

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

1.0. PARÁMETROS BÁSICOS DE DISEÑO

1.1. CARGAS VIVAS

SOBRECARGA DE TECHO: 30 kg/m²
SOBRECARGA EN ENTREPISO: 200 kg/m²

2.0. MATERIALES

ACERO DE PERFILES Y TUBOS A36 $f_y = 2530 \text{ kg/cm}^2$
ACERO DE PERFILES Y TUBOS A500 Gr B $f_y = 2957 \text{ kg/cm}^2$
SOLDADURA SERIE E.7018 PROCEDIMIENTO: SMAW
PERNOS Y ACCESORIOS ASTM - A325
ELECTRODOS DE ARCO MANUAL PROTEGIDO
CELLOCORD "AP" O CELLOCORD "A" E.7018

3.0. SOLDADURA

Para soldar en toda posición, los electrodos deberán estar secos y sanos antes de su uso.

El amperaje de la corriente eléctrica estará de acuerdo con el diámetro del electrodo.

Se debe evitar la socavación que sea una corriente excesiva por la cual se produce la soldadura quemada.

Se recomienda no usar diámetros de electrodos excesivamente grande para evitar penetración incompleta.

Se recomienda evitar la porosidad que consiste en la presencia de vacíos de gas en el metal de soldadura, frecuentemente se debe al uso de corriente o luces de arco excesivas.

4.0. CONSTRUCCIÓN Y MONTAJE DE LA ESTRUCTURA

Se recomienda construir en forma integral las cerchas y otros elementos metálicos en una planta, que se ubique cerca de la edificación para facilitar el desplazamiento y montaje de estos sistemas estructurales de acero.

Para facilitar el montaje de los diferentes elementos de la estructura podrán emplearse sistemas de arriostamiento temporal y conexiones soldadas temporales.

Se recomienda no efectuar ninguna soldadura permanente mientras los elementos de la estructura no se encuentran adecuadamente arriostados o no se encuentran alineados a sus posiciones definitivas.

5.0. CONEXIONES Y EMPALMES

Se recomienda durante el proceso de ejecución de las uniones soldadas verificar los siguientes aspectos importantes:

Ángulos de aberturas suficientemente amplios.

Aberturas apropiadas en las raíles.

Alineamientos adecuados.

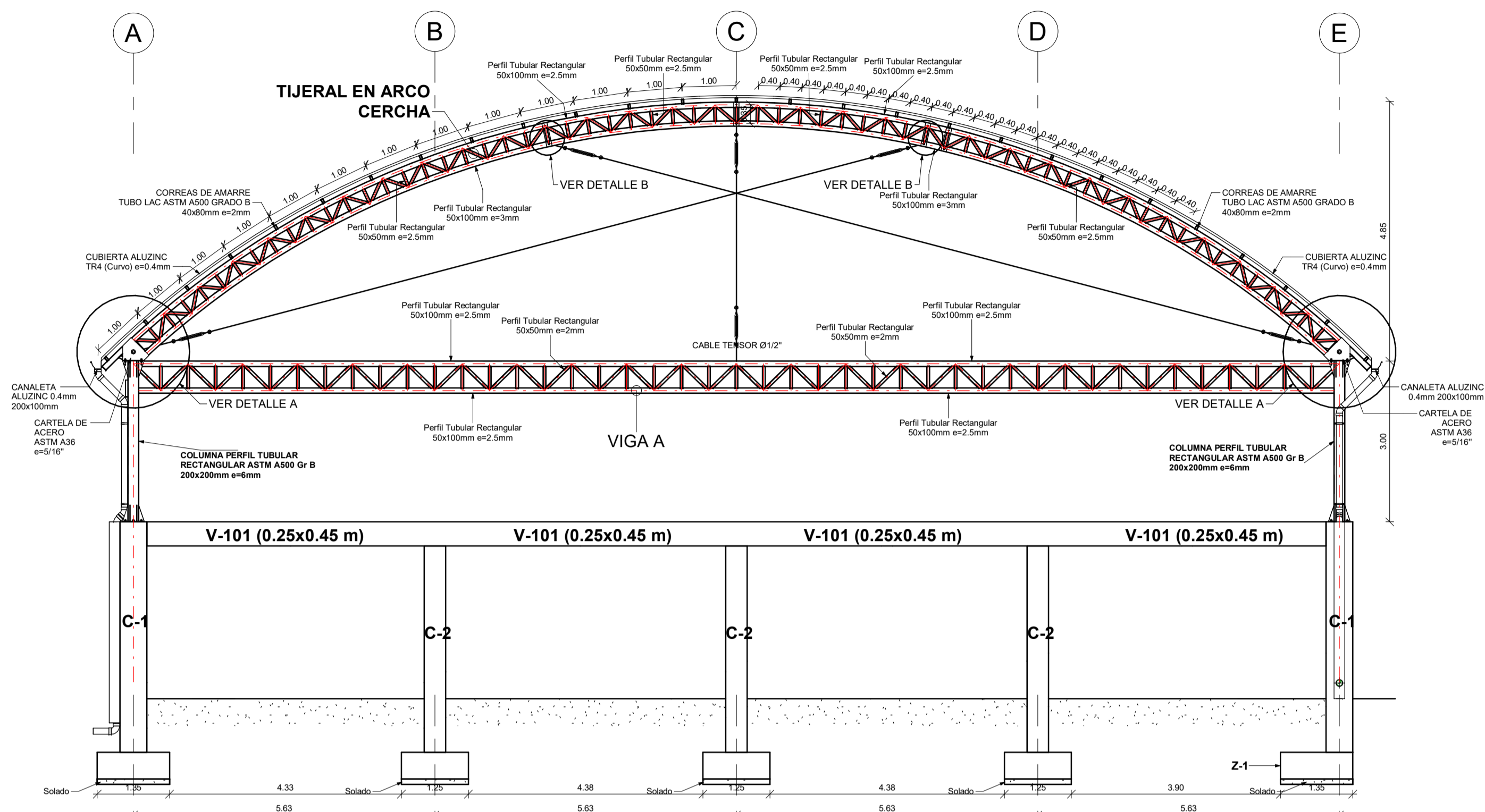
Limpieza de las uniones.

