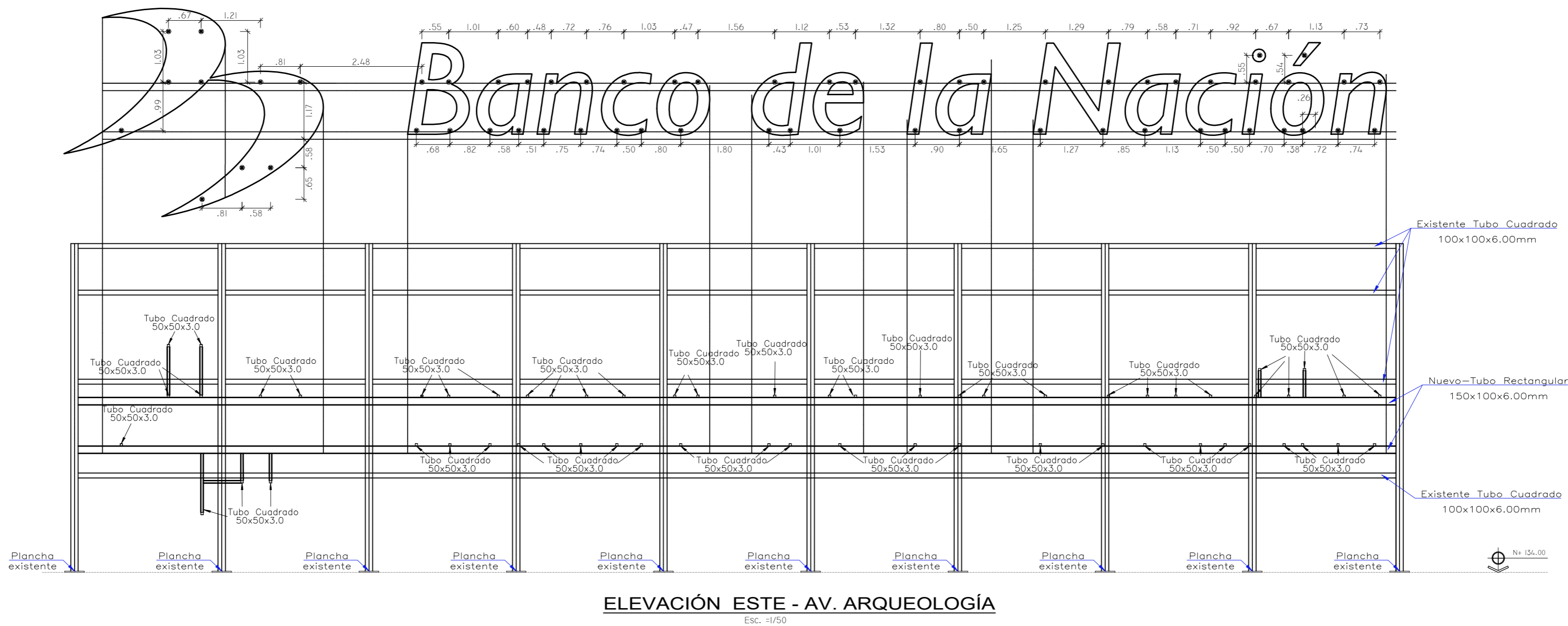
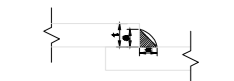


LETRERO BANCO DE LA NACION - AV. ARQUEOLOGIA



CUANDO NO ESTE ESPECIFICADO EN DETALLES

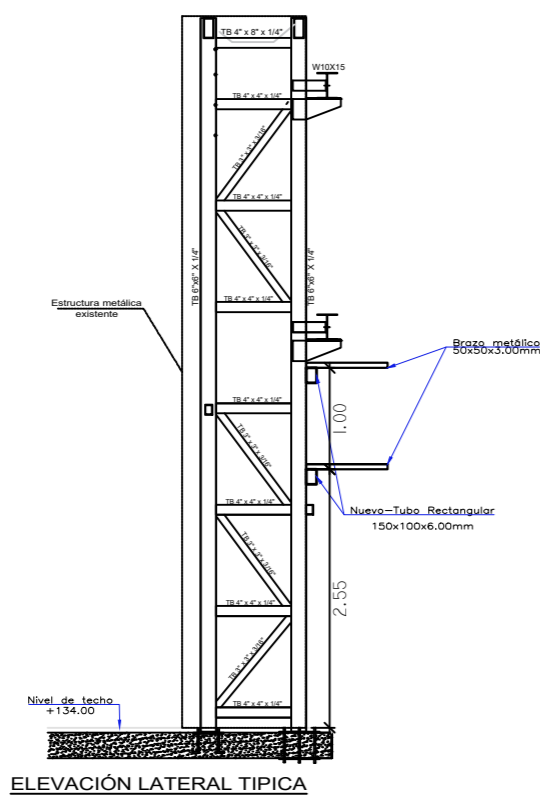


TAMBIEN MAXIMO DE SOLDADURA			
ESPAZADO	TIPO	ESPESOR	ESPESOR
100	100	100	100

TAMBIEN MAXIMO DE SOLDADURA			
ESPAZADO	TIPO	ESPESOR	ESPESOR
100	100	100	100

ELEVACIÓN ESTE - AV. ARQUEOLOGÍA

Esc. =1/50



ELEVACIÓN LATERAL TÍPICA

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 empleados en este proyecto, se desarrolla el siguiente esquema de representación de una soldadura:		
<p>Referencias:</p> <ol style="list-style-type: none">1: flecha (conexión entre 2 y 6)2: línea de referencia3: símbolo de soldadura4: símbolo soldadura perimetral5: símbolo de soldadura en el lugar de montaje6: línea del dibujo que identifica la unión propuesta.7: profundidad del bisel. En soldaduras en ángulo, es el lado del cordón de soldadura.8: tamaño del cordón en soldaduras a tope.9: longitud efectiva del cordón de soldadura10: dato suplementario. En general, la serie de electrodos 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> <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> <p>Referencia 3</p>		
Designación	Ilustración	Símbolo
Soldadura en ángulo		
Soldadura a tope en 'V' simple (con chafán)		
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 Poliámda, 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 exigidos por el artículo J2.6.

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 las 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:
BANCO DE LA NACION		LETRERO LUMINOSO BANCO DE LA NACION E ISOTIPO		
Av. Javier Prado Este N° 2499 San Borja		Medidas: LETRERO : 20.20m. x 2.89m ISOTIPO : 4.25m x 5.29m		
ESCALA: INDICADA	RESPONSABLE:		FECHA: SETIEMBRE 2023	REVISIÓN: 01
			DIB:	REV:
	APROBADO: ING. ALFONSO ALVA	CIP: 45680		