

### ESPECIFICACIONES DE PINTURA:

**SUPERFICIE INTERIOR:** (VER FICHA TÉCNICA DEL FABRICANTE)  
 LIMPIEZA CON CHORRO ABRASIVO SSPC-SP5 GRADO METAL BLANCO  
 RECUBRIMIENTO BASE:  
 IMPRIMANTE EPOXICO ROJO REF.137008 - ESPESOR 5MILS  
 RECUBRIMIENTO DE ACABADO:  
 COATLAR EPOXICO REF. 786502 - ESPESOR 10MILS TIEMPO MAXIMO ENTRE APLICACION DE CAPAS 12 HORAS CURADO DE 25°C Y 50% HR

### SUPERFICIE EXTERIOR:

LIMPIEZA CON CHORRO ABRASIVO GRADO METAL BLANCO SSPC-SP5  
 RECUBRIMIENTO BASE:  
 IMPRIMANTE EPOXICO ROJO REF.137008 - ESPESOR 4MILS  
 O SIKAPERMACOR SERIE 82HS 8-10MILS  
 RECUBRIMIENTO BARRERA EPOXICA REF. 233710 - ESPESOR 3MILS EN PELICULA SECA  
 RECUBRIMIENTO DE ACABADO:  
 ESMALTE URETANO SERIE 36 - ESPESOR 8MILS

### ESPECIFICACIONES DE MANTENIMIENTO:

MANTENIMIENTO DE LIMPIEZA PARA EVITAR INCRUSTACIONES POR CORROSION BACTERIANA.

1. UNA VEZ CADA MES CON SOLUCIÓN JABONOSA Y CEPILLO MANUAL.
2. MANTENIMIENTO CON PINTURA 1 VEZ CADA AÑO / PREVIA INSPECCIÓN.

### NOTAS DE DISEÑO:

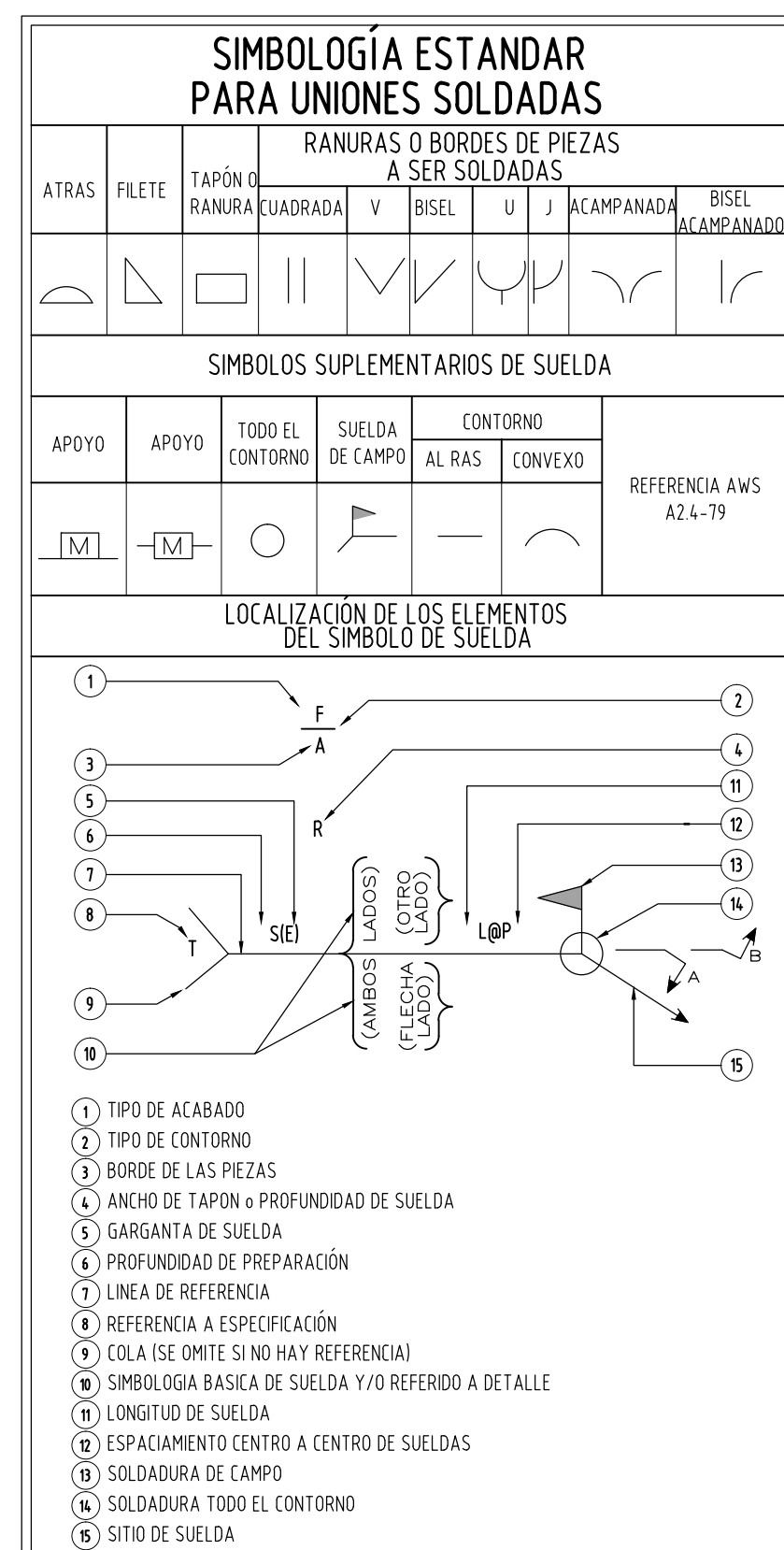
1. ZONA DE AMENAZA SÍSMICA: ALTA
2.  $A_a = 0.45$   $A_v = 0.40$
3. PERFIL DEL SUELO: TIPO D
4. GRUPO DE USO: IV
5. COEFICIENTE DE IMPORTANCIA,  $I=1.5$
6. CAPACIDAD DE DISIPACIÓN DE ENERGÍA: (DES)
7. COEFICIENTE DE DISIPACIÓN DE ENERGÍA  $R_0 = 1.0$
8. CAPACIDAD PORTANTE: 5 TN/m<sup>2</sup>
9. CARGA VIVA: 180Kg/m<sup>2</sup>

