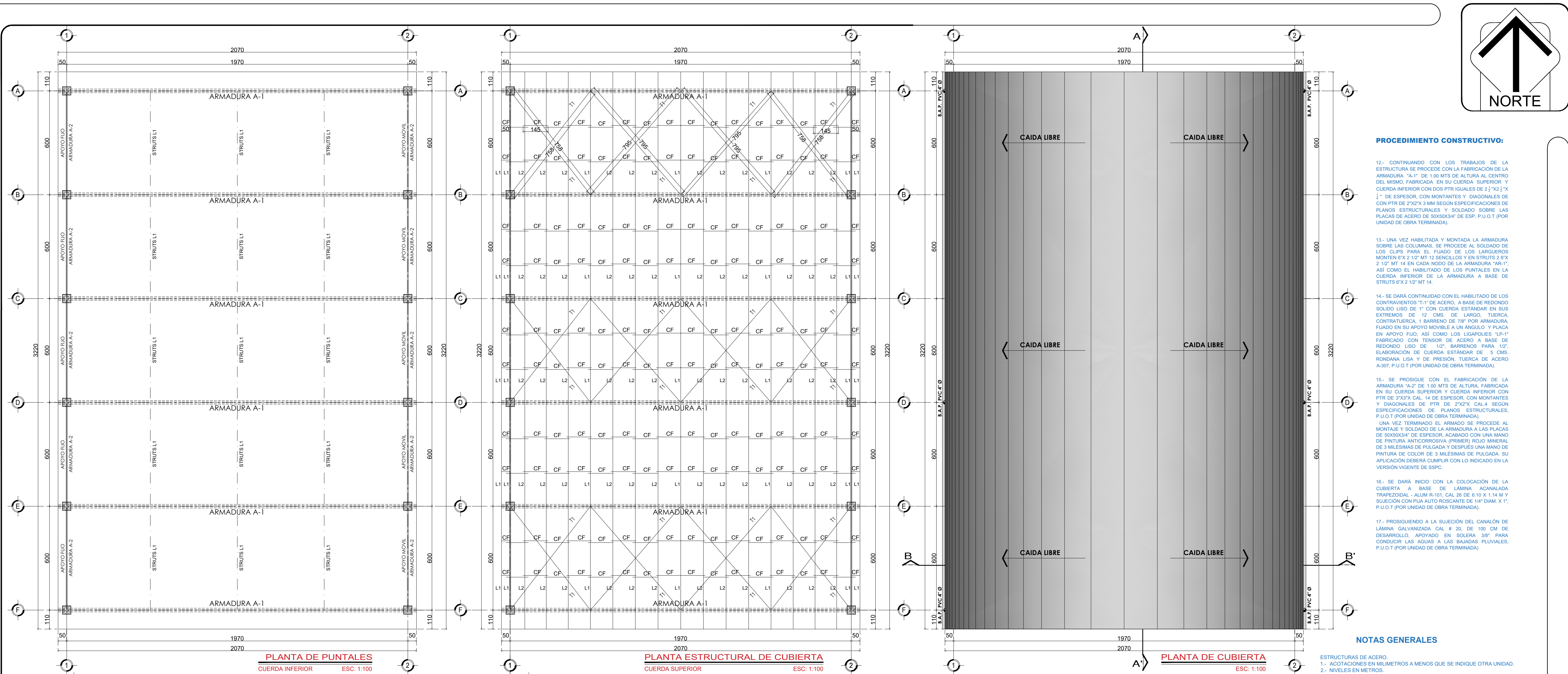


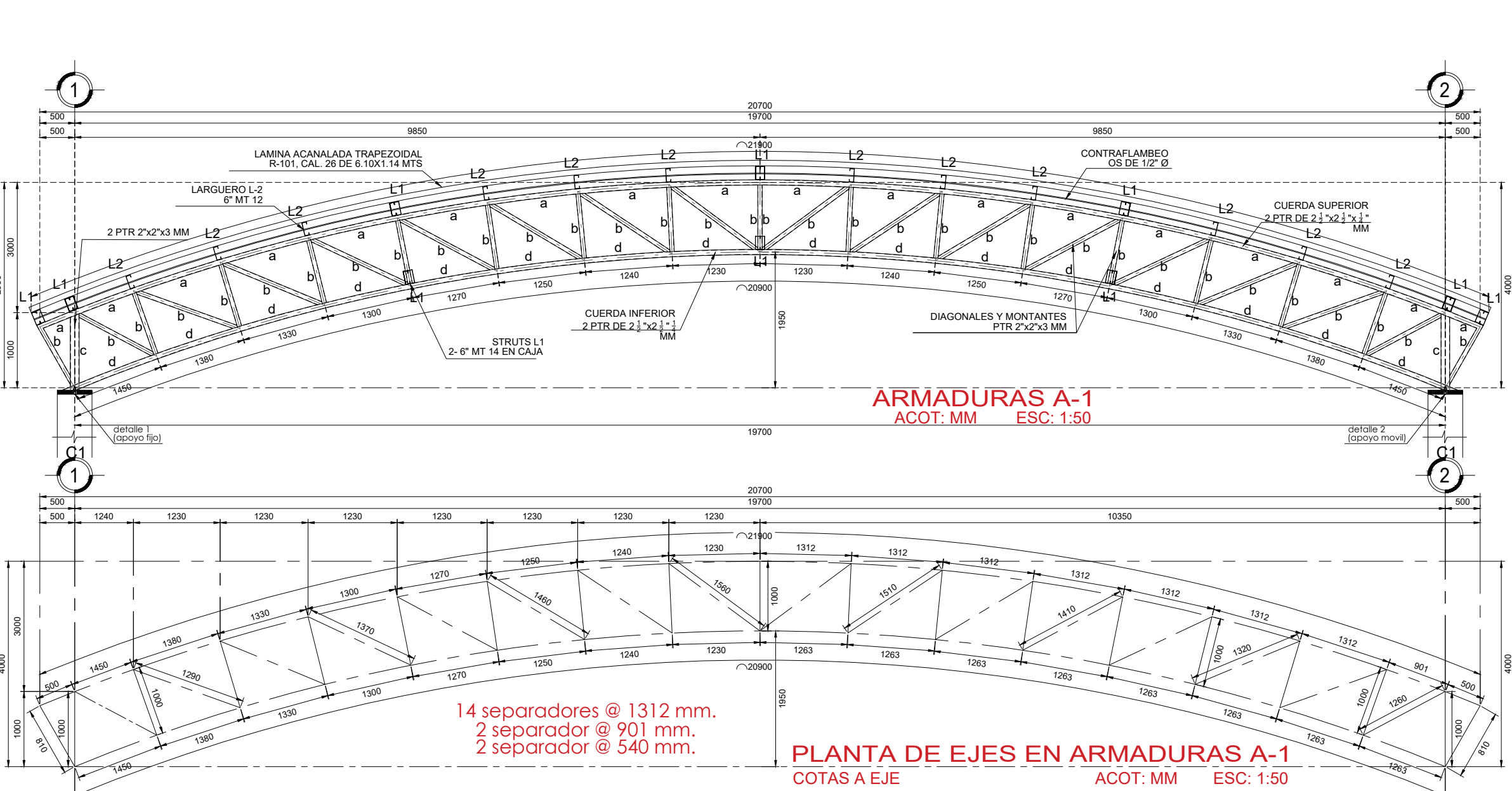
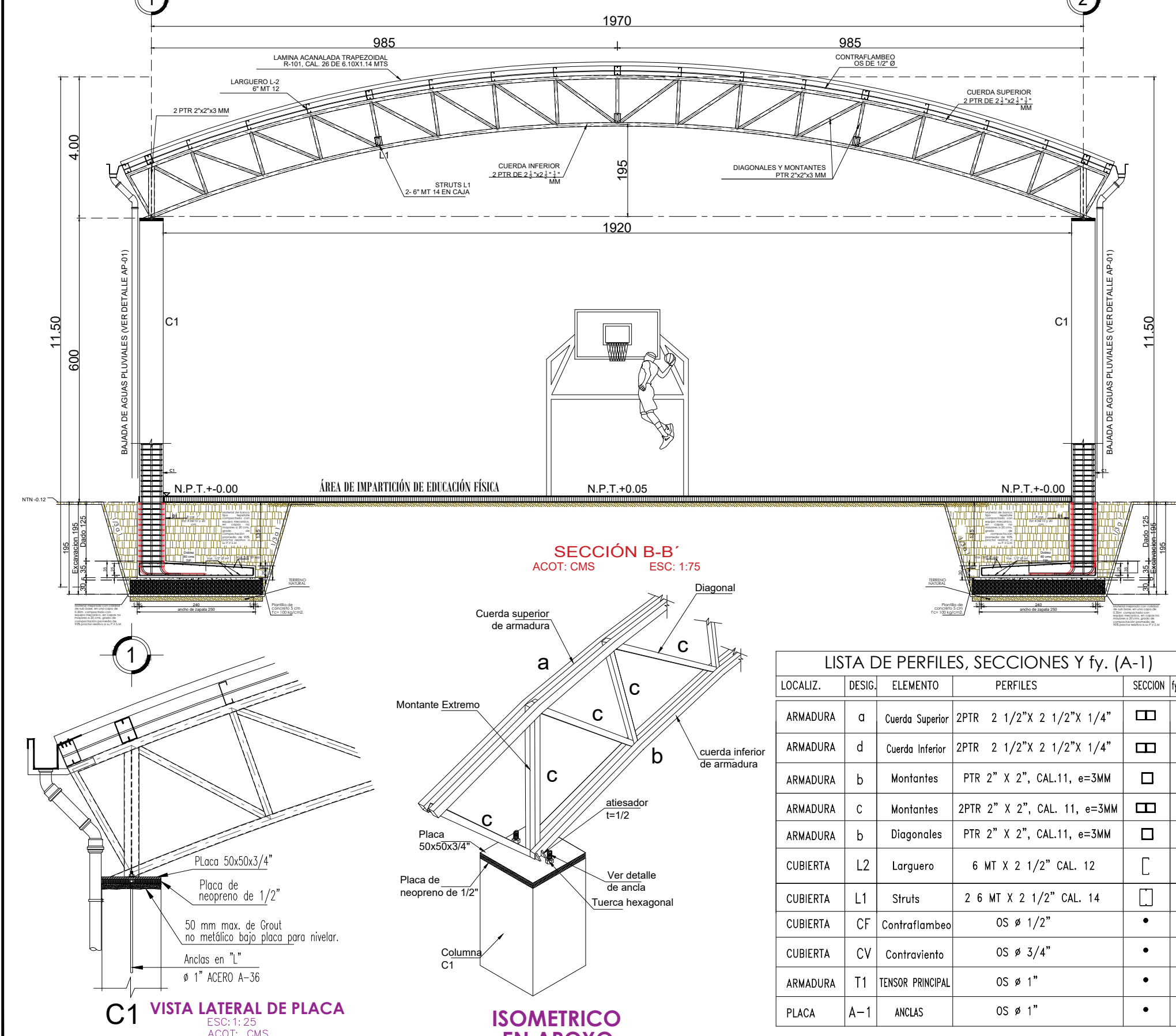


PROCEDIMIENTO CONSTRUCTIVO:

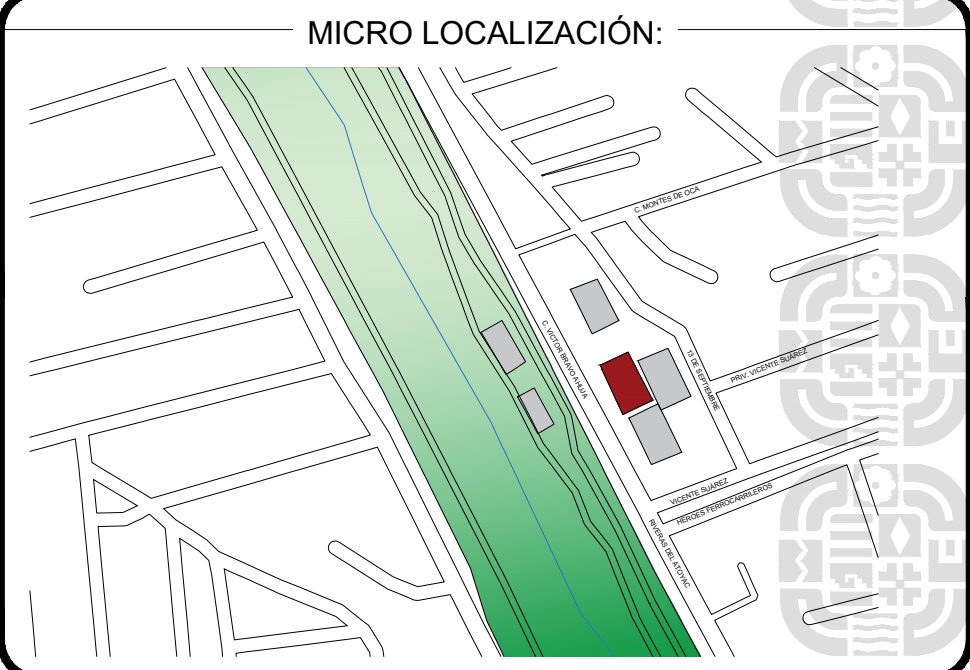
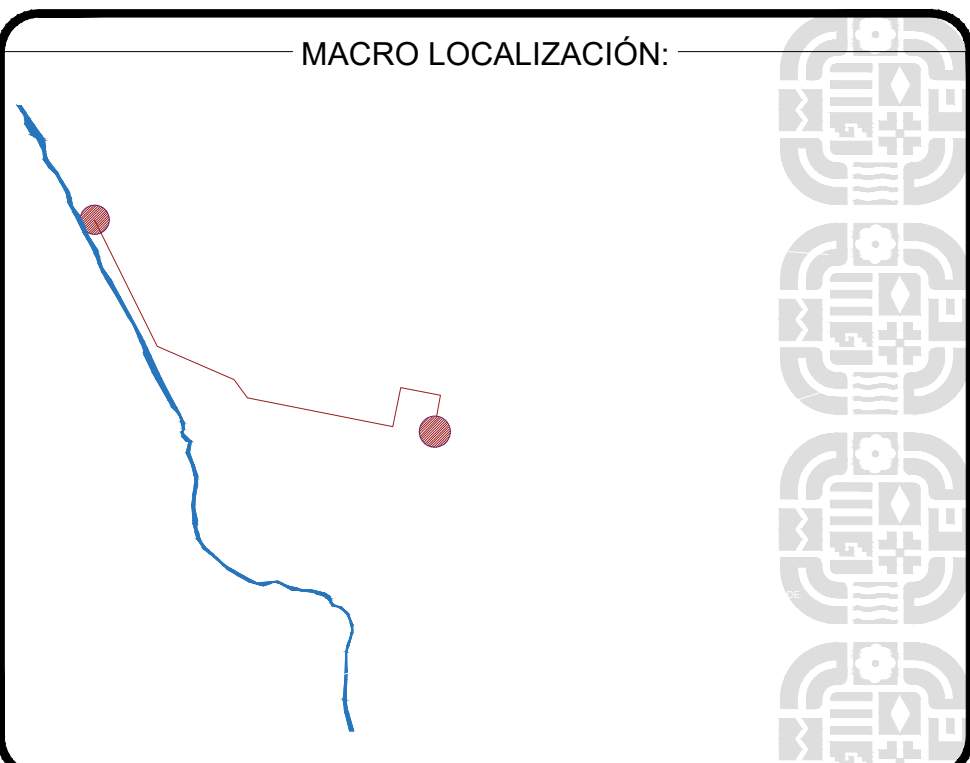
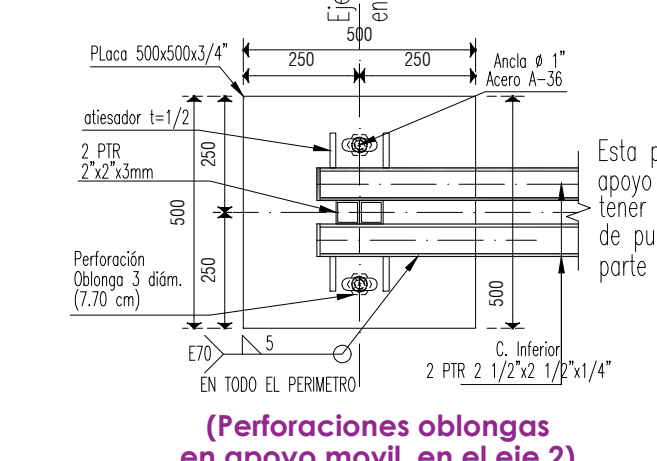
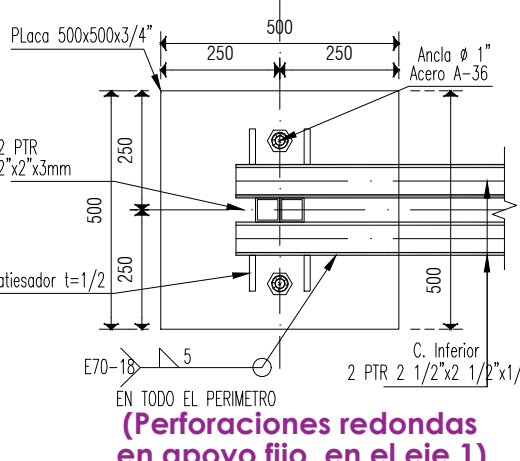
