

NOTAS SOLDADURA

- LA SUPERVISION TECNICA ES OBLIGATORIA Y SE DEBE CUMPLIR CON LOS SIGUIENTES REQUISITOS:
1. LAS SOLDADURAS DE PREMONTAJE Y MONTAJE, INDICADAS EN LA LOCALIZACION, TIPO DE JUNTA Y TAMAÑO EN LOS PLANOS DE CONSTRUCCION, CUMPLIRAN TODOS LOS REQUISITOS DE DISEÑO DE PROCEDIMIENTOS, CALIFICACION, FABRICACION, MONTAJE E INSPECCION CONTENIDOS EN LA ÚLTIMA EDICION DEL CODIGO DE SOLDADURA DE EDIFICIOS, "STRUCTURAL WELDING CODE-STEEL" ANSI / AWS D1.1 Y EL REGLAMENTO NSR-10 CAPÍTULO F.2.13 y F.2.14
 2. PARA EL CASO QUE SEA APLICADO EL PROCESO DE ARCO METALICO CON ELECTRODO REVESTIDO (SMAW), DEBERA UTILIZARSE EL ELECTRODO AWS E 70XX.
 3. EL VEINTE POR CIENTO DEL TOTAL DE LAS SOLDADURAS SERA INSPECCIONADO POR METODOS QUE SEAN APLICABLES, A ELECCION DEL INTERVENTOR DE ACUERDO CON LOS CRITERIOS DE ADMISIBILIDAD, LOS DEFECTOS SERAN REPARADOS Y LA JUNTA REINSPECCIONADA POR EL MISMO METODO USADO ORIGINALMENTE.
 4. LOS PROCEDIMIENTOS ESPECIFICOS DE SOLDADURA SERAN DISEÑADOS POR EL CONTRATISTA, DE PROCEDIMIENTOS DE SOLDADURA PRECALIFICADOS, QUE CUMPLAN TODOS LOS REQUISITOS DEL CODIGO, PRECALIFICACION DE WPS Y NO LO EXIMIRAN DE LA PRESENTACION PARA LA APROBACION DE LOS RESPECTIVOS PROCEDIMIENTOS ANTE LA INTERVENTORIA.
 5. SE ADMITIRA EL USO DE PROCESO DE SOLDADURA POR ARCO METALICO CON PROTECCION GASEOSA TIPO MIG AWS 518 CONFORME A TODOS LOS REQUISITOS DE CODIGO
 6. TODOS LOS SOLDADORES, OPERARIOS DE SOLDADURA O PUNTEADORES DEBERAN ESTAR CALIFICADOS DE ACUERDO A LOS REQUISITOS DEL CODIGO ANTES DEL INICIO DE LAS SOLDADURAS.
 7. TODAS LAS SOLDADURAS SERAN SOMETIDAS AL JUICIO DE EVALUACION DE LOS DEFECTOS SUPERFICIALES Y DE LAS DISCONTINUIDADES INTERNAS DE ACUERDO CON LOS CRITERIOS DE ACEPTACION DE LA PARTE C, CRITERIOS DE ACEPTACION DEL CAPÍTULO 6 DEL CODIGO

RESISTENCIA DE MATERIALES A USAR:
ACERO PERFILES TUBULARES ASTM A500Gr C fy=350MPa
ACERO ESTRUCTURAL PERFILES LAMINADOS TIPO IPE ASTM A572 Gr 50 fy=350 MPa
ACERO LAMINA Y PLATINA ASTM A36 fy=250MPa.
ACERO ESTRUCTURAL PERFILES ANGULAR ASTM A36 fy=248 MPa = PARA ÁNGULOS MENORES A 2-1/2"x6".
ACERO ESTRUCTURAL PERFILES ANGULAR ASTM A572 GR 50 fy=350 MPa PARA ÁNGULOS MAYORES O IGUALES A 2-1/2"x6".
ACERO PERFILES DE LAMINA DELGADA ASTM A1008 Y ASTM A1011, HSLAS Gr 50
TORNILLERIA ESTRUCTURAL:A325 Fu=510 Mpa
PERNOS DE ANCLAJE: A193 Gr B7
SOLDADURA : 70XX
ACERO REFUERZO CIMENTACION F'y= 420 MPA

