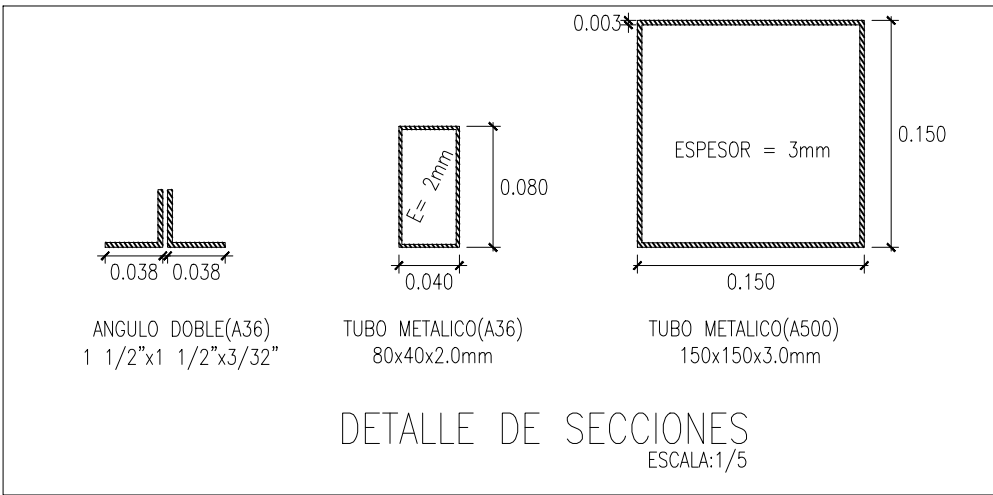


PLANTA DE COBERTURA BLOQUE 02
ESCALA: 1/100



- IMPORTANTE :
- TODAS LAS MEDIDAS ESTAN DADAS EN METROS (SALVO INDICACION) Y DEBERAN SER VERIFICADAS EN OBRA PARA EVITAR ERRORES DE FABRICACION Y MONTAJE.
 - LAS PERFORACIONES EN LAS PLANCHAS PARA LOS PERNOS Y ARRIOSTRES SERAN 1/16" MAYORES QUE EL DIAMETRO NOMINAL DEL PERNO.
 - EL RADIO INTERIOR DE DOBLEZ PARA TODOS LOS PERFILES DOBLADOS EN FRIJO PARA LOS RADIOS DE CURVATURA SON LOS MINIMOS QUE CORRESPONDE A SUS DIMENSIONES.
 - LAS PLANCHAS METALICAS DE LA COBERTURA SE FIJARAN A LAS VIGUETAS CON TORNILLOS AUTORROSCANTES CON ARANDELA DE NEOPRENE. ALTERNATIVAMENTE SE PODRAN USAR REMACHES, TORNILLOS U OTRO MEDIO DE FIJACION PROBADO Y RECOMENDADO POR EL FABRICANTE.
 - LA INSTALACION DE LAS COBERTURAS SE EJECUTARA SEGUN LAS ESPECIFICACIONES TECNICAS Y CONSTRUCTIVAS DEL CATALOGO DEL FABRICANTE PROVEEDOR. EN SU DEFECTO, CONSULTAR AL PROYECTISTA.
- (*) LOS CORDONES Y DIAGONALES SON EN GENERAL UNIFORMES DE ACUERDO A LO INDICADO EN SECCIONES.

