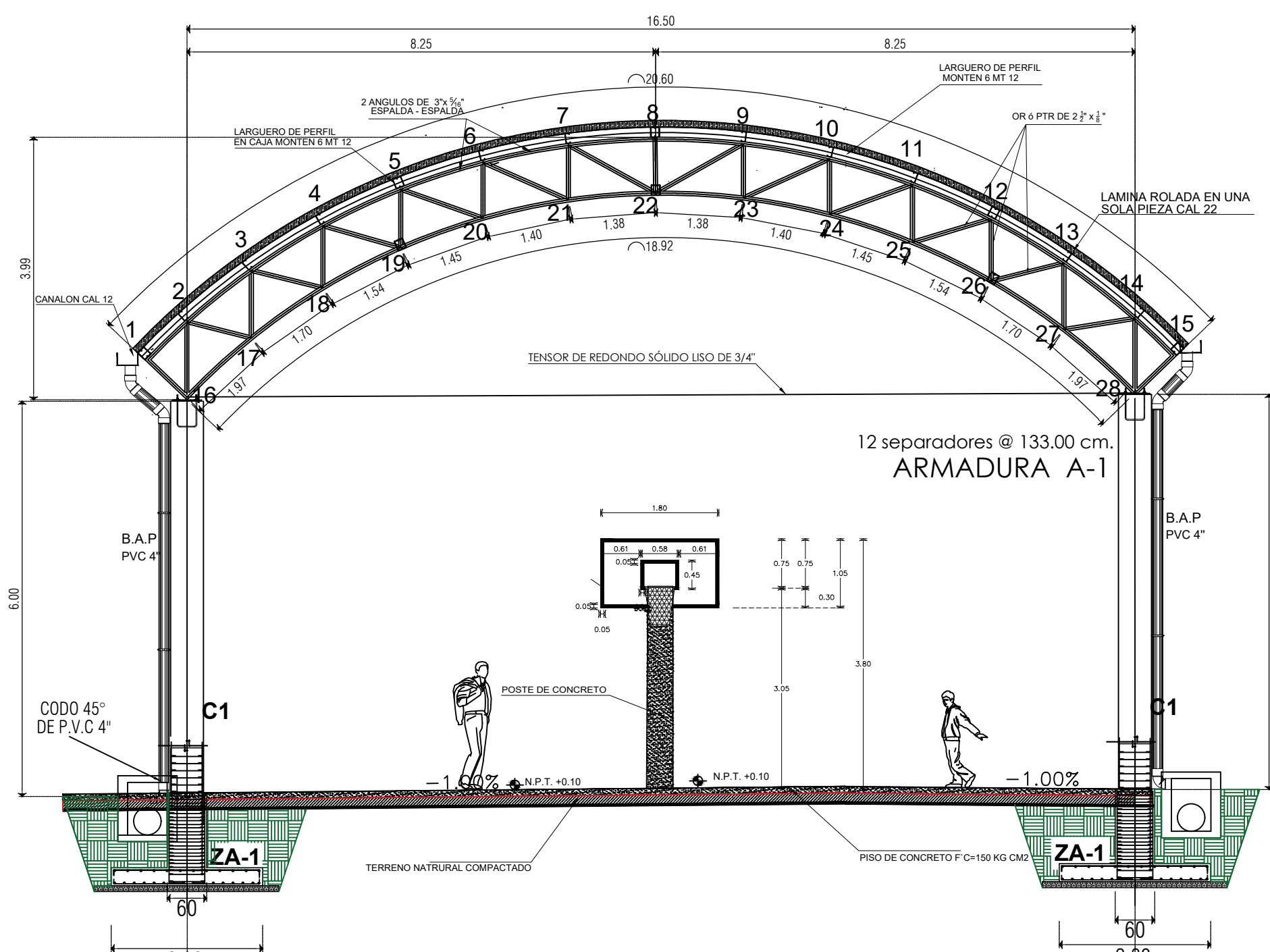
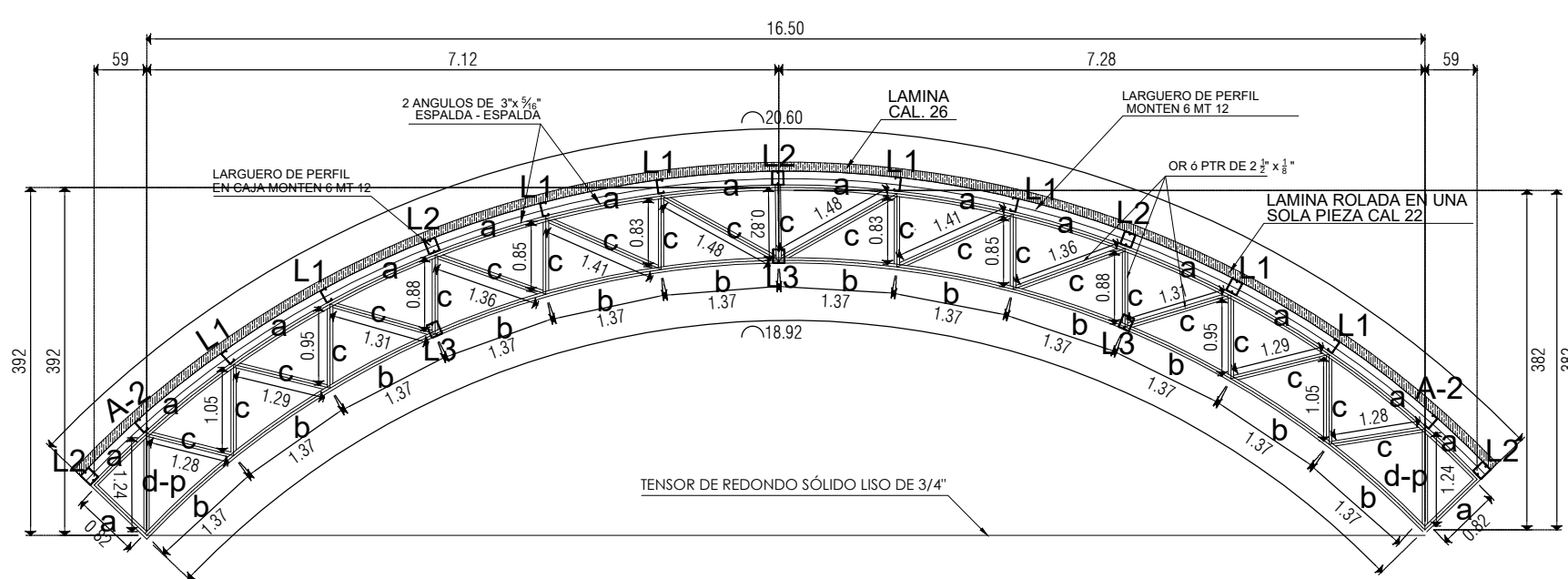


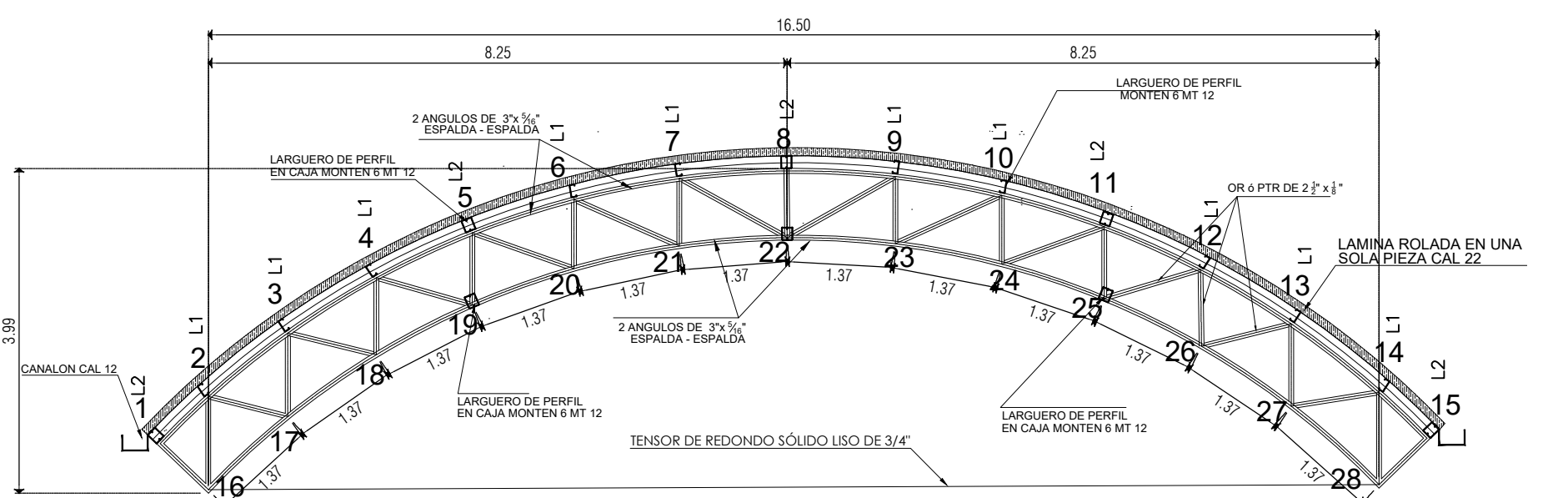
Planta de Cubierta
ESC 1 : 100



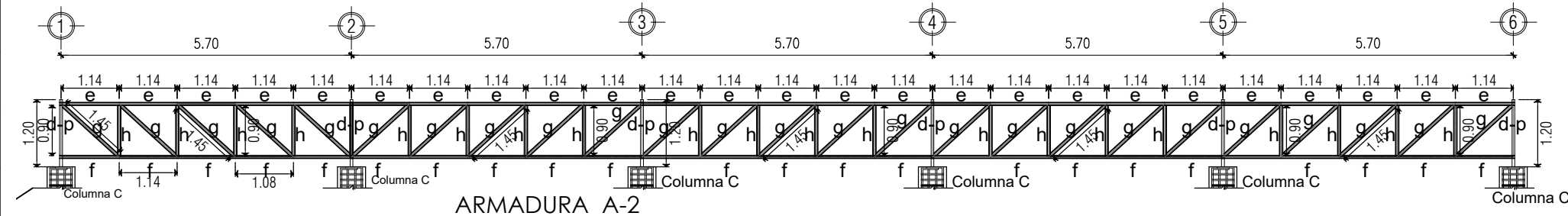
Corte Transversal
ESC 1 : 75



ARMADURA A-1



ARMADURA A-2



PROCEDIMIENTO CONSTRUCTIVO:
CONTINUANDO CON LOS TRABAJOS DE LA ESTRUCTURA SE PROCEDE CON LA FABRICACIÓN DE LA ARMADURA "A-1" DE 1.00 MTS DE ALTURA AL CENTRO DEL MISMO, FABRICADA EN SU CUERDA SUPERIOR Y CUERDA INFERIOR CON DOS PTR IGUALES DE 3"x4" CON