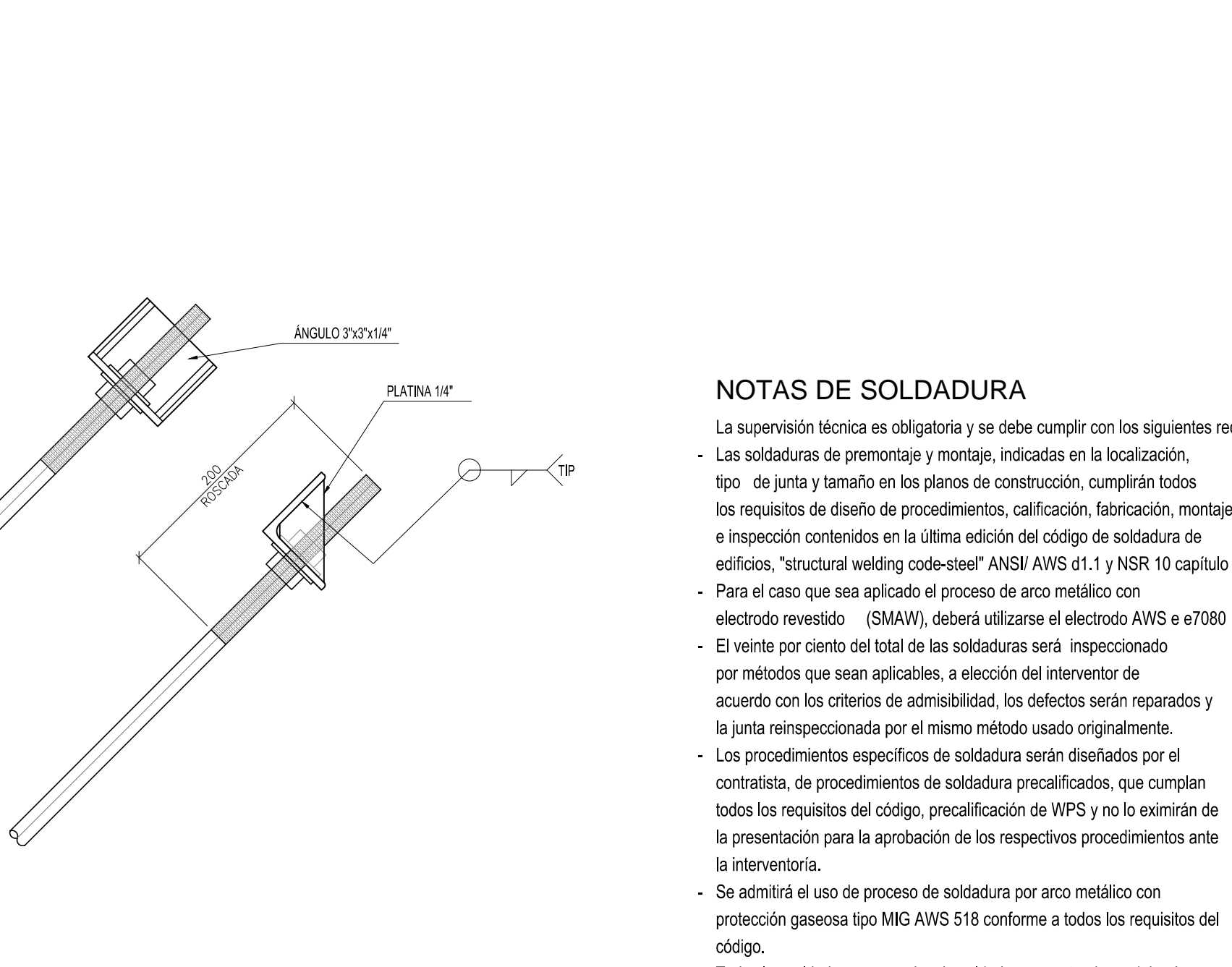
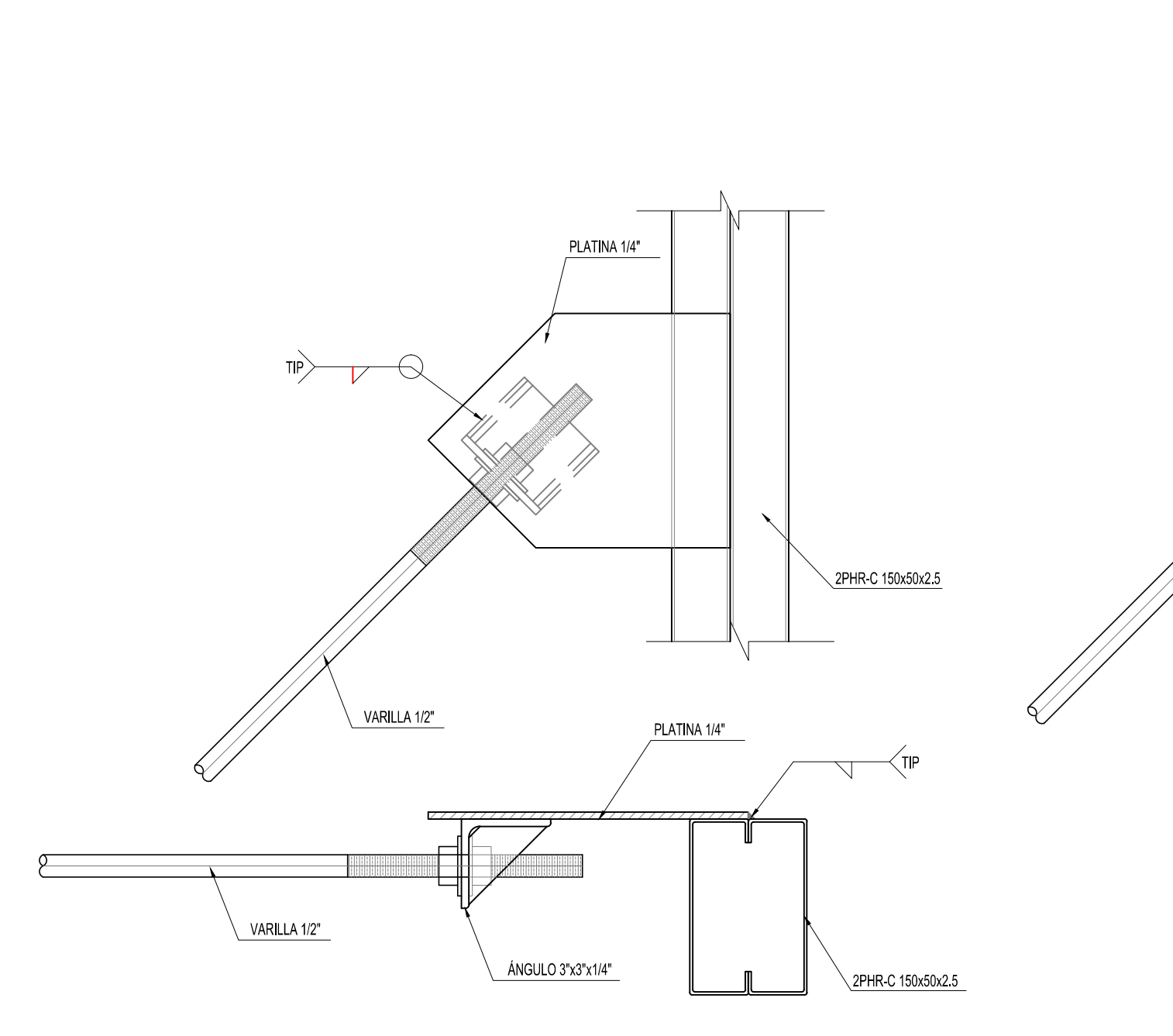
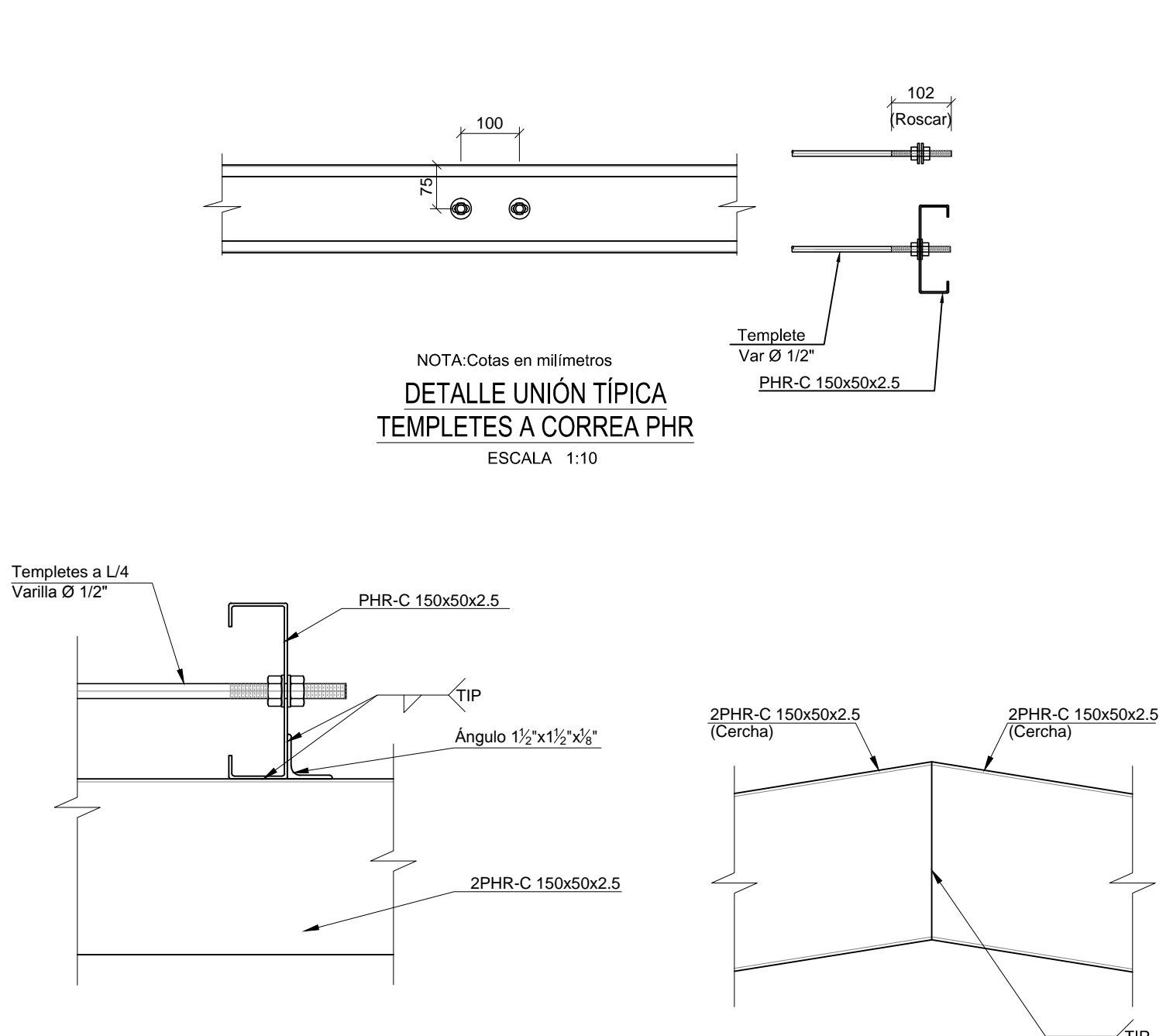
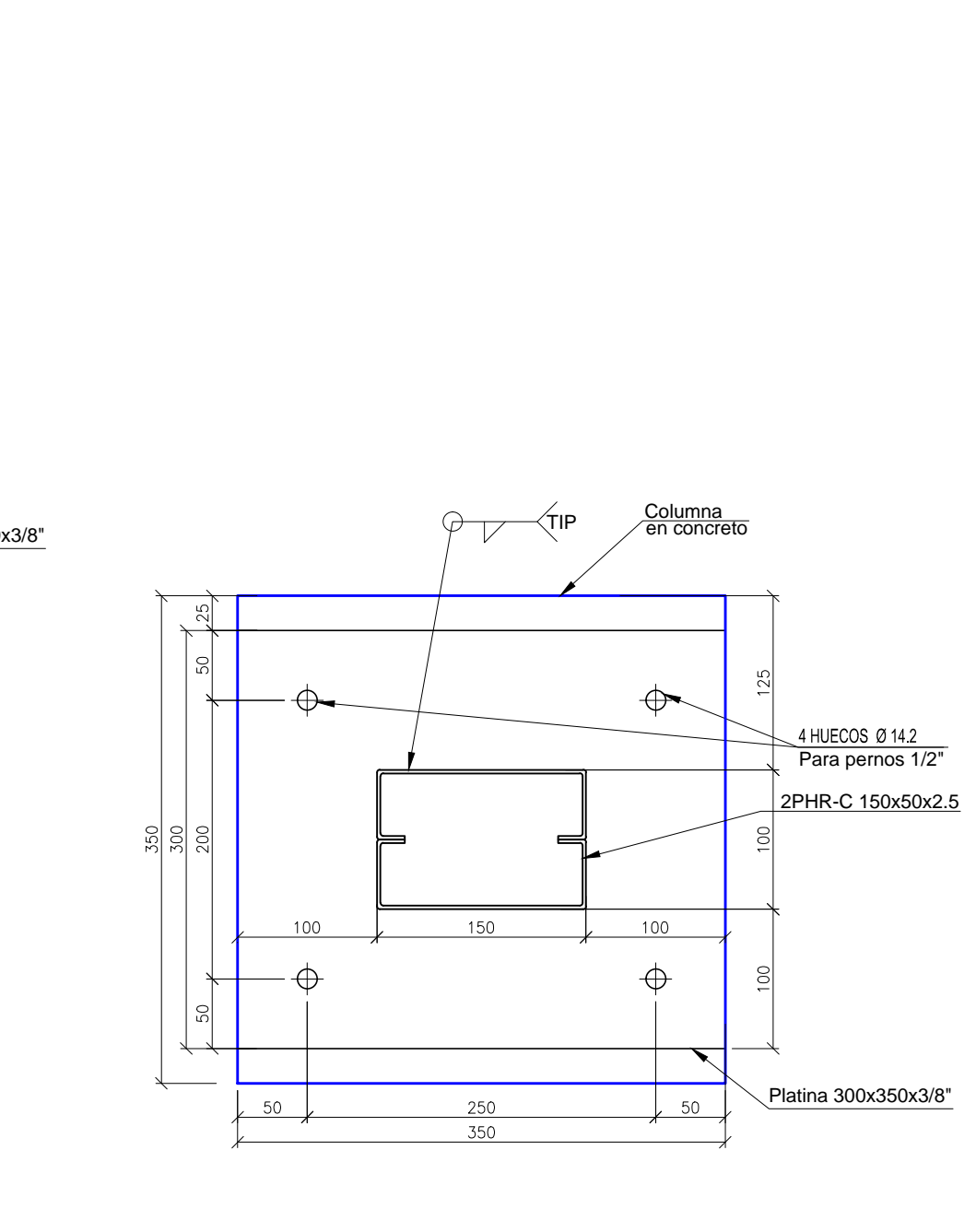
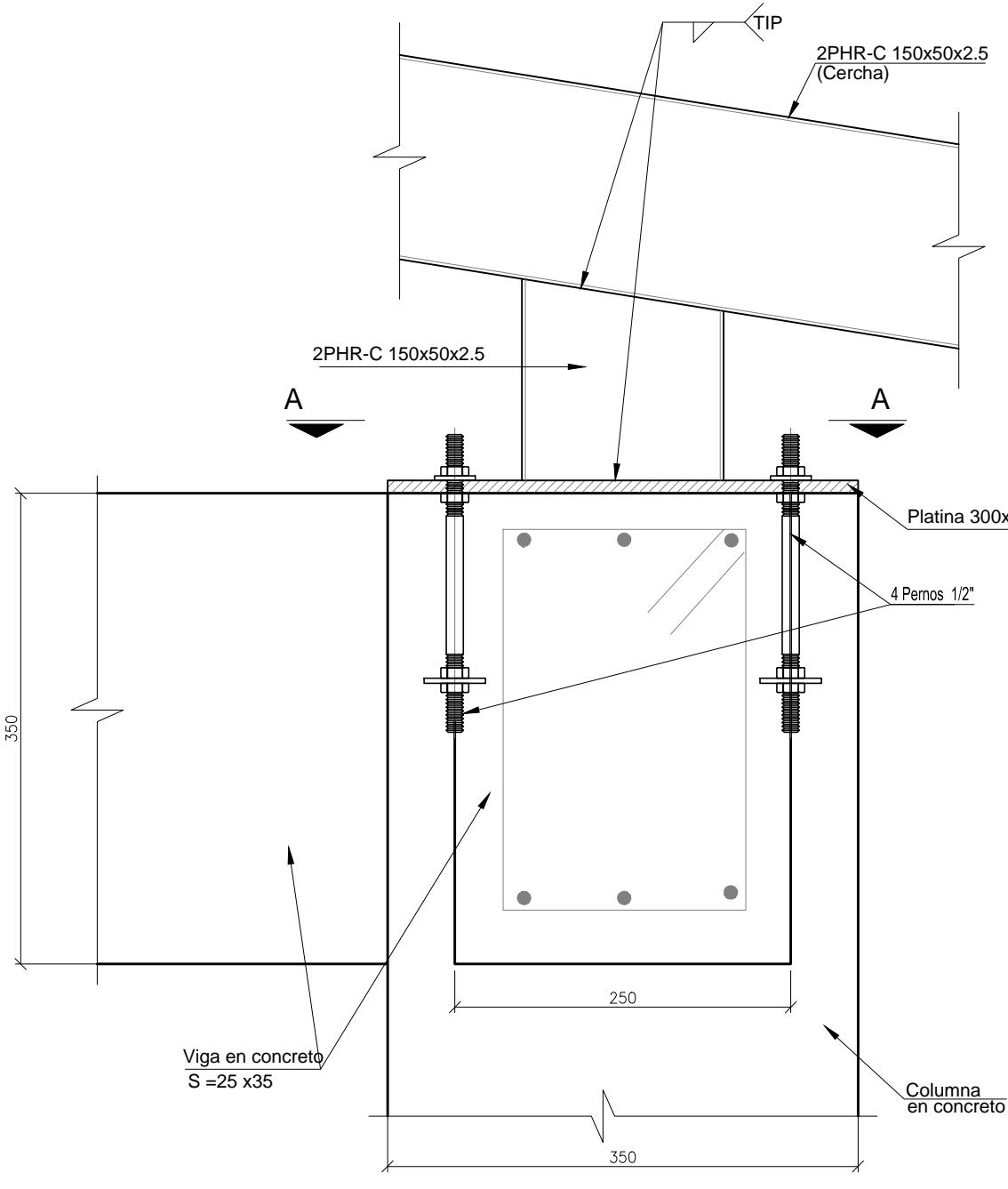


CONVENCIÓN DE FLEJES		CONVENCIÓN DEL REFUERZO		LONGITUD DE TRASLAPO BARRAS CORRUGADAS					
Cantidad	Longitud	CANTIDAD	Longitud neta (Decímetros)	DIAMETRO	TRASPASO SUPERIOR	TRASPASO INFERIOR	TRASPASO COLUMNAS	GANCHO (H)	
96	96	2#525/00	Longitud con gancho	#3	3/8"	0.45	0.35	0.30	0.15