ESPECIFICACIONES TECNICAS DE LA ESTRUCTURA DE ACERO

- NORMAS Y CODIGOS APLICABLES:
- MATERIALES : AMERICAN SOCIETY FOR TESTIN AND MATERIAL – ASTM
 - ACERO : AMERICAN INSTITUTE OF STEEL CONSTRUCTION – AISC
 - PINTURA : STEEL STRUCTURES PAINTING COUNCIL – SSPC
 - SOLDADURA : AMERICAN WELDING SOCIETY – AWS
- LA CALIDAD Y TRABAJO DE LA SOLDADURA CONFORMARA CON EL CODIGO DE SOLDADURA AWS D1.0-89 DE LA SOCIEDAD AMERICANA DE SOLDADURA (AMERICAN WELDING SOCIETY).
- LA SOLDADURA DE LAS UNIONES DEBERA DESARROLLAR LA CAPACIDAD EN TRACCION DE CADA ELEMENTO CONCURRENTRE Y DEBERA USARSE EL DIAMETRO (Ø) DE LA VARILLA DE SOLDADURA QUE SE ESPECIFICA EN LOS PLANOS.
- EL TRABAJO DE LA SOLDADURA DEBERA SER EFECTUADO POR ESPECIALISTAS CON EXPERIENCIA, PARA QUE EL CORDON DE COSTURA DE LA SOLDADURA SEA NORMAL Y EVITAR REQUEMADURAS EN LAS PARTES A SOLDARSE. EL ESPECIALISTA ANTES DE EFECTUAR EL TRABAJO DEBERA REVISAR TODOS LOS ELEMENTOS CONFORMANTES REPASANDO CON ESCOBIJA DE ALAMBRE DE ACERO EN LAS ZONAS DE LAS PARTES A SOLDARSE Y DE ESTA MANERA EFECTUAR UNA UNION SOLDADA LIMPIA.
- EL CONTRATISTA DE LA ESTRUCTURA DE ACERO DEBERA SOMETER AL PROYECTISTA PLANOS DE FABRICACION EN LOS QUE SE MUESTRE EN DETALLE, LAS UNIONES SOLDADAS DE LOS DISTINTOS ELEMENTOS IMPORTANTES QUE CONFORMA LA ESTRUCTURA DE ACERO.
- EL FABRICANTE DE LAS ESTRUCTURAS DE ACERO DEBERA PRESENTAR EN OBRA TODOS LOS EQUIPOS MECANICOS NECESARIOS PARA EFECTUAR EL MONTAJE DE ACUERDO CON LAS NORMAS TECNICAS DE MONTAJE, SEGURIDAD Y PREVISION
- PROTECCION: LA ESTRUCTURA DE ACERO SE PROTEGERA CON PINTURA ANTICORROSIVA LA QUE CONSTARA DE LAS SIGUIENTES CAPAS:
- PREPARACION DE LA SUPERFICIE: ARENADO CON METAL BLANCO SP-6
 - IMPRIMANTE
 - ANTICORROSIVO EPOXICO DE ALTO CONTENIDO DE SÓLIDOS: 1 CAPA DE 4 MILS DE ESPESOR MIN. DE PELICULA SECA
 - ACABADO: POLIURETANO 1 CAPA DE ESPESOR MIN. 2 MILS DE PELICULA SECA

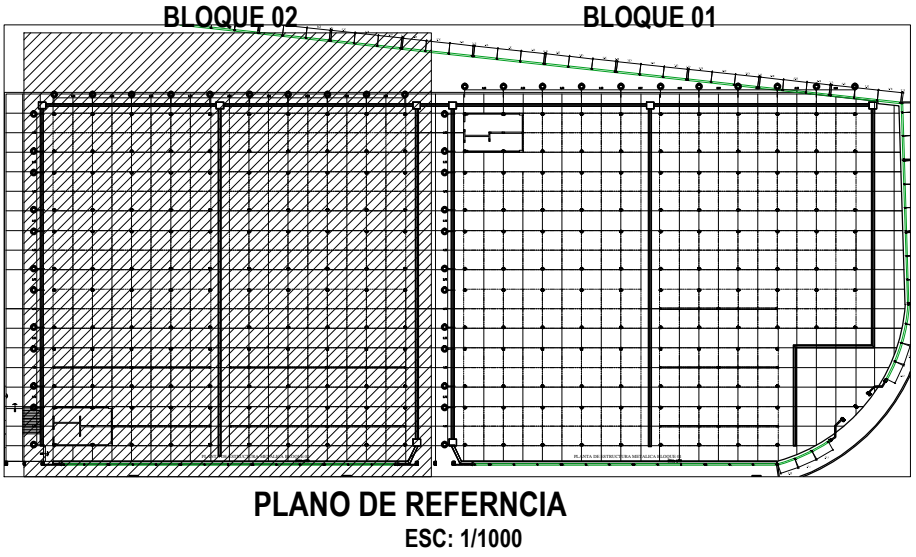
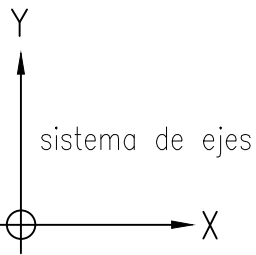
PARAMETROS SISMO-RESISTENTES

