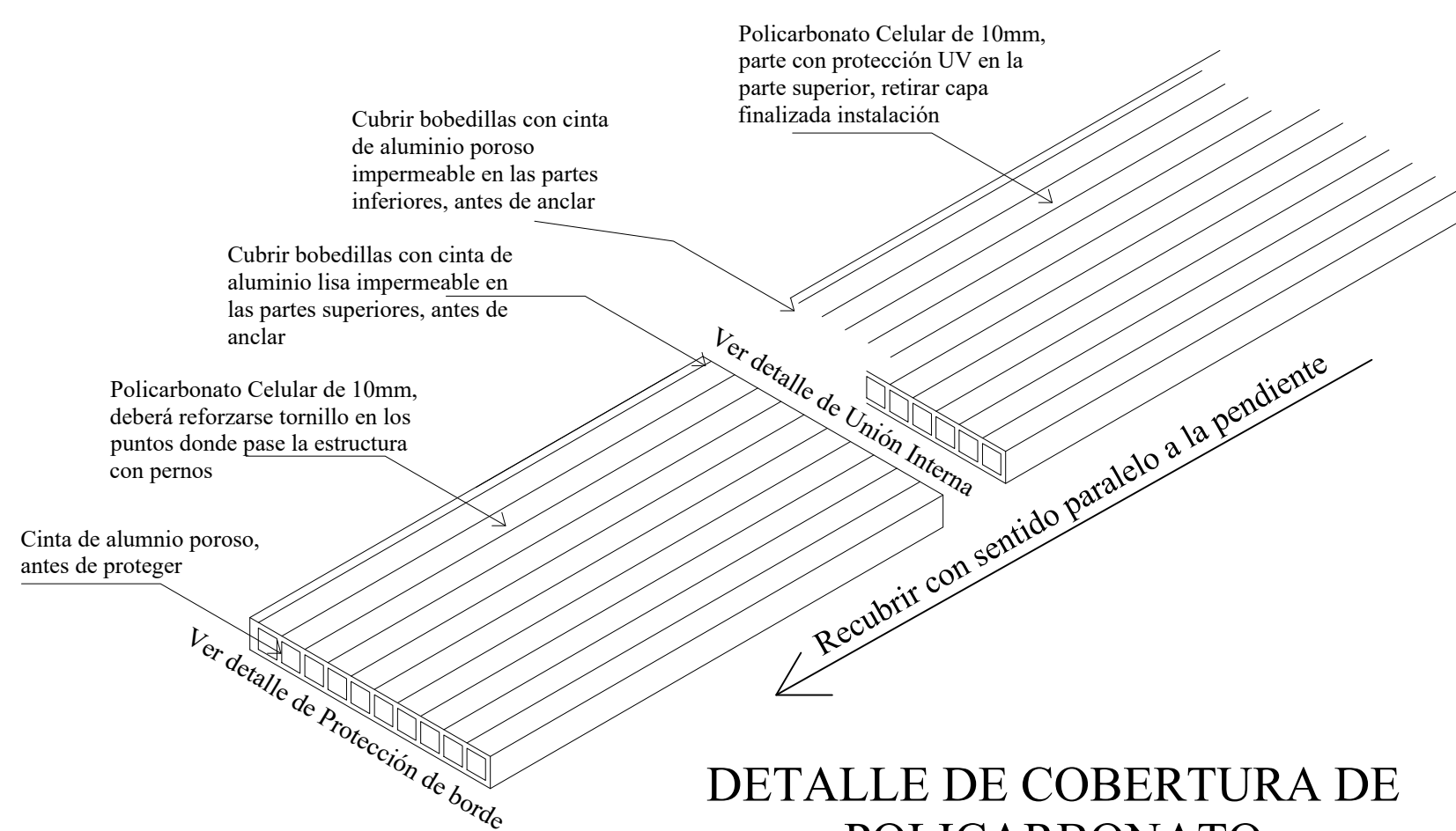
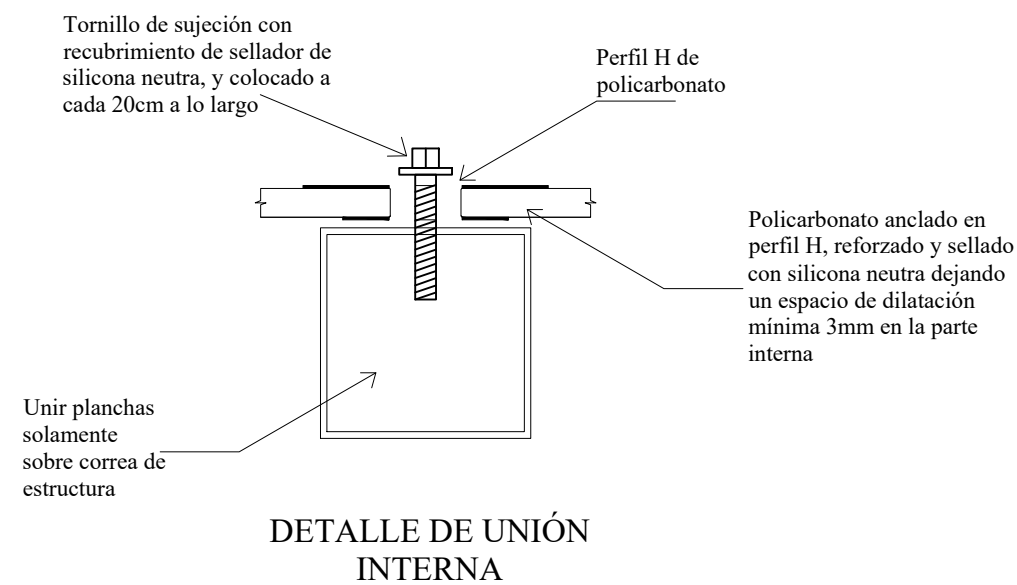