MONTANTES Y DIAGONALES DE CON PTR DE 2"x3"x 3 MM SEGÚN ESPECIFICACIONES DE PLANOS ESTRUCTURALES Y SOLDADO SOBRE LAS PLACAS DE ACERO DE 50X50X4" DE ESP. P.U.O.T. (POR UNIDAD DE OBRA TERMINADA).
13.- UNA VEZ HABILITADA Y MONTADA LA ARMADURA SOBRE LAS COLUMNAS, SE PROCEDE AL SOLDADO DE LOS CLIPS PARA EL FLUJO DE LOS LARGUEROS MONTEN 6" MT 12 BENCILLOS Y EN STRUTS 2 MT 14 EN CADA NODO DE LA ARMADURA "A-1". ASÍ COMO EL HABILITADO DE LOS PONTALES EN LA CUERDA INFERIOR DE LA ARMADURA A BASE DE STRUTS 6 MT 14.
14.- SE DARÁ CONTINUIDAD CON EL HABILITADO DE LOS CONTRAVIENTOS "T" DE ACERO A BASE DE REDONDO SÓLIDO USADO 3/4" CON CUERDA ESTÁNDAR EN SUS EXTREMOS DE 12 CM. DE LARGO, TUERCA, CONTRATUERCA, BARRIDO DE 78° POR ARMADURA, FLUJO EN SU APOYO MOVIBLE A UN ÁNGULO Y PLACA EN APOYO FIJO, ASÍ COMO LOS CLIPS DE 1" FABRICADOS CON TENSOR DE ACERO A BASE DE REDONDO SÓLIDO DE 3/4", BARRIDOS DE 12°; ELABORACIÓN DE CUERDA ESTÁNDAR DE 5 CMS. RONDANA LISA Y DE PRESIÓN, TUERCA DE ACERO A-307. P.U.O.T. (POR UNIDAD DE OBRA TERMINADA).