PARAMETROS DE FUERZA SISMICA Y ESPECTRO DE DISEÑO :			
Z	0.35	FACTOR DE ZONA	Zona 3 : Cusco
U	1.3	FACTOR DE USO	Categoría B: Centros Comerciales
S	1.15	FACTOR DE SUELO	ML
Tp	0.6	PERIODO DE VIBRACION	
Rx	8.00	COEF. DE REDUCCION	Portico de Acero (regular)
Ry	8.00		Portico de Acero (regular)
Cx	2.5	COEFICIENTES DE AMPLIFICACION SISMICA	Portico Acero (Ct = 35)
Cy	2.5		Portico Acero (Ct = 35)

DESPLAZAMIENTOS MAXIMOS EN LA ESTRUCTURA:

Direccion X-X : D TOTAL = 0.74 cm
RELATIVO DE ENTREPISO (Δ_i/h_{ei}) = 0.0071

Direccion Y-Y : D TOTAL = 0.64 cm
RELATIVO DE ENTREPISO (Δ_i/h_{ei}) = 0.0061



CRITERIOS DE DISEÑO ESTRUCTURAL (Armaduras)

- A- CODIGOS Y ESTANDARES UTILIZADOS
- CODIGOS UTILIZADOS (RNC VERSION ACTUALIZADA):
 - NORMA E-020 – CARGAS
 - NORMA E-030 – DISEÑO SISMORRESISTENTE
 - NORMA E-050 – SUELOS Y CIMENTACIONES
 - NORMA E-060 – CONCRETO ARMADO
 - NORMA E-090 – ACERO ESTRUCTURAL
 - ESTANDARES UTILIZADOS:
 - MANUAL DE DISEÑO ASC
 - REGLAMENTO AO-318-2002
- B- CARGAS DE DISEÑO
- CARGA MUERTA DE CUBIERTA: 10 Kg/m²
 - CARGA VIVA DE CUBIERTA: 30 Kg/m²
 - CARGA DE VIENTO (VELOCIDAD CONSIDERADA= 75 km/hr)
 - a. CARGA EN CUBIERTA (+): 42.35 Kg/m²
 - b. CARGA EN CUBIERTA (-): 36.3 Kg/m²
- C- CALIDAD DE LOS MATERIALES UTILIZADOS:
- CONCRETO:
 - ZAPATAS: f'c=210 kg/cm²
 - COLUMNAS: f'c=210 kg/cm²
 - ACERO PARA CONCRETO:
 - ESFUERZO DE FLUENCIA DEL REFUERZO: Fy=4200 kg/cm²
 - ACERO PARA ESTRUCTURAS METALICAS:
 - ESFUERZO DE FLUENCIA DEL ACERO ESTRUCTURAL A-500: Fy=3212 kg/cm²
 - LAMINADO EN CALIENTE: N/A
 - LAMINADO EN FRIO: N/A
 - SOLDADURA:
 - JUNTA PRECALIFICADA AWS, FILETE DEL MISMO TAMAÑO DEL ESPESOR DE LOS ELEMENTOS ELECTRODOS E60xx
 - LAS SOLDADURAS SERAN EVALUADAS MEDIANTE EL USO DE ENSAYOS NO DESTRUCTIVOS PARA VERIFICAR SU CALIDAD, LAS MUESTRAS SE TOMARAN A CRITERIO DEL SUPERVISOR.

MUNICIPALIDAD PROVINCIAL DE ESPINAR			
PROYECTO:			
"CREACION DE LAS CONDICIONES DE SALUBRIDAD, VENTA DE ALIMENTOS DEL SECTOR PUENTE SAN MARTIN DEL DISTRITO DE ESPINAR, PROVINCIA DE ESPINAR - CUSCO"			
UBICACION:			
SECTOR DE PUENTE SAN MARTIN			
REGION:	PROVINCIA:	DISTRITO:	
CUSCO	ESPINAR	ESPINAR	
ALCALDE:			
ABOG. MANUEL SALINAS ZAPATA GESTION 2015-2018			
EQUIPO PROFESIONAL:			
JEFE DE OFICINA DE ESTUDIOS Y PROYECTOS:			
AROTO: ELBERT CHOQUEHUANCA CHARCA CAP N° 13760			
PROYECTISTA:			
ING* MIGUEL ANGEL MAMANI VARGAS CIP N° 160344			
PLANO:			
CORREAS Y TEMPLADORES EN PLANTA BLOQUE 02			
FECHA:	ESPECIALIDAD:	LÁMINA:	
ABRIL-2018	INGENIERIA	ES-03 01	
ESCALA:	INDICADA		