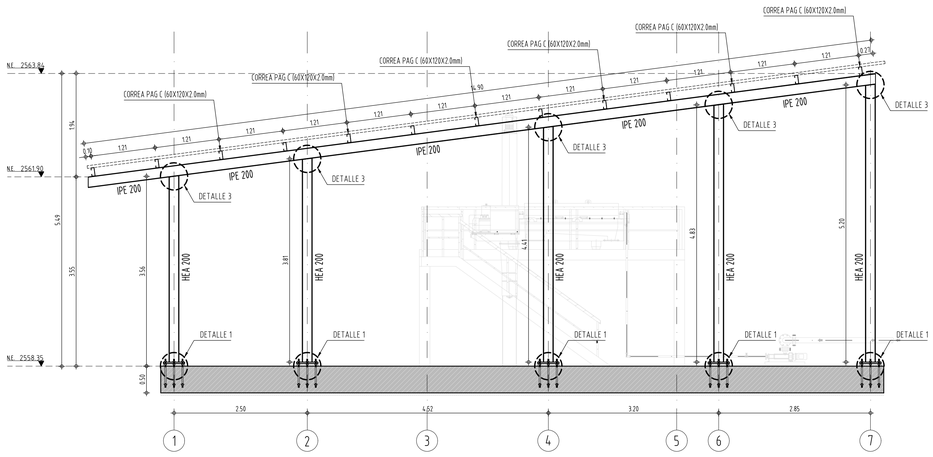
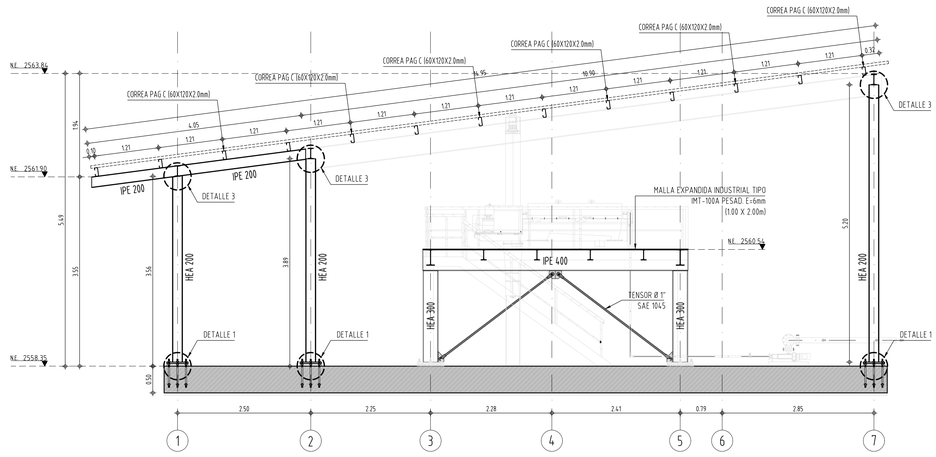