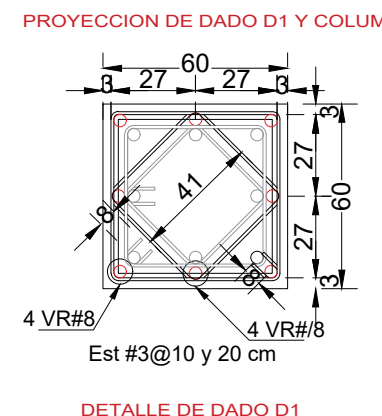
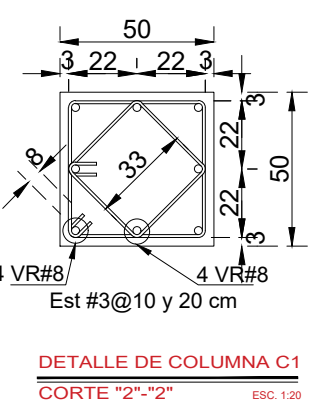
- 12.- CONTINUANDO CON LOS TRABAJOS DE LA ESTRUCTURA SE PROCEDE A LA FABRICACIÓN DE LA ARMADURA "A-1" DE 1.00 MTS DE ALTURA AL CENTRO DEL MISMO, FABRICADA EN SU CUERDA SUPERIOR Y CUERDA INFERIOR CON DOS PTR IGUALES DE 2" X 2" X 1" DE ESPESOR, CON MONTANTES Y DIAGONALES DE