15.- SE PROSIGUE CON EL FABRICACIÓN DE LA ARMADURA "A-2" DE 1.00 MTS DE ALTURA, FABRICADA EN SU CUERDA SUPERIOR Y CUERDA INFERIOR CON PTR DE 2"x2"x 0.11", CON MONTANTES Y DIAGONALES DE PTR DE 2"x2"x 0.11" SEGÚN ESPECIFICACIONES DE PLANOS ESTRUCTURALES, P.U.O.T. (POR UNIDAD DE OBRA TERMINADA).
UNA VEZ TERMINADO EL ARMADO SE PROCEDE AL MONTAJE Y SOLDADO DE LA ARMADURA A LAS PLACAS DE 50X50X4" DE ESPESOR, ACABADO CON UNA MANO DE PINTURA ANTICORROSIVA (PRIMER, ROJO MINERAL, DE 3 MELESMAS DE PULGADA) Y DESPUÉS UNA MANO DE PINTURA DE COLOR DE 3 MELESMAS DE PULGADA. SU APLICACIÓN DEBERÁ CUMPLIR CON LO INDICADO EN LA VERSIÓN VIGENTE DE ESPEC.
16.- SE DARÁ INICIO CON LA COLOCACIÓN DE LA CUBIERTA A BASE DE LÁMINA ACANALADA TRAPEZODAL - ALUM R-101, CAL 26 SUECIÓN CON PUNTA AUTO ROSCANTE DE 1/4" DIAM. X 1", P.U.O.T. (POR UNIDAD DE OBRA TERMINADA).
17.- PROSIGUIENDO A LA SUECIÓN DEL CANALÓN DE LÁMINA GALVANIZADA CAL # 24 DE 90 CM DE DESARROLLO, APOYADO EN SOLERA 3/8" PARA CONDUCIR LAS AGUAS A LAS BAJADAS PLUVIALES, P.U.O.T. (POR UNIDAD DE OBRA TERMINADA).

CODIGO	DESCRIPCIÓN COMPLETA	UNIDAD	CANTIDAD
A4	ESTRUCTURA DE ACERO		
ANC-A36	Ancla en "L" de 1" de diámetro con varilla lisa A-36, con un desarrollo de 110 cm con rosca en un extremo, incluye: 2 tuercas y 2 rondanas, trazo, materiales, cortes, soldadura, fijación, mano de obra, equipo y herramienta. P.U.O.T. De acuerdo a la norma N-CTR-CAR-1-02-005/01	pzs	48.00
PLA-A36 3/4	Placa base de 3/4" de espesor con acero A-36 de 55x55 cm, incluye: trazo, materiales, cortes, soldadura, fijación, mano de obra, equipo y herramienta. P.U.O.T. De acuerdo a la norma N-CTR-CAR-1-02-005/01	kg	1084.56
PLNP55	Placa de neopreno de 1/2" de 55x55 cm, incluye: materiales, cortes, fijación, mano de obra, equipo y herramienta. P.U.O.T. De acuerdo a la norma N-CTR-CAR-1-02-005/01	pza	12.00
CSPT84-11	Suministro y colocación de Armadura A-1 a base de dos ángulos de 3" x 5/16" en Cuerda Superior (a), dos ángulos de 2 3/4" x 5/16" en Cuerda inferior (b), PTR de 2 1/2" x 1/8" en montantes diagonales centrales y diagonales extremos (c), incluye: materiales, acarreos, cortes, trazo, habilitado, soldadura, aplicación de primer anticorrosivo, montaje, mano de obra, equipo y herramienta. P.U.O.T. De acuerdo a la norma N-CTR-CAR-1-02-005/01	kg	1575.73
ARCSTR2-14	Armadura A2 a base de dos P.T.R. calibre 11 - en Cuerda Superior (e) y Cuerda inferior (f), P.T.R. 2" pulg. calibre 11 en montantes (h) y diagonales (g), incluye: materiales, acarreos, cortes, trazo, habilitado, soldadura, aplicación de primer anticorrosivo, montaje, mano de obra, equipo y herramienta. P.U.O.T. De acuerdo a la norma N-CTR-CAR-1-02-005/01	kg	1009.34
6MT12	Larguero (L1) de 6 MT 12) de 6.00 m de largo, soldadas con soldadura 70-18 de 1/8", incluye: materiales, pintura esmalte, acarreos, mano de obra, equipo y herramienta.	kg	1290.48
