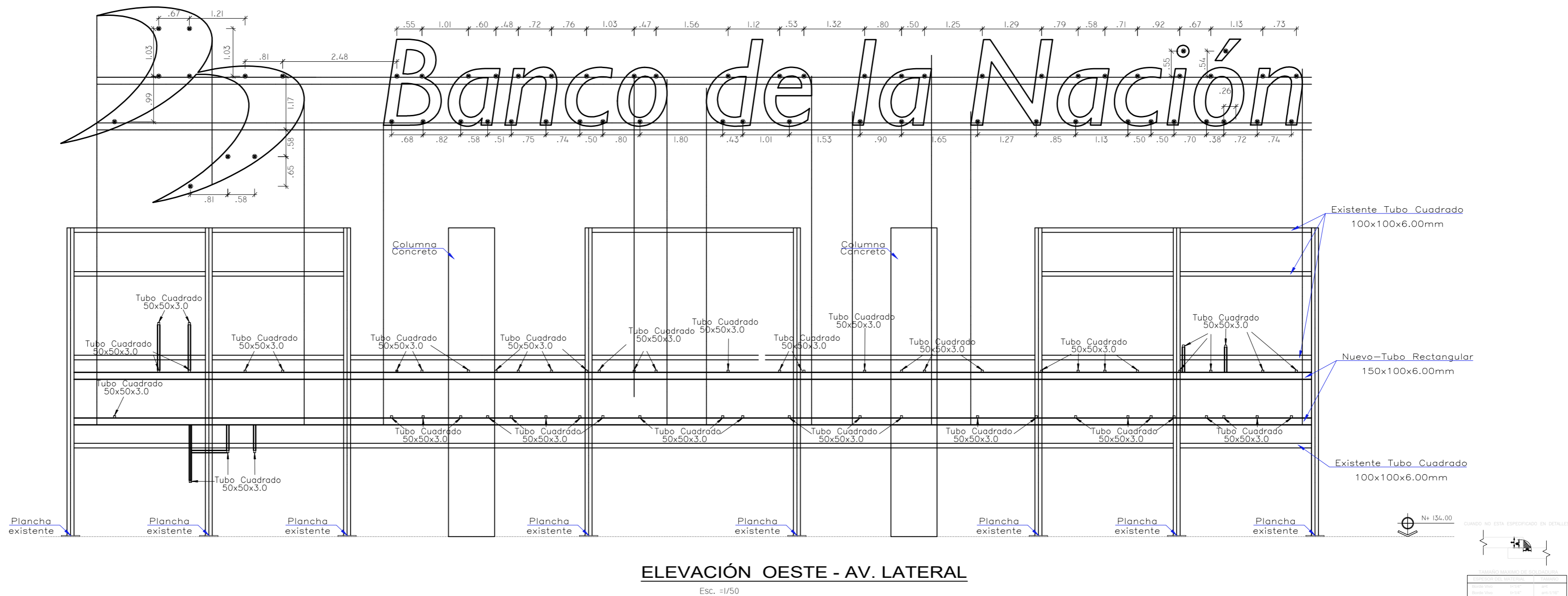
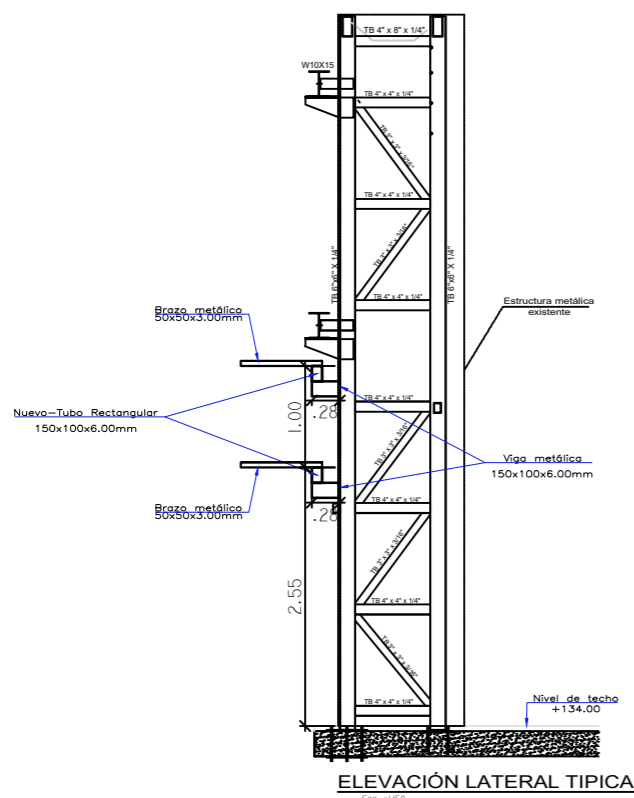