CONTRAFLAMBO DE 2" X 2" X 3 MM SEGUN ESPECIFICACIONES DE PLANOS ESTRUCTURALES Y SOLDADO SOBRE LAS PLACAS DE ACERO DE 60X60X3/4" DE ESP. P.U.O.T (POR UNIDAD DE OBRA TERMINADA).
- 13.- UNA VEZ HABILITADA Y MONTADA LA ARMADURA SOBRE LAS COLUMNAS SE PROCEDE A LA SOLDADURA DE LOS CLIPS PARA EL FLUJO DE LOS LARGUEROS MONTEN 6" X 2 1/2" MT 1/2" EN CADA NUDO DE LA ARMADURA "A-1", ASI COMO EL HABILITADO DE LOS PUNTALES EN LA CUERDA INFERIOR DE LA ARMADURA A BASE DE STRUTS 6" X 2 1/2" MT 1/2".
- 14.- SE DARÁ CONTINUIDAD CON EL HABILITADO DE LOS CONTRAVIENTOS "T-1" DE ACERO, A BASE DE REDONDO SOLIDO LIBRO DE 1" CON CUERDA ESTANDAR EN SUS EXTREMOS DE 12 CMS DE LARGO, TERCERA CONTRATUERCA 1 BARRENO DE 7/8" POR ARMADURA, FLUJADO EN SU APOYO MOVIL A UN ANGULO Y PLACA EN APOYO FIJO, ASI COMO LOS LIGAMIENTOS "L-1" FABRICADO CON TENSOR DE ACERO A BASE DE REDONDO LIBRO DE 1/2" BARRENOS PARA 1/2" ELABORACION DE CUERDA ESTANDAR DE 5 CMS. RONDANA LISA Y DE PRESION, TUERCA DE ACERO A-307, P.U.O.T (POR UNIDAD DE OBRA TERMINADA).