CAJA6MT12	Larguero L2 (canal monten 6 MT 12) Fy=2320 kg/cm2 incluye: materiales, acarreos, cortes, trazo, habilitado, soldadura, aplicación de primer anticorrosivo, montaje, mano de obra, equipo y herramienta. P.U.O.T. De acuerdo a la norma N-CTR-CAR-1-02-005/01	kg	806.55
CAJA6MT13	Larguero L3 (canal monten 6 MT calibre 14 Fy=2320 kg/cm2 incluye: materiales, acarreos, cortes, trazo, habilitado, soldadura, aplicación de primer anticorrosivo, montaje, mano de obra, equipo y herramienta. P.U.O.T. De acuerdo a la norma N-CTR-CAR-1-02-005/01	kg	355.68
CLIP4X14	Clip de ángulo de 4"x4"x1/4" Acero A-36 para conexión de largueros, incluye: materiales, acarreos, cortes, trazo, habilitado, soldadura, aplicación de primer anticorrosivo, montaje, mano de obra, equipo y herramienta. P.U.O.T. De acuerdo a la norma N-CTR-CAR-1-02-005/01	kg	337.01
CNTCAB1	Contraviento para estructura a base de redondo liso de 1/2" de diámetro, soldado a la estructura, incluye: aplicación de pintura primer, mano de obra, andamios, equipo y herramienta. P.U.O.T. De acuerdo a la norma N-CTR-CAR-1-02-005/01	kg	158.46
CNTCAB2	Contraviento para estructura a base de redondo liso de 3/4" de diámetro, soldado a la estructura, incluye: aplicación de pintura primer, mano de obra, andamios, equipo y herramienta. P.U.O.T. De acuerdo a la norma N-CTR-CAR-1-02-005/01	kg	821.18
CTRF1/2	Contraflambee para estructura a base de redondo de acero A-36 de 1/2" de diámetro con extremos roscados con tuerca de alta resistencia en cada extremo, incluye: aplicación de pintura primer, mano de obra, andamios, equipo y herramienta. P.U.O.T. De acuerdo a la norma N-CTR-CAR-1-02-005/01	kg	98.50
PLA-A36 5/8	Placa base de 5/8" de espesor con acero A-36 de 25x25 cm, incluye: tuercas, rondanas, trazo, materiales, cortes, soldadura, fijación, mano de obra, equipo y herramienta. P.U.O.T. De acuerdo a la norma N-CTR-CAR-1-02-005/01	kg	186.74
CAJCS/8	Fabricación y colocación de caja de conexión con placa de 5/8" de espesor, a-36, para recibir tensor contraflambee, incluye: suministro de materiales, mano de obra, herramienta, equipo y manobras. P. U. O. T. De acuerdo a la norma N-CTR-CAR-1-02-005/01	kg	119.52
LAM-26	Suministro y colocación de cubierta a base de Lámina Galvanizada, cal. 26, incluye: materiales, acarreos, elevación, fijación, mano de obra, equipo y herramienta. P.U.O.T. De acuerdo a la norma N-CTR-CAR-1-02-005/01	m2	530.41
CAN-GLV24	Suministro y colocación de Canalón de lámina galvanizada cal. 24 con una sección de 0.25 x 0.25 m y desarrollo de 90 cm, con refuerzos de ángulo de fierro, incluye: materiales, acarreos, cortes, soldadura, mano de obra, equipo y herramienta. P.U.O.T. De acuerdo a la norma NMX-AA-176-SCFI-2015.	ml	59.00

NOTAS GENERALES

- ESTRUCTURAS DE ACERO
- ACOTACIONES EN MILIMETROS A MENOS QUE SE INDIQUE OTRA UNIDAD.
- NOVELES EN METROS.
- ACERO ESTRUCTURAL ASTM A-36.
- EL ACERO PARA ANCLAS SERA ASTM A-36 O A507. DEBERAN TENER UN RECURRIMIENTO MINIMO DE 75 MM Y DEBERAN QUEDAR DENTRO DEL ACERO DE REFUERZO.
- EN PLACAS DE APOYO Y CONEXIONES SERA DE CALIDAD ASTM A-36 COMO MINIMO.