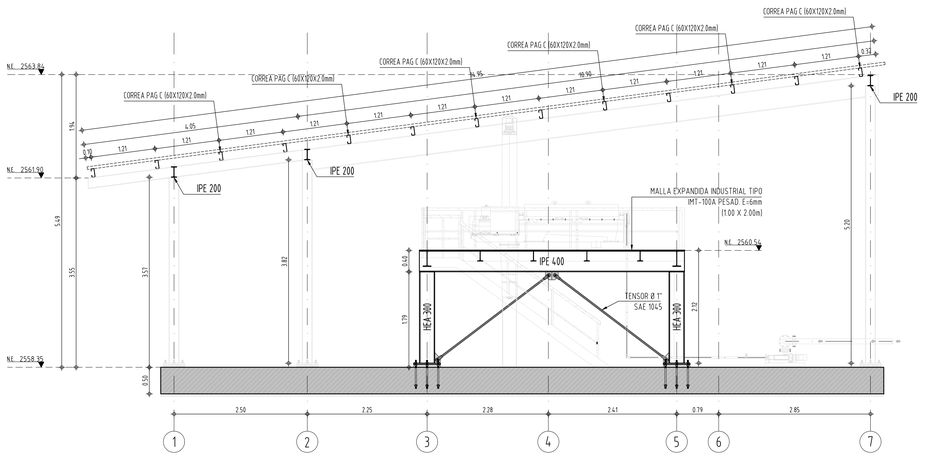
PORTICO EJE A - DECANTER

Escala...1:50



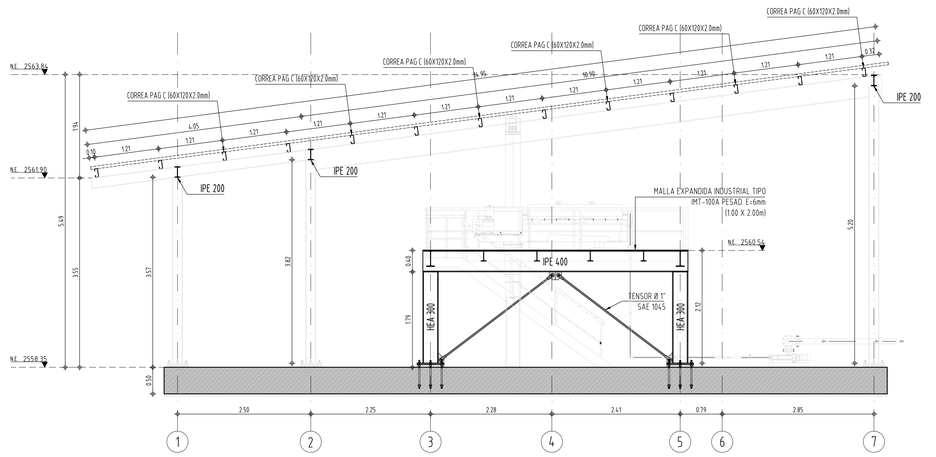
PORTICO EJE C - DECANTER

Escala...1:50



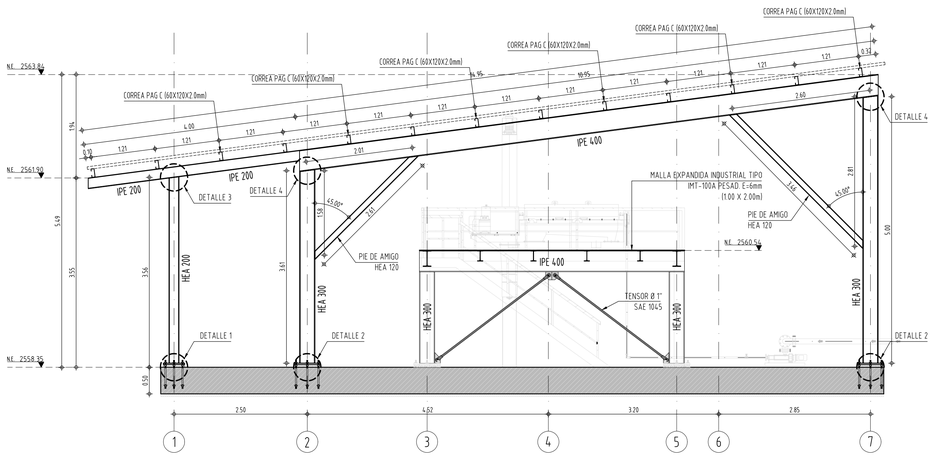
PORTICO EJE B - DECANTER

Escala...1:50



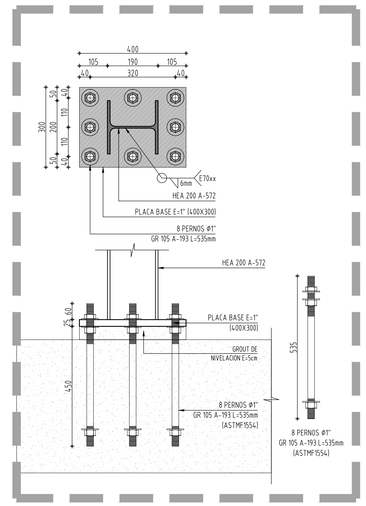
PORTICO EJE D - DECANTER

Escala...1:50



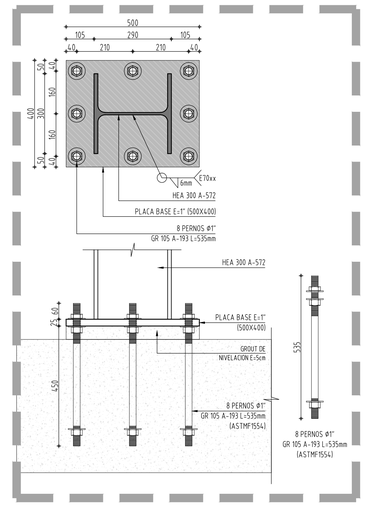
PORTICO EJE E - DECANTER

Escala...1:50



DETALLE 1 - ANCLAJE PARA HEA 200

Escala...1:10



DETALLE 2 - ANCLAJE PARA HEA 300

Escala...1:10

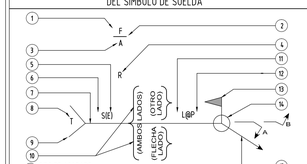
SIMBOLOGÍA ESTANDAR PARA UNIONES SOLDADAS

ATRAS	FILETE	TAPÓN O RANURA	RANURAS O BORDES DE PIEZAS A SER SOLDADAS					
			CUADRADA	V	BISEL	U	J	ACAMPANADA	BISEL ACAMPANADO

SIMBOLOS SUPLEMENTARIOS DE SUELDA

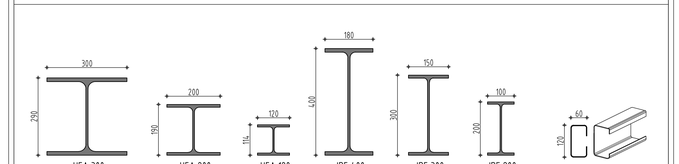
APOYO	APOYO	TODO EL CONTORNO	SUELDA DE CAMPO	CONTORNO		REFERENCIA AWS A2.4-79