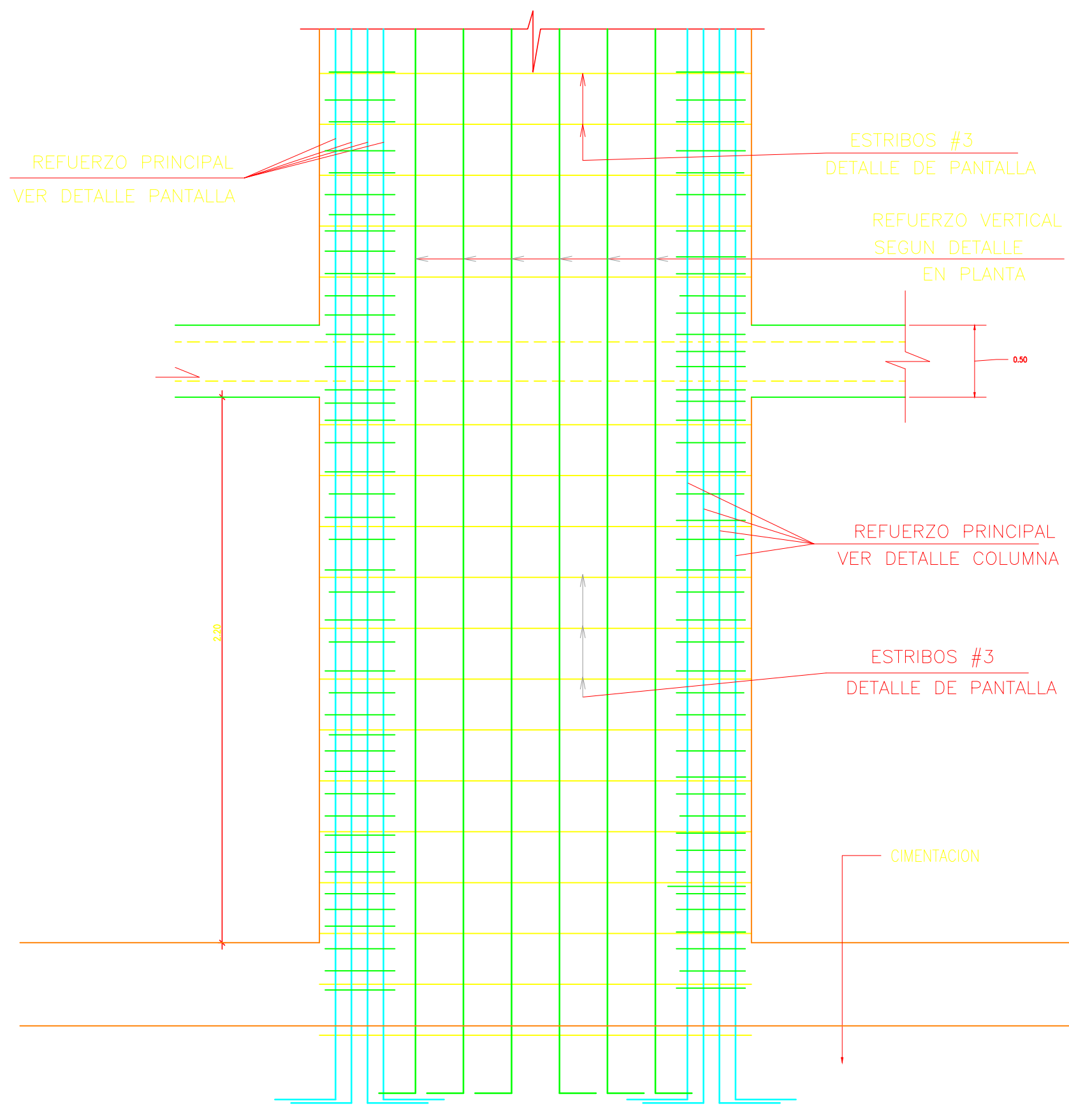
Clasificación de Electrodo según Normas AWS			
Clasificación AWS	Tipo de Revestimiento	Corriente y polaridad	Posición a soldar
E-7018	Rutílico Potásico B.H.-H.P.	CA.CC.EP.	P.V.SC.H