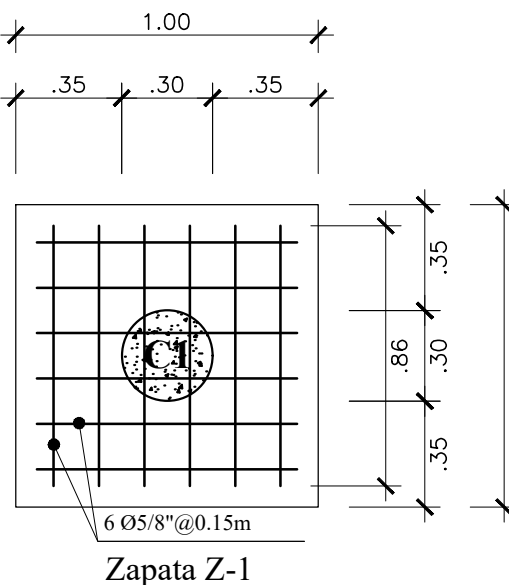
DETALLE DE COBERTURA EN PLANTA  
Esc:1/50



DETALLE DE COBERTURA DE POLICARBONATO

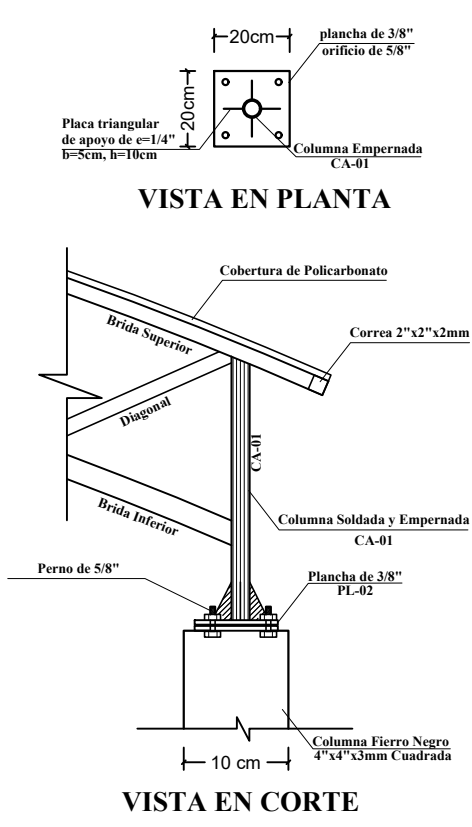


DETALLE DE UNIÓN INTERNA

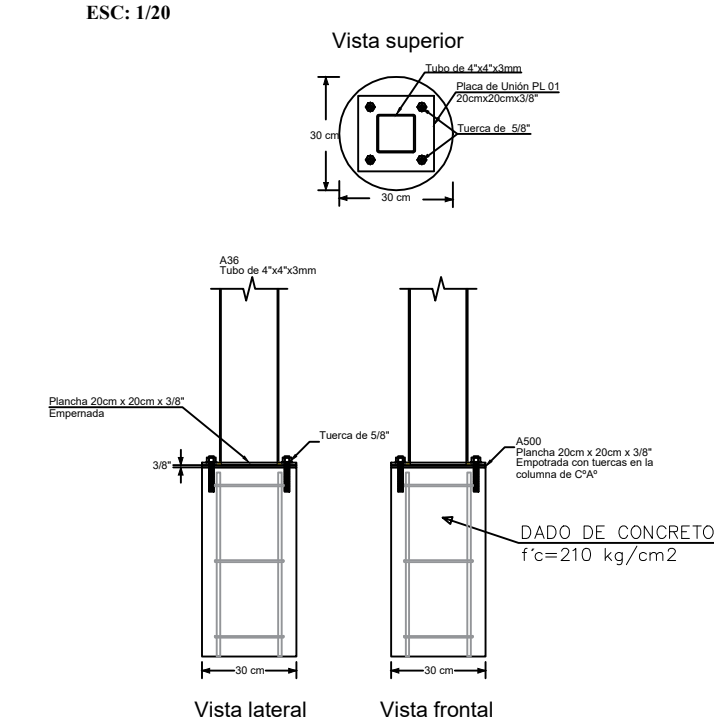


CUADRO DE ZAPATA				
TIPO (SxL)	ALTURA DE ZAPATA (H)	CANT.	ACERO EN L (X)	ACERO EN S (Y)
Z1 (1.00mx1.00m)	0.40m	8.0	06 Ø5/8" @ 0.15m	06 Ø5/8" @ 0.15m