LETRERO BANCO DE LA NACION - AV. LATERAL



ELEVACIÓN OESTE - AV. LATERAL

Esc. =1/50



REFERENCIAS Y SIMBOLOGÍA		
Para la representación de los símbolos de soldaduras se consideran las indicaciones de la norma ANSI/AWS A2.4-98 'STANDARD SYMBOLS FOR WELDING, BRAZING, AND NONDESTRUCTIVE EXAMINATION'.		
MÉTODO DE REPRESENTACIÓN DE SOLDADURAS		
Conforme a la figura 2 de ANSI/AWS A2.4-98 y a los tipos de soldaduras empleadas en este proyecto, se desarrolla el siguiente esquema de representación de una soldadura:		
<p>Referencias:</p> <p>1: flecha (conexión entre 2 y 6)</p> <p>2: línea de referencia</p> <p>3: símbolo de soldadura</p> <p>4: símbolo soldadura perimetral</p> <p>5: símbolo de soldadura en el lugar de montaje</p> <p>6: línea del dibujo que identifica la unión propuesta.</p> <p>S: profundidad del bisel. En soldaduras en ángulo, es el lado del cordón de soldadura.</p> <p>(C): tamaño del cordón en soldaduras a tope.</p> <p>L: longitud efectiva del cordón de soldadura.</p> <p>D: dato suplementario. En general, la serie de electrodo a utilizar y el proceso precualificado de soldado.</p>		
La información relacionada con el lado de la unión soldada a la que apunta la flecha, se coloca por debajo de la línea de referencia, mientras que para el lado opuesto, se indica por encima de la línea de referencia:		
<p>Donde:</p> <p>OS(Other Side): es el otro lado de la flecha</p> <p>AS(Arrow Side): es el lado de la flecha</p>		
Referencia 3		
Designación	Ilustración	Símbolo
Soldadura en ángulo		
Soldadura a tope en 'V' simple (con chaflán)		
Soldadura a tope en bisel simple		
Soldadura a tope en bisel doble		
Soldadura a tope en bisel simple con talón de raíz amplio		
Soldadura combinada a tope en bisel simple y en ángulo		
Soldadura a tope en bisel simple con lado curvo		

PINTURA EN TALLER

- Los elementos serán pintados con 3 capas de pintura:
- Primera capa (base): Zinc Orgánico. El espesor de la película de pintura seca será de 2.0 mils mínimo.
- Segunda capa (Intermedia): Base epóxica Poliamida, de espesor mínimo de pintura seca 4 mils.
- Tercera capa (De acabado): Poliuretano, de espesor mínimo de pintura seca 3 mils.
- Esta última capa podrá aplicarse en el taller o en obra.

CONTROL CALIDAD DE SOLDADURA

- Podrá emplearse las pruebas de inspección visual o Tintes penetrantes

UNIONES SOLDADAS ENTRE PERFILES TUBULARES	
NORMA:	
ANSI/AISC 360-10, Chapter K - K2. HSS to HSS truss connections.	
MATERIALES:	
- Perfiles (Material base): A36.	
- Material de aportación (soldaduras): Electrodo de las series E70XX y E60XX. Para los materiales empleados y el procedimiento de soldadura SMAW (Arco eléctrico con electrodo revestido), se cumplen las condiciones de compatibilidad entre materiales exigidas por el artículo J.2.6.	
DISPOSICIONES CONSTRUCTIVAS:	
1) Cada tubo se soldará en todo su perímetro de contacto con los otros tubos.	
2) Se define como ángulo diedro el ángulo medido en el plano perpendicular a la línea de soldadura, formado por los tangentes a las superficies externas de los tubos que se sueldan entre sí.	
3) Para ángulos diedros mayores que 100 grados se deberá realizar soldadura a tope, independientemente del espesor del tubo que se suelda.	
4) Los tubos de espesor igual o superior a 8 mm se soldarán a tope, excepto en las zonas en las que el ángulo diedro es agudo y pueda realizarse correctamente la soldadura en ángulo.	
5) Los tubos de espesor inferior a 8 mm se pueden soldar con cordones de soldadura en ángulo.	
6) En soldaduras a tope, el ángulo del bisel mínimo es de 45 grados.	
7) En los detalles se indican los distintos tipos de cordones necesarios en el perímetro de soldadura de los tubos.	
COMPROBACIONES:	
Los cordones de soldadura se han dimensionado de tal manera que su resistencia sea igual o superior a la de la más débil de las piezas unidas. Para ello, se han tenido en cuenta las prescripciones y detalles indicados en la parte D de la norma AWS D1.1/D1.1M:2002.	

CLIENTE:		PROYECTO:		LÁMINA: <
----------	--	-----------	--	--