TRATAMIENTO DE ELEMENTOS METALICOS

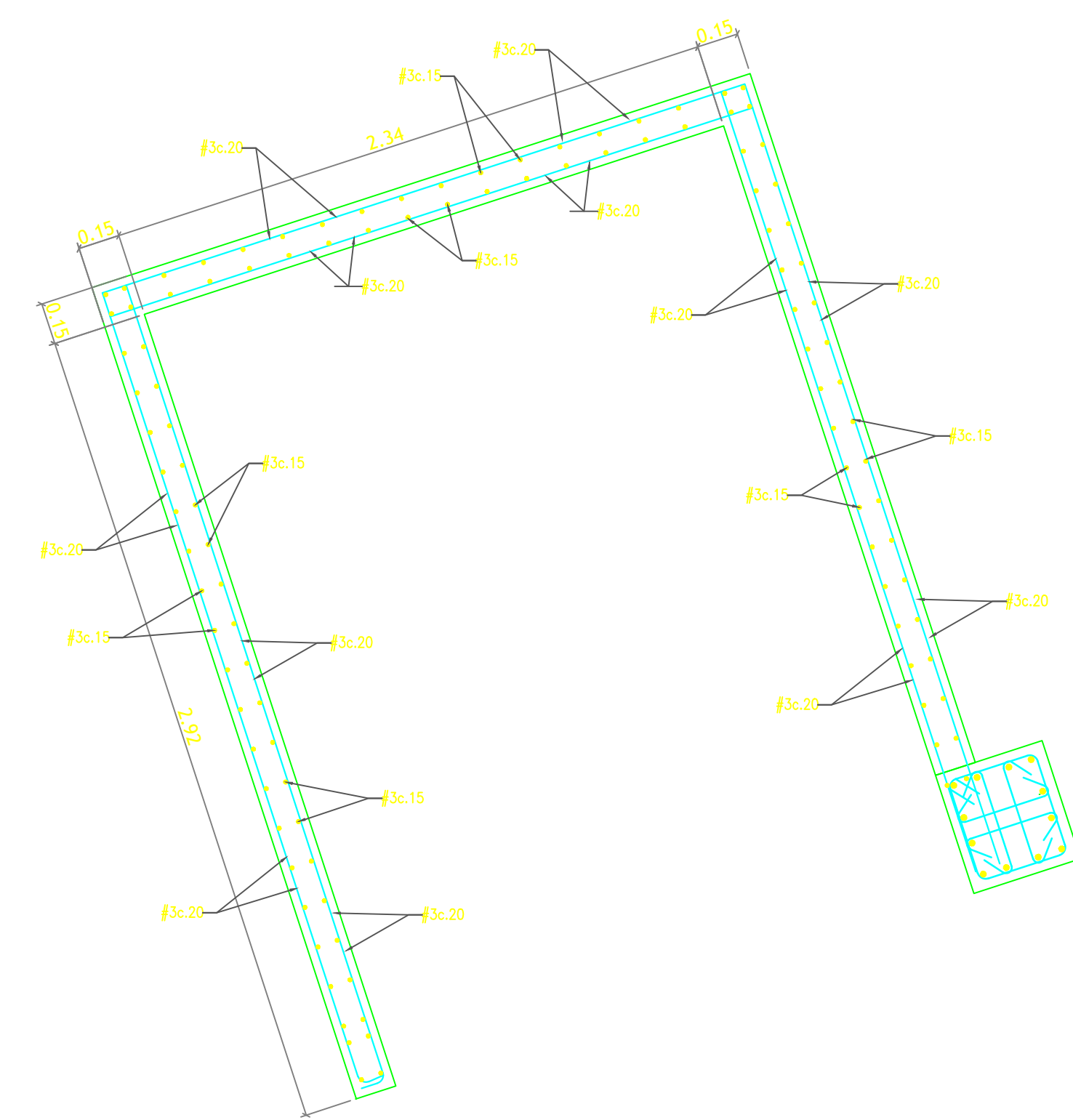
1. Acabado de elementos metálicos interiores:
Tratamiento de superficie ST2 (SSPC-SP2) Limpieza manual
Anticorrosivo Convencional: 2 Capas (1 en taller e= 25u, 1 en obra e=25u)
Esmalte Acrílico e= 40u
2. Acabado de elementos metálicos exteriores o expuestos a la intemperie:
Tratamiento de superficie SA2 (SSPC-SP6) chorro de arena calidad comercial
Anticorrosivo epoxipoliamida e= 75 u (3 Mils)
Esmalte poliuretano o acrílico e= 75 u (3 Mils)

PROTECCION CONTRA FUEGO ESTRUCTURA METALICA

- Se debe recubrir la estructura con pintura intumescente que de proteccion de 90 minutos
- El espesor de pelicula seca para proteccion con pintura tipo promapaint es de 1.5mm.
- se debe usar este producto o uno equivalente, si se usa otro tipo de producto se debera dar proteccion por 90 minutos.



ARMADO REFUERZO PANTALLA



DETALLE REFUERZO FOSO ASCENSOR
1:20