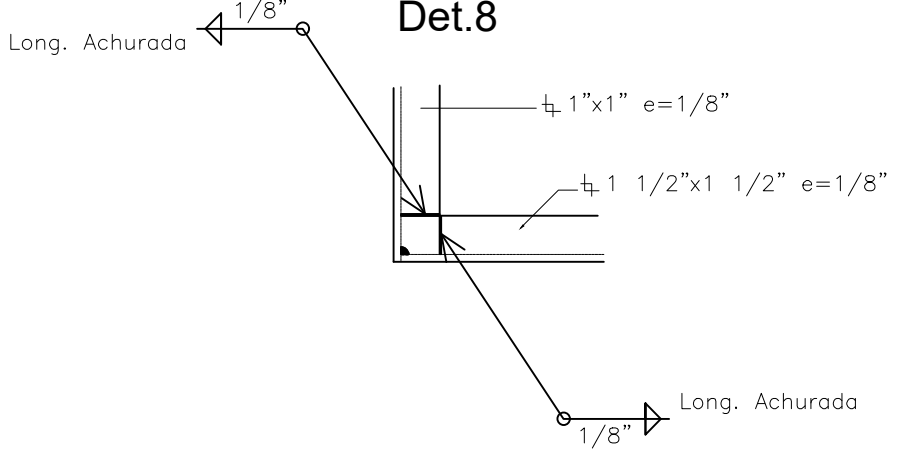
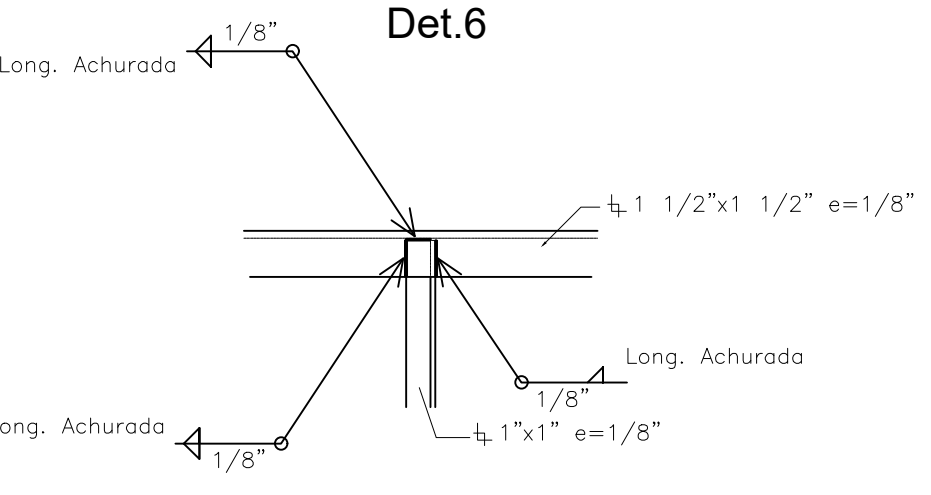
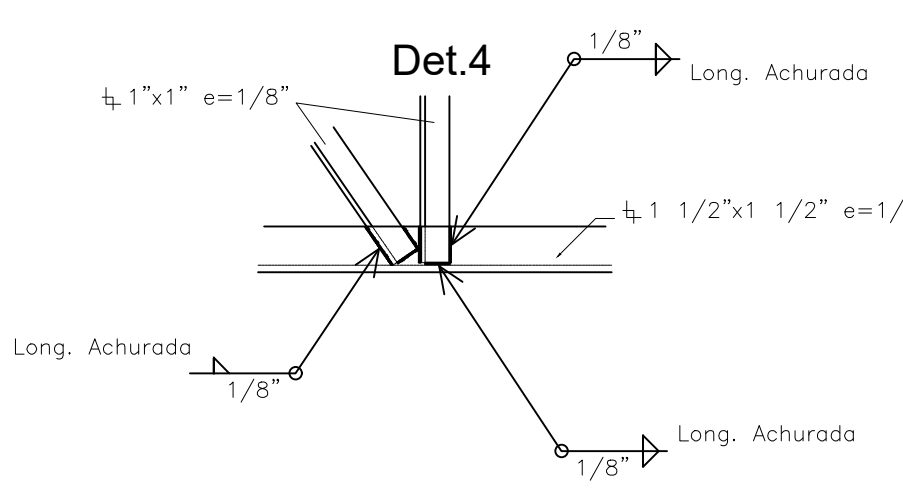