### ESPECIFICACIONES:

CONCRETOS ESTRUCTURA:  $f_c=28$  MPa  
 ACERO DE REFUERZO:  $f_y=420$  MPa  
 CONCRETO DE SOLADO:  $f_c=14$  MPa

### REQUISITOS DE DURABILIDAD:

TIPO DE CEMENTO: Portland Tipo I  
 RECUBRIMIENTO PLACA: 5 cm



### EJECUCIÓN Y CONTROL DE CALIDAD PARA ESTRUCTURAS METÁLICAS

#### LOS MATERIALES A EMPLEAR SERÁN

SOLDADURA ELECTRODO E6015  
 SOLDADURA ELECTRODO E7018  
**FABRICACIÓN EN TALLER:**  
 AL EFECTO DE UN MÁXIMO APROVECHAMIENTO DE LOS MATERIALES, SE ACEPTARÁ HASTA UN EMPALME SOLDADO (SOLDADURA DE PENETRACIÓN COMPLETA) EN PERFILES DE MÁS DE SEIS METROS DE LONGITUD. EN PERFILES CON LONGITUDS DE SEIS METROS O MENOS NO SE ACEPTARÁN EMPALMES.  
 LAS PERFORACIONES PARA PERNOS SE REALIZARÁN CON TALADROS Y NO SE PERMITIRÁ REALIZARLOS CON SOPLETE O PUNZÓN.  
 LAS PLATINAS Y PLANCHAS EN GENERAL SE COR- TARÁN CON GUILLOTINA, NO SE PERMITIRÁ EL CORTE CON SOPLETE.  
 LOS ELEMENTOS METÁLICOS FABRICADOS EN TALLER SE CUBIRÁN (PREVIA LIMPIEZA Y ELIMINACIÓN DEL ÓXIDO SUPERFICIAL) CON UNA MANO DE ZINCROMATO Y UNA MANO DE ANTICORROSIVO (EN COLORES DIFERENTES) Y UNA MANO DE ESMALTE GRIS.  
 LOS PERFILES LAMINADOS DE ACERO NECESITAN PINTURA ANTICORROSIVA MASA-PRIMER. LA ÚLTIMA MANO SE APLICARÁ UNA VEZ CONCLUIDO EL MONTAJE DE LA ESTRUCTURA.  
 ESTE PROCESO DE PINTADO SE APLICARÁ INCLUSO EN LAS SUPERFICIES QUE ESTARÁN EN CONTACTO CON PLACAS DE UNIÓN.

**SOLDADURAS:**  
 SE UTILIZARÁ EL MÉTODO DE SOLDADURA ELÉCTRICA MANUAL, CON ELECTRODO REVESTIDO, EN TODOS LOS ENCUENTROS DE CORREAS, CARTELAS, PLATINAS Y PERFILES METÁLICOS EN GENERAL.  
 PARA LA INSPECCIÓN VISUAL DE LOS CORDONES DE SOLDADURA SE ADOPTARÁ EL SIGUIENTE CRITERIO:

a- PERFILES DESCABLES  
 b- PERFILES ACEPTABLES  
 c- PERFILES NO ACEPTABLES  
 d- PERFILES ACEPTABLES

CONCORDIA "C" NO DEBE EXCEDIR 1.5 mm  
 EXCESIVA SALVADURA  
 SALVADURA  
 EXCESIVA SALVADURA  
 SALVADURA  
 EXCESIVA SALVADURA  
 SALVADURA

#### ADOPTAR EL SIGUIENTE CRITERIO:

##### a.- PERFILES DESEABLES:

CONCAVO

##### c.- PERFILES NO ACEPTABLES:

GANSAÑA INSUFICIENTE

##### b.- PERFILES ACEPTABLES:

CONVEXO

##### d.- PERFILES NO ACEPTABLES:

EXCESIVA CONVEXIDAD

##### e.- PERFILES ACEPTABLES:

CONVEXIDAD NO DEBE EXCEDIR 0.1-1 mm.