- 15.- SE PROSIGUE CON EL FABRICACION DE LA ARMADURA "A-2" DE 1.00 MTS DE ALTURA, FABRICADA EN SU CUERDA SUPERIOR Y CUERDA INFERIOR CON PTR DE 2" X 2" X 3/4" CAL. 14 DE ESPESOR, CON MONTANTES Y DIAGONALES DE PTR. DE 2" X 2" X 3/4" CAL.4 SEGUN 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 60X60X3/4" DE ESPESOR, ACABADO CON UNA MANO DE PINTURA ANTICORROSION (PRIMER) ROJO MINERAL DE 3 MILESIMAS DE PULGADA Y DESPUES UNA MANO DE PINTURA DE COLOR DE 3 MILESIMAS DE PULGADA, SU APLICACION DEBERA CUMPLIR CON LO INDICADO EN LA VERSION VIGENTE DE SSPC.
- 16.- SE DARÁ INICIO CON LA COLOCACION DE LA CUBIERTA A BASE DE LAMINA ACANALADA TRAPEZOIDAL - ALUM R-101, CAL 26 DE 6.10 X 1.14 M Y SUECCION CON PUA AUTO ROSCANTE DE 1/4" DIAM. X 1". P.U.O.T (POR UNIDAD DE OBRA TERMINADA).
- 17.- PROSIGUIENDO A LA SUECCION DEL CANALÓN DE LAMINA GALVANIZADA CAL. # 26, DE 100 CM DE DESARROLLO, APOYADO EN SOLERA 3/8" PARA CONDUCCION DE LAS AGUAS A LAS BAJADAS PLUVIALES, P.U.O.T (POR UNIDAD DE OBRA TERMINADA).

NOTAS GENERALES

- ESTRUCTURAS DE ACERO.
- 1.- ACOTACIONES EN MILIMETROS A MENOS QUE SE INDIQUE OTRA UNIDAD.
 - 2.- NIVELES EN METROS.
 - 3.- ACERO ESTRUCTURAL ASTM A-36.
 - 4.- EL ACERO PARA ANCLAS SERÁ ASTM A-36 O A-307. DEBERÁN TENER UN RECURRIMIENTO MÍNIMO DE 75 MM Y DEBERÁN QUEDAR DENTRO DEL ACERO DE REFUERZO.
 - 5.- EN PLACAS DE APOYO Y CONEXIONES SERÁ DE CALIDAD ASTM A-36 COMO MÍNIMO.
 - 6.- LOS PERFILES ESTRUCTURALES UTILIZADOS EN LA SUPERESTRUCTURA SERÁN DE ACERO INDICADO EN LA TABLA DE SECCIONES (ACERO ESTRUCTURAL A-36) CON $f_y=253.1\text{cm}^2$ PARA LOS ANGULOS; PARA LOS PTR. UN $f_y=253.0\text{cm}^2$ Y PARA EL POLÍN ZINTRO ESTRUCTURAL $f_y=351.6\text{cm}^2$. DEBERÁN TENER LA MARCA DEL PROVEEDOR Y NO DEBERÁ USARSE HASTA SU PLENA IDENTIFICACIÓN. NO DEBERÁ TENER TORCEDURAS, DOBLECES NI JUNTAS ABIERTAS, LOS DEFECTOS DE ESTE TIPO SERÁN MOTIVO DE RECHAZO DE LA PIEZA.
 - 7.- EL ACERO PARA LARGUEROS SERÁ ASTM A-440, MONTEN O ASTM 500 PER.
 - 8.- LOS TORNILLOS PARA CONEXIONES DE MIEMBROS ESTRUCTURALES PRINCIPALES SERÁN DE ACERO A-307.
 - 9.- SOLDADURA.