Calidad y tipo de electrodo.

Secuencia adecuada de la soldadura.

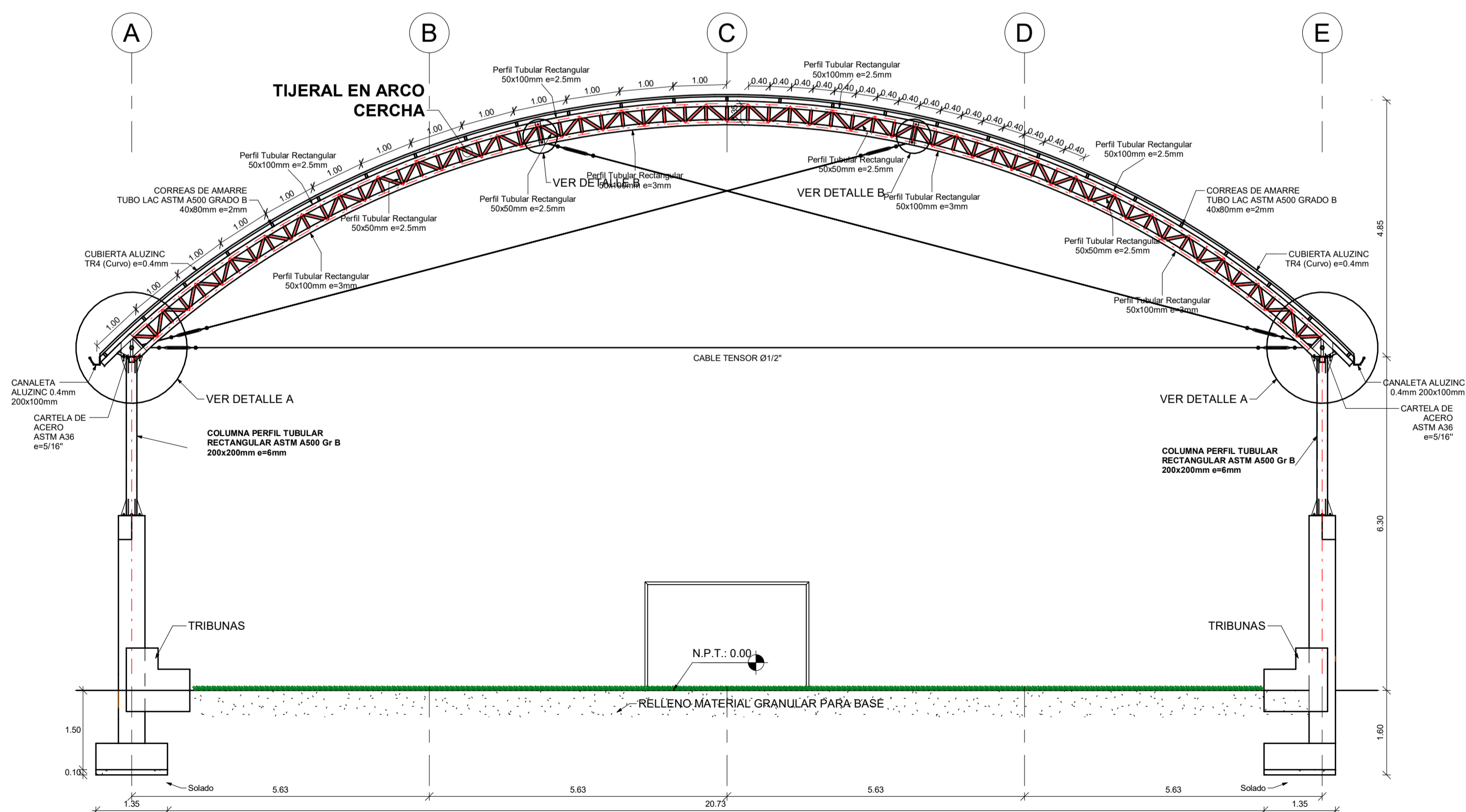
Control de las siguientes deficiencias: derrames vacíos, socavación y fisuras.