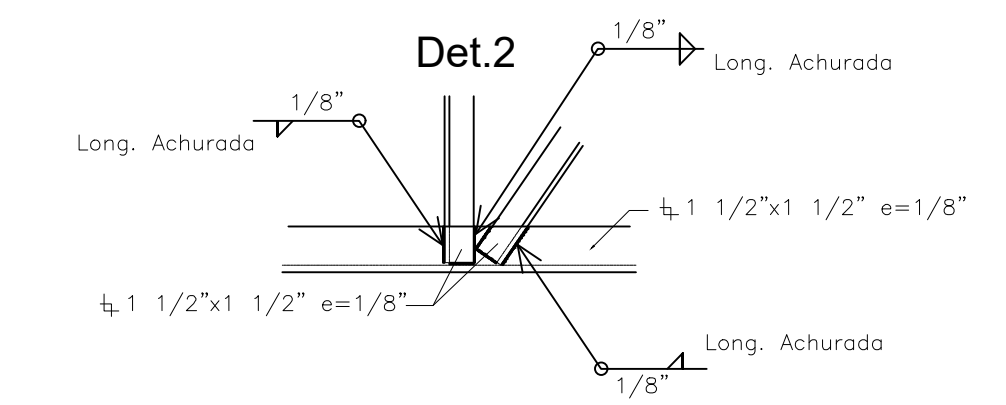
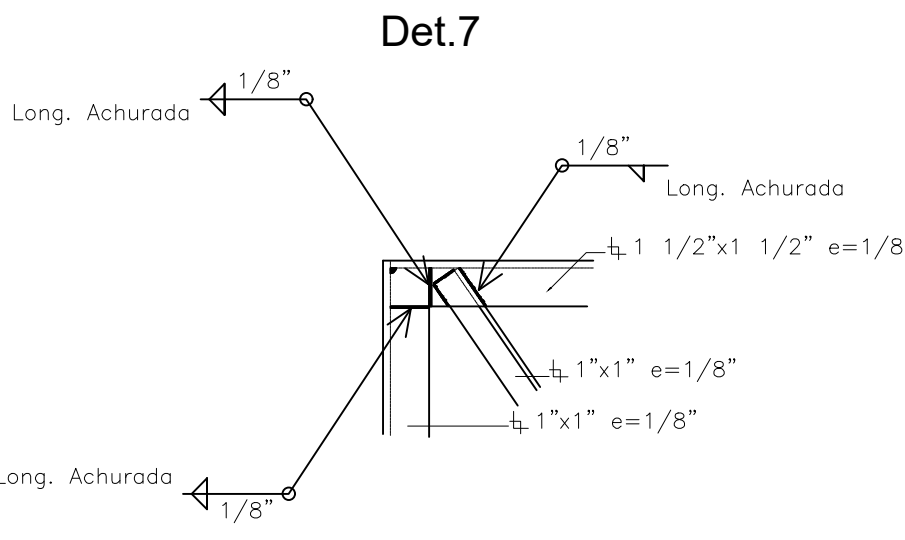
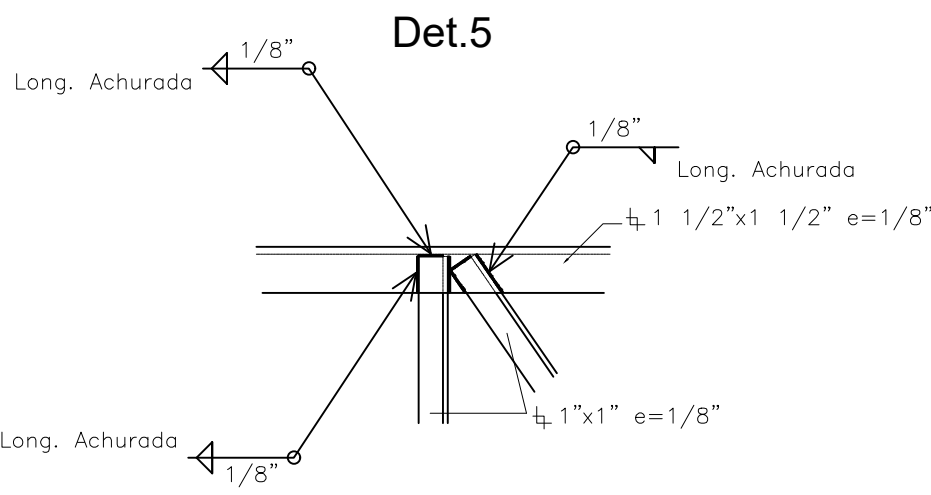