- LOS PERFILES ESTRUCTURALES UTILIZADOS EN LA SUPERESTRUCTURA SERAN DE ACERO INDICADO EN LA TABLA DE SECCIONES (ACERO ESTRUCTURAL A-36 CON Fy=2510m2 PARA LOS ANGULOS, PARA LOS P.T.R. UN Fy=2520m2 Y PARA EL POLIN. ZINTRO ESTRUCTURAL Fy=3510m2). DEBERAN TENER LA MARCA DEL PROVEEDOR Y NO DEBERA USARSE NASTA SU PLENA IDENTIFICACIÓN, NO DEBERA TENER TORCEDURAS, DOBLICES NI JUNTAS ABIERTAS, LOS DEFECTOS DE ESTE TIPO SERAN MOTIVO DE RECHAZO DE LA PIEZA.
- EL ACERO PARA LARGUEROS SERA ASTM A440; MONTEN O ASTM 500 PER.
- LOS TORNILLOS PARA CONEXIONES DE MIEMBROS ESTRUCTURALES PRINCIPALES SERAN DE ACERO A-307.
- SOLDADURA
- TODA LA SOLDADURA EMPLEADA SERA DE LA SERIE E-7018, CUMPLIENDO CON LAS NORMAS AWS.
- LA SOLDADURA SERA DE FILETE. LAS PIEZAS SE PONDRAN EN SU POSICION TAN CERCA COMO SEA POSIBLE Y EN NINGUN CASO ESTARAN SEPARADAS MAS DE 5 MM.
- LA SUPERFICIE PARA SOLDAR DEBERA LIMPIARSE DE ESCAMAS, SIELTAS, ENCRUST. ONDUL. GRASAS Y HUMEDAD O CUALQUIER OTRO MATERIAL EXTRAÑO, DEBENDI QUEDAR TERASAS, UNIFORMES Y LIBRES DE REBASAS Y NO PRESENTAR DESGARRAMIENTOS, GRIETAS U OTROS DEFECTOS QUE PUEDAN DIMINUIR LA EFICIENCIA DE LA SOLDADURA.
- COMO SE UTILIZA SOLDADURA DE FILETE, LAS PIEZAS SE PONDRAN EN SU POSICION TAN CERCA COMO SEA POSIBLE Y EN NINGUN CASO ESTARAN SEPARADAS MAS DE 5 MM. SI LA SEPARACION ES IGUAL O MAYOR A 1.6 MM EL LADO DEL FILETE DE LA SOLDADURA SE AUMENTARA EN UNA CANTIDAD IGUAL A LA SEPARACION.
- TODA LA SOLDADURA SERA CON ELECTRODO E 7018.
- TOODOS LOS SOLDADORES SERAN CALIFICADOS.
- PINTURA
- TODO EL PERFIL METALICO ESTARA LIBRE DE POLVO Y OXIDOS ANTES DE RECUBRIR LAS SUPERFICIES, CON UNA MANO DE PINTURA ANTICORROSIVA (PRIMER, ROJO MINERAL DE 3 MELESMAS DE PULGADA) Y DESPUES UNA MANO DE PINTURA DE COLOR DE 3 MELESMAS DE PULGADA. SU APLICACIÓN DEBERA CUMPLIR CON LO INDICADO EN LA VERSIÓN VIGENTE DE ESPEC.
- LAS SUPERFICIES DEBERAN PINTARSE EN UN PLAZO MAXIMO (NO MAYOR DE 24 HORAS DESPUES DE SER LIMPIADAS).
- LOS DIAMETROS DE LOS ANCLAJES PARA TORNILLOS Y ANCLAS SERAN AUMENTADAS EN LA SIGUIENTE RELACION:
PARA TORNILLOS DE 0 1/2" A 7/8" AUMENTAR 1/16"
PARA TORNILLOS DE 1" A 1 1/8" AUMENTAR 3/32"
PARA TORNILLOS DE 1 1/2" A 2" AUMENTAR 3/8"
EL ESPESOR MINIMO DEL GRUPO SERA DE 25 MM.
- LÁMINA
- LA CUBIERTA SERA DE LÁMINA ACANALADA CALIBRE 26.
- LAS LÁMINAS DE TECHO DE FLUJAN A LOS LARGUEROS Y MIEMBROS ESTRUCTURALES SEGUN LAS ESPECIFICACIONES DEL FABRICANTE.
- TOODOS LOS TRASLAPES LATERALES DE LÁMINA SERAN LOS QUE INDIQUE EL FABRICANTE.

