esc.: 1/12.5

NUDO 10
Esc.: 1/12.5

NUDO 11
Esc.: 1/12.5

NUDO 12
Esc.: 1/12.5

NUDO 13
Esc.: 1/12.5

NUDO 14
Esc.: 1/12.5

NUDO 15
Esc.: 1/12.5

NUDO 16
Esc.: 1/12.5

NUDO 17
Esc.: 1/12.5

NUDO 18
Esc.: 1/12.5

NUDO 19
Esc.: 1/12.5

NUDO 20
Esc.: 1/12.5

NUDO 21
Esc.: 1/12.5

NUDO 22
Esc.: 1/12.5

NUDO 23
Esc.: 1/12.5

NUDO 24
Esc.: 1/12.5

NUDO 25
Esc.: 1/12.5

NUDO 26
Esc.: 1/12.5

NUDO 27
Esc.: 1/12.5

NUDO 28
Esc.: 1/12.5

NUDO 29
Esc.: 1/12.5

NUDO 30
Esc.: 1/12.5

NUDO 31
Esc.: 1/12.5

NUDO 32
Esc.: 1/12.5

NUDO 33
Esc.: 1/12.5

NUDO 34
Esc.: 1/12.5

NUDO 35
Esc.: 1/12.5

NUDO 36
Esc.: 1/12.5

NUDO 37
Esc.: 1/12.5

NUDO 38
Esc.: 1/12.5

NUDO 39
Esc.: 1/12.5

NUDO 40
Esc.: 1/12.5

NUDO 41
Esc.: 1/12.5

NUDO 42
Esc.: 1/12.5

NUDO 43
Esc.: 1/12.5

NUDO 44
Esc.: 1/12.5

NUDO 45
Esc.: 1/12.5

NUDO 46
Esc.: 1/12.5

NUDO 47
Esc.: 1/12.5

NUDO 48
Esc.: 1/12.5

NUDO 49
Esc.: 1/12.5