Verificación de las dimensiones y tipos de soldadura especificadas en los planos de estructuras correspondientes.



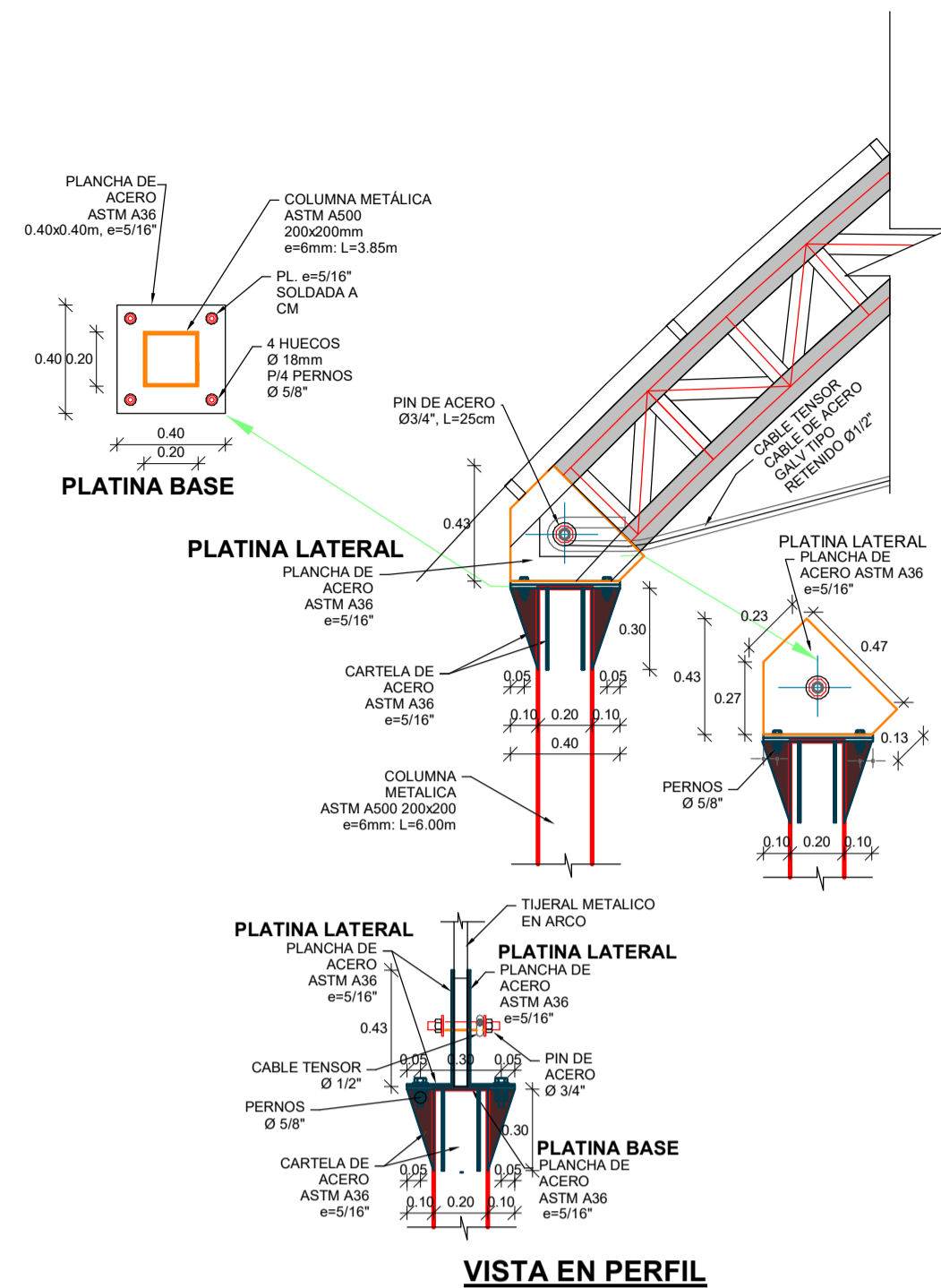
CORTE A-A CANCHA DEPORTIVA - DETALLE TIJERALES METÁLICOS EJES 1 Y 7