				AL RAS	CONVEXO	
M	M					

LOCALIZACIÓN DE LOS ELEMENTOS DEL SIMBOLO DE SUELDA



1. TIPO DE ACABADO
2. TIPO DE CONTORNO
3. BORDE DE LAS PIEZAS
4. ANCHO DE TAPÓN o PROFUNDIDAD DE SUELDA
5. GARGANTA DE SUELDA
6. PROFUNDIDAD DE PREPARACIÓN
7. LINEA DE REFERENCIA
8. REFERENCIA A ESPECIFICACIÓN
9. COLA (SE OMITE SI NO HAY REFERENCIA)
10. SIMBOLOGIA BASICA DE SUELDA Y/O REFERIDO A DETALLE
11. LONGITUD DE SUELDA
12. ESPACIAMIENTO CENTRO A CENTRO DE SUELDAS
13. SOLDADURA DE CAMPO
14. SOLDADURA TODO EL CONTORNO
15. SITIO DE SUELDA

SECCIONES PERFILES A EMPLEAR



MAYOR ESPESOR DE LAS PIEZAS EN CONTACTO	DIMENSIÓN DEL FILETE (D)
hasta 6mm	4mm
de 6mm a 12mm	5mm
de 12mm a 19mm	6mm
de 19mm a 38mm	8mm

ESTOS TAMAÑOS DE LA SOLDADURA APLICAN EN CASOS DONDE NO SEA INDICADO EN LOS DETALLES DE DISEÑO

NOTA:

LA PERFILERÍA METÁLICA DEBERÁ VERIFICARSE EN EL SITIO DE EMPLAZAMIENTO ANTES DE REALIZAR SU CORTE.