##### f.- PERFILES NO ACEPTABLES:

EXCESIVA SOLICITACIÓN

##### g.- PERFILES NO ACEPTABLES:

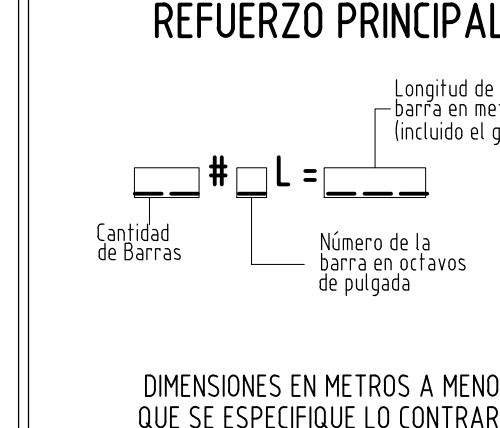
SOLAPADO

##### h.- PERFILES NO ACEPTABLES:

INSUFICIENTE RIGIDEZ

CONEXIONES A DESLIZAMIENTO CRÍTICO	
DIÁMETRO	TORQUE LB. FT
1/2"	100
5/8"	200
3/4"	350
1"	550

### NOMENCLATURA DEL REFUERZO PRINCIPAL



### NOTA:

- VER DISTRIBUCIÓN DE TUBERÍA EN PLANOS HIDRAULICOS

Estos tamaños de la soldadura aplican en el caso donde no sea indicado en los detalles de diseño:

MAyOR ESPESOR DE LAS PIEZAS EN CONTACTO	DIMENSIÓN DEL FILETE (D)
hasta 6mm	3mm
de 6mm a 12mm	5mm
de 12mm a 19mm	6mm
de 19mm a 38mm	8mm

### CUADRO DE TRASLAPOS MINIMOS

Barra	REFUERZO VIGAS		COLUMNAS
	INFERIOR	SUPERIOR	
#2	0.30	0.40	0.40
#3	0.45	0.60	0.60
#4	0.60	0.70	0.70
#5	0.70	0.90	0.90
#6	0.85	1.00	1.00
#7	1.20	1.60	1.60
#8	1.40	1.80	1.80

Las unidades se encuentran en metros.

### CUADRO DE GANCHOS

Barra	REFUERZO PRINCIPAL		ESTRIBOS
	90°	180°	
#2	0.08	0.08	0.08
#3	0.13	0.13	0.08
#4	0.20	0.15	0.10
#5	0.25	0.20	-
#6	0.30	0.25	-
#7	0.35	0.30	-
#8	0.40	0.35	-

Las unidades se encuentran en metros.

### CARTILLA DE DESPIECES PLACA DE CIMENTACIÓN REACTOR UASB

#	FORMAS	LONGITUD DE CORTE	CANT.	LONG. TOTAL EN MTS.			PEO UNITARIO	PEO TOTAL
				#3	#4	#5		
①		4.35	4.55	76	345.80		1 Kg	345.80kg
②		4.70	4.70	38		178.60	15625 Kg	279.0625kg
③		6.40	6.60	76	501.60		1 Kg	501.60kg
④		7.60	2.80	200	560.00		1 Kg	560kg
⑤		7.25	7.85	124	973.40		1 Kg	973.40kg
TOTAL PESO ACERO REFUERZO								2659.8625kg



MINISTERIO DE VIVIENDA,  
CIUDAD Y TERRITORIO



MUNICIPIO DE BAJO BAUDÓ



CONTRATISTA  
CONSORCIO  
CONSTRUYENDO  
BAJO BAUDO

CONSULTOR

VIACON S.A.S

PROYECTO

AJUSTES A LOS DISEÑOS DE DETALLE  
DEL ALCANTARILLADO SANITARIO,  
EBAR Y PTAR PARA EL ÁREA URBANA  
PRINCIPAL DEL MUNICIPIO DE BAJO  
BAUDO (PIZARRO)

DISEÑO

ING JUAN CARLOS CORTÉS CORTÉS  
MAT.

APROBÓ

Vo.Bo. INTERVENTORÍA

ING MANUEL GUILLERMO ALFARO  
MAT. 18420 CND  
CONSORCIO PROSPERIDAD

DIBUJÓ

ANGIE XIMENA CARDONA TANGARIFE

NOTAS

CONVENCIONES

CONTIENE  
PLANTAS ESTRUCTURALES  
Y DETALLES  
REACTOR UASB  
MUNICIPIO  
BAJO BAUDÓ

FECHA  
AGOSTO DE 2015

2/16  
ESCALA INDICADAS  
ARCHIVO

1845-085-EST-PTAR-02.dwg