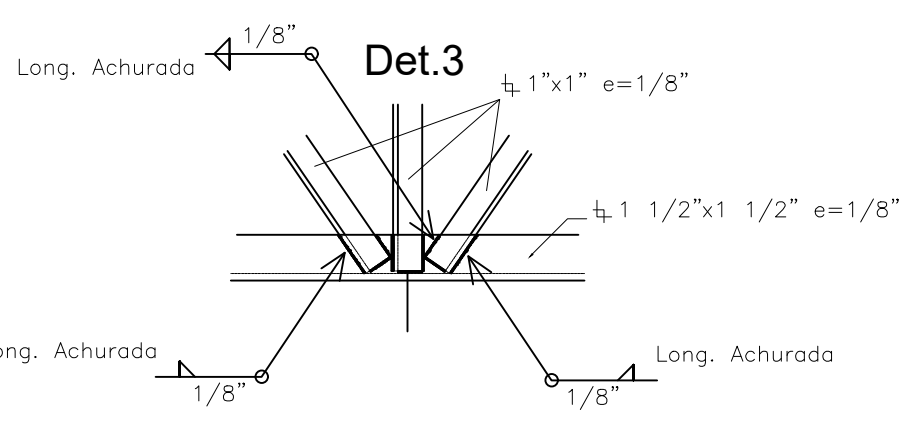
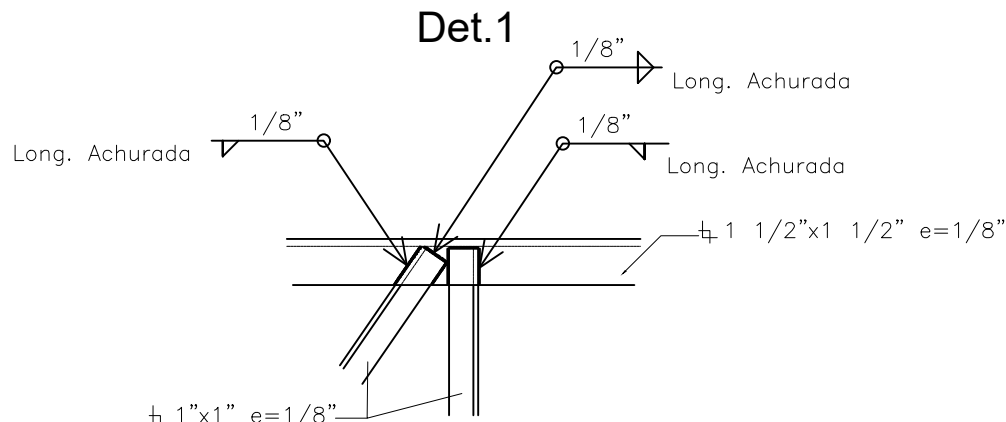
DETALLE DE UNIÓN DE PLACA Y COLUMNAS  
ESC: 1/20