ESC. 1 : 75



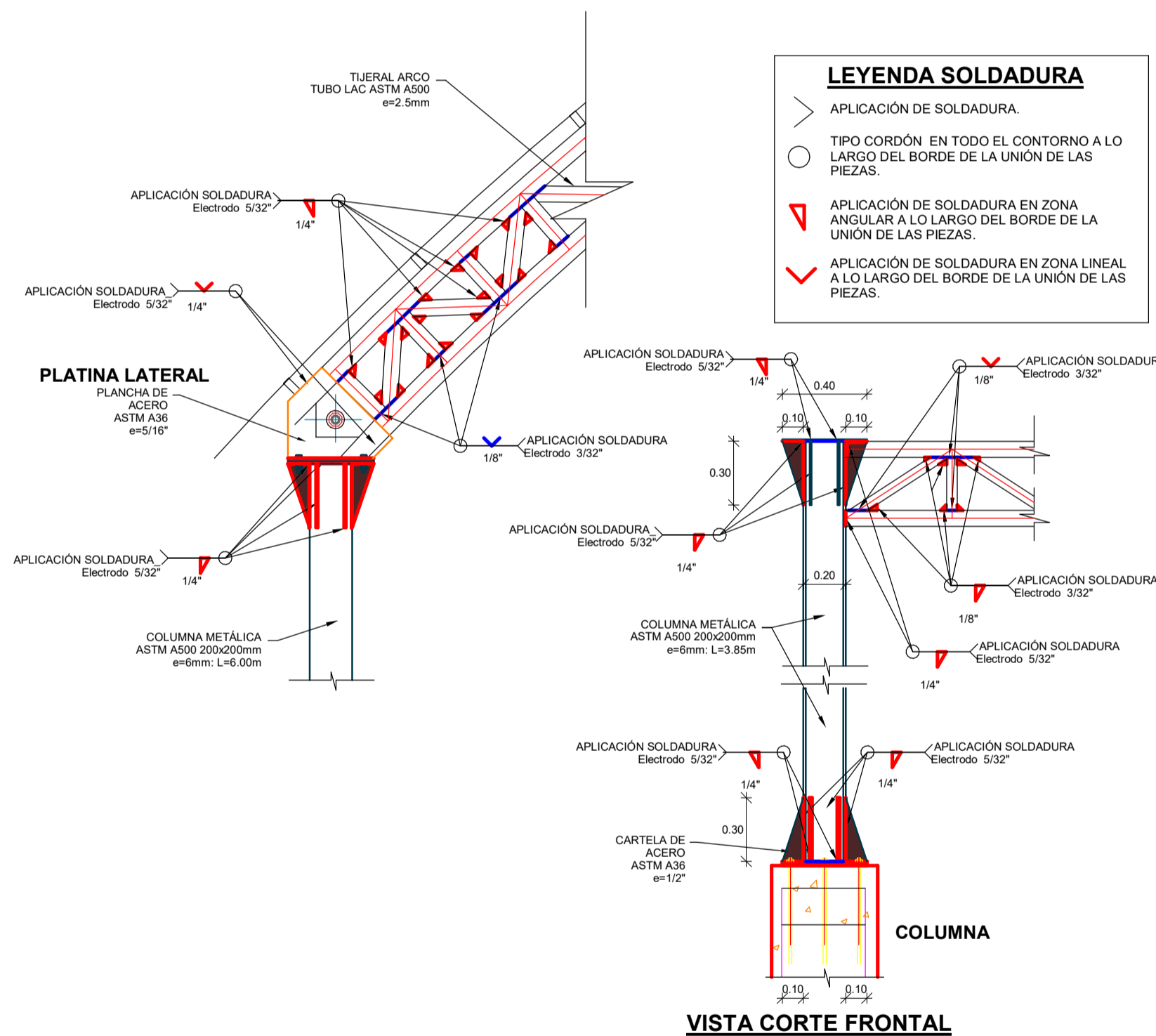
CORTE A-A CANCHADEPORTIVA - DETALLE TIJERALES METÁLICOS EJES 2 AL 6