TODAS LAS DIMENSIONES, NIVELES, DESPIECES DE CERCHAS Y CORREAS DEBERÁN VERIFICARSE CON LOS PLANOS ARQUITECTÓNICOS Y EN OBRA.

ESPECIFICACIONES OBRAS METÁLICAS:

- ACERO ESTRUCTURAL CORREAS (PERLIN): ASTM A1011 Gr. 50 fy=350MPa, 3515 Kgf/cm2, 50KSI.
- ACERO ESTRUCTURAL PLATINAS: ASTM A-36 fy=253 MPa, 2530 Kgf/cm2, 36KSI.
- ACERO ESTRUCTURAL ÁNGULOS<2": ASTM A-36 fy=253 MPa, 2530 Kgf/cm2, 36KSI.
- ACERO ESTRUCTURAL PERFIL LAMINADO: ASTM A-572 Gr. 50 fy=350 MPa, 3515 Kgf/cm2, 50KSI.
- SOLDADURAS: ELECTRODO E-60XX y E-70XX SEGÚN NORMA AWS D-1.1.
- LIMPIEZA SSPC SP-2 LIMPIEZA CON GRATA Y DESENGRASANTE.
- PERNOS ASTM A-325 O EQUIVALENTES PARA CONEXIONES PERNADAS ENTRE ELEMENTOS.
- PERNOS SAE 1020 Ó ASTM A-193 Grado B7 O EQUIVALENTES PARA CONEXIONES A CONCRETO.
- RECUBRIMIENTO BASE: IMPRIMANTE ALQUÍDICO ESPESOR 3 MILS.
- RECUBRIMIENTO DE ACABADO: ESMALTE ALQUIDICO. ESPESOR 3 MILS.
- LOS PLANOS DE TALLER LOS REALIZARA EL CONTRATISTA DE FABRICACIÓN DE LA ESTRUCTURA METÁLICA Y SERÁN APROBADOS POR LA INTERVENTORÍA
- LA PERFILERÍA METÁLICA DEBERÁ VERIFICARSE EN EL SITIO DE EMPLAZAMIENTO ANTES DE REALIZAR SU CORTE Y EL CONTRATISTA REALIZARÁ LOS RESPECTIVOS PLANOS DE MONTAJE.
- TODAS LAS DIMENSIONES, NIVELES Y DESPIECES DE CORREAS Y POSICIÓN DE ANCLAJES DEBERÁN VERIFICARSE CON LOS PLANOS ARQUITECTÓNICOS, DE MONTAJE Y EN OBRA; YA QUE ESTOS PLANOS SON DE DISEÑO Y NO SON PLANOS DE TALLER.
- EL CONTRATISTA DEBERÁ REALIZAR LOS PLANOS RECORD (AS BUILD) DE TODA LA ESTRUCTURA CON BASE EN LOS CAMBIOS REALIZADOS EN OBRA Y SUMINISTRADOS A LA ENTIDAD

Gobernación de CUNDINAMARCA
@CundinamarcaGob

CONSULTOR: VIACON SAS

Director:	Matrícula:	Firma:
ALBERTO POLO	25202231186CND	
Especialista En Estructuras:	Matrícula:	Firma:
JAVIER MORA DAZA	15202113702 BYC	

INTERVENTORIA:

FRANKLIN PAOLO FLECHAS
LÍDER DE INTERVENTORÍA

M.P. 25202101398

OBSERVACIONES O MODIFICACIONES			LOCALIZACION
FECHA	No	OBSERVACION	

PROYECTO:

AJUSTE Y COMPLEMENTAION A ESTUDIOS Y DISEÑOS DE LA PLANTA DE TRATAMIENTO DE AGUAS RESIDUALES II SECTOR CARTAGENITA DE FACATATIVA

CONTENIDO: PORTICOS Y DETALLES DECANTER

FECHA:	PLANO Nº: 20
ESCALA: 1:50	DE 26
ARCHIVO: CAR-DIS-EST-20.dwg	
CODIGO: CAR-DIS-EST-20.dwg	