DETALLE DE UNIÓN DE COLUMNA C"A" Y COLUMNA DE FIERRO NEGRO  
ESC: 1/20



## DETALLES DE SOLDADURAS Y EMPALMES



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	
PERFILES METÁLICOS	Acero Estructural de fluencia 2530Kg/cm2 mínimo.
ACERO DE REFUERZO	Acero Corrugado de fluencia 4200Kg/cm2 Grado 60.
SOLDADURA TIPO I	Electrodos clase AWS E-6011.
PINTURA ANTICORROSIVA	Sin cromato en estructura metálica 2 manos.
PINTURA ESMALTE	Aacabado final, pintura industrial de resinas alquidicas.

### ESPECIFICACIONES TÉCNICAS PARA ESTRUCTURA METALICA

- LAS PLANCHAS SERAN DE ACERO AL CARBONO CALIDAD A-36 fy = 2530 Kg/cm2
- LOS TUBOS SERAN DE ACERO CALIDAD A-500 , fy = 2530 Kg/cm2
- PARA LA SOLDADURA SE UTILIZARA ELECTRODOS E60XX
- TODA LA ESTRUCTURA EN SU CONJUNTO SERA CUBIERTA PREVIA LIMPIEZA Y ELIMINACION DE OXIDO SUPERFICIAL, CON DOS MANOS DE ZINCROMATO, Y DOS MANOS DE ESMALTE
- TODAS LAS SOLDADURAS RESPECTIVAS EN EL QUE NO SE INDIQUE EL TAMAÑO DE LA SOLDADURA, SERAN DEL MISMO ESPESOR DE LOS ELEMENTOS QUE UNE.
- SE VERIFICARAN MEDIDAS EN EL SITIO
- EL CONSTRUCTOR ESTABLECERA UN PROCEDIMIENTO DE MONTAJE TAL QUE NO INDUZCA ESFUERZOS NO PREVISTOS EN EL CALCULO ESTRUCTURAL