			(Decímetros)	#4	1/2"	0.60	0.45	0.40	0.20
				#5	5/8"	0.75	0.55	0.50	0.25
				#6	3/4"	0.90	0.70	0.60	0.30
				#7	7/8"	1.25	1.00	0.70	0.35
				#8	1"	1.50	1.15	0.80	0.40



**NOTAS DE SOLDADURA**

- La supervisión técnica es obligatoria y se debe cumplir con los siguientes requisitos:
- Las soldaduras de premontaje y montaje, indicadas en la localización, tipo de junta y tamaño en los planos de construcción, cumplirán todos los requisitos de diseño de procedimientos, calificación, fabricación, montaje e inspección contenidos en la última edición del código de soldadura de edificios, "Structural welding code-steel" ANSI/AWS D1.1 y NSR 10 capítulo 12.
- Para el caso que sea aplicado el proceso de arco metálico con electrodo revestido (SMAW), deberá utilizarse el electrodo AWS E 7080.
- El veinte por ciento del total de las soldaduras será inspeccionado por métodos que sean aplicables, a elección del interventor de acuerdo con los criterios de admisibilidad, los defectos serán reparados y la junta reinspeccionada por el mismo método usado originalmente.
- Los procedimientos específicos de soldadura serán diseñados por el contratista, de procedimientos de soldadura precalificados, que cumplan todos los requisitos del código, precalificación de WPS y no lo eximirán de la presentación para la aprobación de los respectivos procedimientos ante la interventoría.
- Se admitirá el uso de proceso de soldadura por arco metálico con protección gaseosa tipo MIG AWS 518 conforme a todos los requisitos del código.
- Todos los soldadores, operarios de soldadura o punteadores deberán, estar calificados de acuerdo a los requisitos del código antes del inicio de las soldaduras.
- Todas las soldaduras serán sometidas al juicio de evaluación de los defectos superficiales y de las discontinuidades internas de acuerdo con los criterios de aceptación de la parte c, criterios de aceptación del capítulo 6 del código.
- Para soldadura de platinas y vigas con espesores mayores o iguales a 3/4" precalentar los elementos a soldar.