ESC. 1 : 75



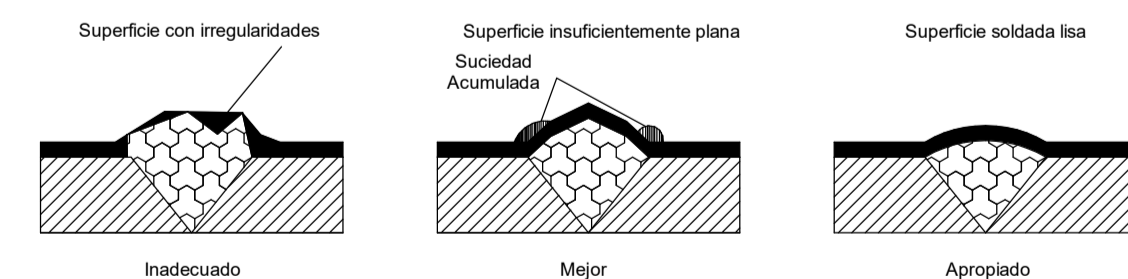
DETALLE A

ESC. 1 : 25

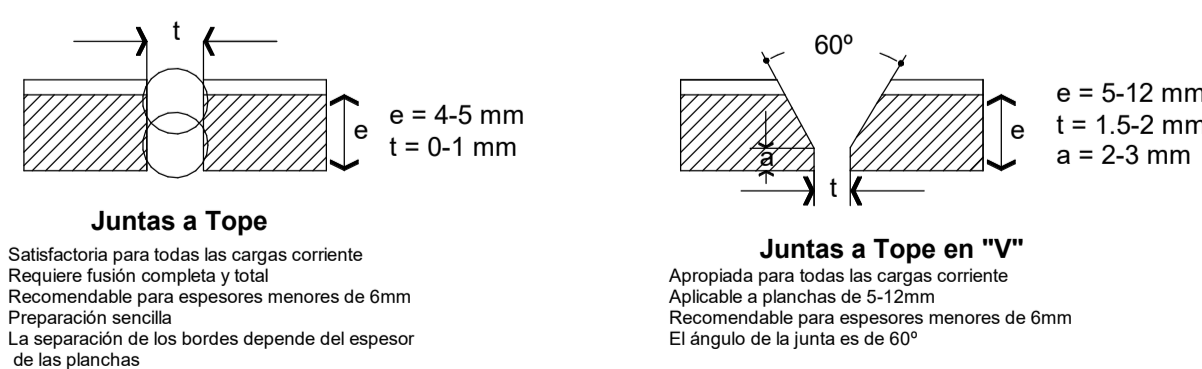


DETALLE DE SOLDADURA

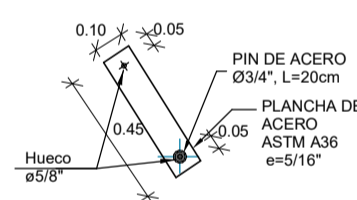
ESC. 1 : 25



ELIMINACIÓN DE IMPERFECCIONES EN LA SUPERFICIE DE SOLDADURAS



TIPOS Y CARACTERÍSTICAS DE SOLDADURA



Platina 100x250x1/4"

DETALLE B

ESC. 1 : 25

TIPO DE ELEMENTO ESTRUCTURAL	DIÁMETRO DE SOLDADURA
TIJERALES Y VIGAS (CERCHAS) ACERO ASTM A500 Gr B	2.4 mm (3/32")
PLANCHAS PLATINA DE ACERO, CARTELAS ACERO ASTM A36 FUSIÓN CON COLUMNA METÁLICA	4 mm (5/32")

AMPERAJES RECOMENDADOS

DIÁMETRO ELECTRODO	AMPERAJE
2.4 mm (3/32")	70-120 A
4 mm (5/32")	140-200 A



MUNICIPALIDAD PROVINCIAL DE QUISPICANCHI

PROYECTO: CREACION DEL SERVICIO DEPORTIVO EN LA COMUNIDAD PINAGUA DEL DISTRITO DE OROPESA - PROVINCIA DE QUISPICANCHI - DEPARTAMENTO DE CUSCO

PLANO: DETALLE DE ESTRUCTURAS METÁLICAS

PLANO:

ES-03

FECHA: NOVIEMBRE DEL 2020

ESCALA: INDICADAS

REGIÓN: CUSCO
PROVINCIA: QUISPICANCHI
DISTRITO: OROPESA
LOCALIDAD: COMUNIDAD DE PINAGUA

PROYECTISTA: ING. GUIMO J. LASTRA AMASH