

1. DIMENSIONES EN CENTÍMETROS, EXCEPTO EN LAS QUE SE INDICUEN EN OTRA UNIDAD.

2. LAS CANTIDADES DE MATERIALES NO INCLUYEN DESPERDICIOS Y EL DEL ACERO NO INCLUYE TRASLAPES.

3. ACERO ESTRUCTURAL.

4. EL ACERO A UTILIZAR DEBE CONTENER LA MARCA DE IDENTIFICACIÓN DEL PROVEEDOR, Y NO DEBERÁN USARSE HASTA SU PLENA IDENTIFICACIÓN MEDIANTE UN ENSAYO, PARA DETERMINAR SUS PROPIEDADES MECÁNICAS. SE USARÁ ACERO ESTRUCTURAL DE FUERZA DE 355 K/CM<sup>2</sup> PARA PERFILES ANGULOS, REDONDOS Y PLACAS, DE 3230 K/CM<sup>2</sup> PARA PERFILES ANGULOS Y MONTANTES, DE 3515 K/CM<sup>2</sup> PARA LARGUEROS Y STIFES. LOS PERFILES A UTILIZAR NO DEBERÁN TENER TORCEDORES, DOBLECES EN JUNTAS ABIERTAS, LOS DEFECTOS MUY NOTABLES DE ESTE TIPO SERÁN MOTIVO DE RECHAZO DE LA ODA. EL MATERIAL OCUPADO NO DEBERÁ CONTENER OXIDACIÓN EN NINGUNA PARTE DEL ELEMENTO A PINTAR. EL TANTO DEBERÁ ESTAR EN LÍQUIDA EN TODA SU SUPERFICIE.

5. SOLDADURA.

6. LAS SUPERFICIES POR SOLDAR DEBERÁN LIMPIARSE DE ESCAMAS, SUELTAS, ESCORIA, OXÍDO, GRASA, HUMEDAD O CUALQUIER OTRA MATERIA EXTRAÑA, DEBIDAMENTE LIMPIAS, SECAS, UNIFORMES Y LIBRES DE REBAGAS Y NO PRESENTAR DESGARRAMIENTOS, GRIETAS Y OTROS DEFECTOS QUE PUEDAN DISMINUIR LA EFICIENCIA DE LA SOLDADURA. COMO SE UTILIZARÁ SOLDADURA DE FILETE, LAS PIEZAS SE PONDRÁN EN SU POSICIÓN TAN CERCA COMO SEA POSIBLE Y EN NINGUN CASO ESTARÁN SEPARADAS MÁS DE 5 MM. SI LA SEPARACIÓN ES MAYOR A 1.6 MM, EL LADO DEL FILETE DE LA SOLDADURA AJUNTADA DEBE SER EL MISMO QUE LA SEPARACIÓN. TODA LA SOLDADURA SEARÁ CON ELECTRODO E7018. TODOS LOS SOLDADORES DEBEN SER CALIFICADOS.

7. RECUBRIMIENTO CON PINTURA.

8. LAS SUPERFICIES DE ACERO DEBERÁ ESTAR LIMPIA Y SECO, PULIDO Y LIBRE, ANTES DE RECUBRIRLAS CON UN MANO DE PRIMER DE 3 MILESIMAS DE PULGADA Y DESPUÉS DE UNA MANO DE PINTURA DE 2 MILESIMAS DE PULGADA.