 - 9.1.- TODA LA SOLDADURA EMPLEADA SERÁ DE LA SERIE E-7018, CUMPLIENDO CON LAS NORMAS AWS.
 - 9.2.- LA SOLDADURA SERÁ DE FILETE, LAS PIEZAS SE PONDRÁN EN SU POSICIÓN TAN CERCA COMO SEA POSIBLE Y EN NINGUN CASO ESTARÁN SEPARADAS MÁS DE 5 MM.
 - 9.3.- LA SUPERFICIE PARA SOLDAR DEBERÁ LIMPIARSE DE ESCAMAS, SUELTAS, ESCORIA, ÓXIDO, GRASAS, HUMEDAD O CUALQUIER OTRO MATERIAL EXTRAÑO, DEBIENDO QUEDAR TERMS, UNIFORMES Y LIBRES DE REBABAS Y NO PRESENTAR DESGARRAMIENTOS, GRIETAS U OTROS DEFECTOS QUE PUEDAN DISMINUIR LA EFICIENCIA DE LA SOLDADURA.
 - 10.- COMO SE UTILIZA 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 IGUAL O MAYOR A 1.6 MM EL LADO DEL FILETE DE SOLDADURA SE AUMENTARÁ EN UNA CANTIDAD IGUAL A LA SEPARACIÓN.
 - 10.1.- TODO EL PREFIL METÁLICO ESTARÁ LIBRE DE POLVO Y ÓXIDOS ANTES DE RECURRIR LAS SUPERFICIES CON UNA MANO DE PINTURA ANTICORROSION (PRIMER) ROJO MINERAL DE 3 MILESIMAS DE PULGADA Y DESPUES UNA MANO DE PINTURA DE COLOR DE 3 MILESIMAS DE PULGADA, SU APLICACION DEBERA CUMPLIR CON LO INDICADO EN LA VERSION VIGENTE DE SSPC.
 - 10.2.- LAS SUPERFICIES DEBERAN PINTARSE EN UN PLAZO MAXIMO (NO MAYOR) DE 24 HORAS DESPUES DE SER LIMPIADAS.
 - 10.3.- LOS DIAMETROS DE LOS AGUJEROS PARA TORNILLOS Y ANCLAS SERAN AUMENTADAS EN LA SIGUIENTE RELACION:
PARA TORNILLOS DE Ø 1/2" A 7/8" AUMENTAR 1/16";
PARA TORNILLOS DE Ø 1" A 1 1/8" AUMENTAR 5/32";
PARA TORNILLOS DE Ø 1 1/2" A 2" AUMENTAR 3/8";
EL ESPESOR MINIMO DEL GROUT SERA DE 25 MM.
 - 11.- PINTURA.
 - 11.1.- LA CUBIERTA SERA DE LAMINA ACANALADA CALIBRE 26.
 - 11.2.- LAS LAMINAS DE TECHO SE FIJARAN A LOS LARGUEROS Y MIEMBROS ESTRUCTURALES SEGUN LAS ESPECIFICACIONES DEL FABRICANTE.
 - 11.3.- TODOS LOS TRASLAPES LATERALES DE LAMINA SERAN LOS QUE INDIQUE EL FABRICANTE.



LISTA DE PERFILES, SECCIONES Y fy. (A-2)			
LOCALIZ.	DESIG.	ELEMENTO	PERFILES
ARMADURA	a	cuenda superior	PTR- 3"x3", CAL.14, e=1.9MM
ARMADURA	b	cuenda inferior	PTR- 3"x3", CAL.14, e=1.9MM
ARMADURA	c	Montantes	PTR- 2"x2", CAL.14, e=1.9MM
ARMADURA	c	Diagonales	PTR- 2"x2", CAL.14, e=1.9MM



SIMBOLOGIA:

NOMENCLATURA Y SIMBOLOGIA	
N.T.N.	Nivel de Terreno Natural
N.P.T.	Nivel de Piso Terminado
Var.	Varilla indicada en # 6 en Ø
Ex.	Extremo
CL.	Centro de línea
ZI	Zapafa Aislada
D1	Dado
C1	Columna
L.I.	Lecho Inferior
L.S.	Lecho Superior
TIP.	Típico
Rec.	Recubrimiento