### EJECUCION Y CONTROLES DE CALIDAD PARA ESTRUCTURAS METALICAS

#### MATERIALES A EMPLEAR

Los materiales a emplear serán:

- Acero al carbono: STRUCTURAL STEEL ASTM A-36
- Electrodo: SPECIFICATION FOR MILD STEEL ARC-WELDING ELECTRODES, ASTM A233
- Pernos: ASTM 307

#### FABRICACION EN TALLER

Al efecto de un máximo aprovechamiento de los materiales se aceptara hasta un empalme soldado (con soldadura de penetración completa en barras de mas de 6 (seis) metros de longitud. En barras con largos hasta 6 metros no se aceptaran empalmes.

Se aplicara un arenado comercial a todos los componentes de la estructura metálica.

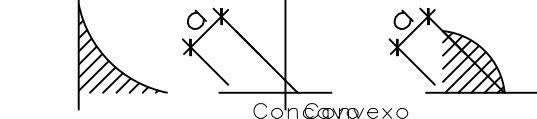
La estructura de acero deberá ser protegida con dos manos de pintura anticorrosiva epóxica, de diferentes colores y dos manos de esmalte epóxico, color gris.

La ultima mano de esmalte se dará una vez concluido el montaje de la estructura en obra.

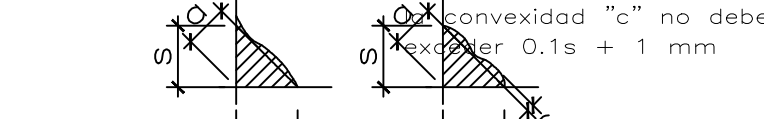
#### SOLDADURAS

La soldadura se hará por soldadura manual de arco protegido, los electrodos serán de clase E 70XX. Para la inspección visual de los cordones de soldadura se adoptará el siguiente criterio.

#### a) PERFILES DESEABLES:



#### b) PERFILES ACEPTABLES:



#### c) PERFILES NO ACEPTABLES:



NOTA: TODAS LAS MEDIDAS SE VERIFICARAN EN OBRA

GOBIERNO REGIONAL DE "AYACUCHO"			
GERENCIA GENERAL			
UNIDAD FUNCIONAL DE ESTUDIOS DEFINITIVOS DE INVERSION, PROGRAMAS E INTERVENCIONES			
PROYECTO: "MEJORAMIENTO DEL SERVICIO EDUCATIVO DE LA INSTITUCION EDUCATIVA INICIAL N° 432-35-IM-J NUESTRO AMANECER - YANAMA DEL DISTRITO DE CARMEN ALTO, PROVINCIA DE HUAMANGA - AYACUCHO."			
COMPONENTE: "MEJORAMIENTO DEL SERVICIO EDUCATIVO DE LA INSTITUCION EDUCATIVA INICIAL N° 432-35-IM-J NUESTRO AMANECER - YANAMA DEL DISTRITO DE CARMEN ALTO, PROVINCIA DE HUAMANGA - AYACUCHO."			
META: "MEJORAMIENTO DEL SERVICIO EDUCATIVO DE LA INSTITUCION EDUCATIVA INICIAL N° 432-35-IM-J NUESTRO AMANECER - YANAMA DEL DISTRITO DE CARMEN ALTO, PROVINCIA DE HUAMANGA - AYACUCHO."			
ESTRUCTURAS			
COBERTURA DE PATIO			
	GR "AYACUCHO"	DISENO: J. P. C.	Nº o PLANO
	OPCION REGIONAL DE INFRAESTRUCTURA	OPCION REGIONAL DE INFRAESTRUCTURA	
UNIDAD FUNCIONAL DE ESTUDIOS DEFINITIVOS DE INVERSION, PROGRAMAS E INTERVENCIONES		FECHA: ABRIL 2020	E-13
DPTO: AYACUCHO		PROV: HUAMANGA	
AUTOR: J. P. C.			