



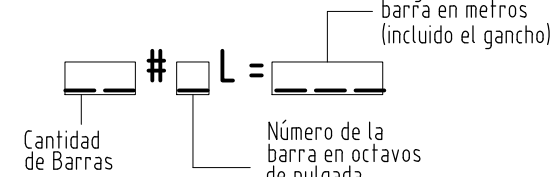
PLANTA DE CUBIERTA ESTRUCTURAL - ESTACIÓN DE BOMBEO RAS-WAS
Escala: 1:20

CARTILLA DE DESPIECES SEDIMENTADOR SECUNDARIO									
#	FORMAS	LONGITUD DE CORTE	CANT.	LONG. TOTAL EN MTS.				PESO UNITARIO	PESO TOTAL
				#3	#4	#5	#6		
①		4.80	36		172.8			1 kg	172.8 kg
②		2.95	62		182.9			1 kg	182.9 kg
TOTAL PESO ACERO REFUERZO									355.7 kg

NOTAS GENERALES:
CONCRETO ESTRUCTURAL INTEGRALMENTE IMPERMEABILIZADO: f'c=28 MPa, 4000 psi
ACERO DE REFUERZO: fy= 60000 Psi (420 MPa)
CONCRETO CICLOPEO: f'c=17.5 MPa 40% - 60%

REQUISITOS DE DURABILIDAD:
TIPO DE CEMENTO HIDRAULICO USO GENERAL
RECUBRIMIENTO : 7.5cm

NOMENCLATURA DEL REFUERZO PRINCIPAL

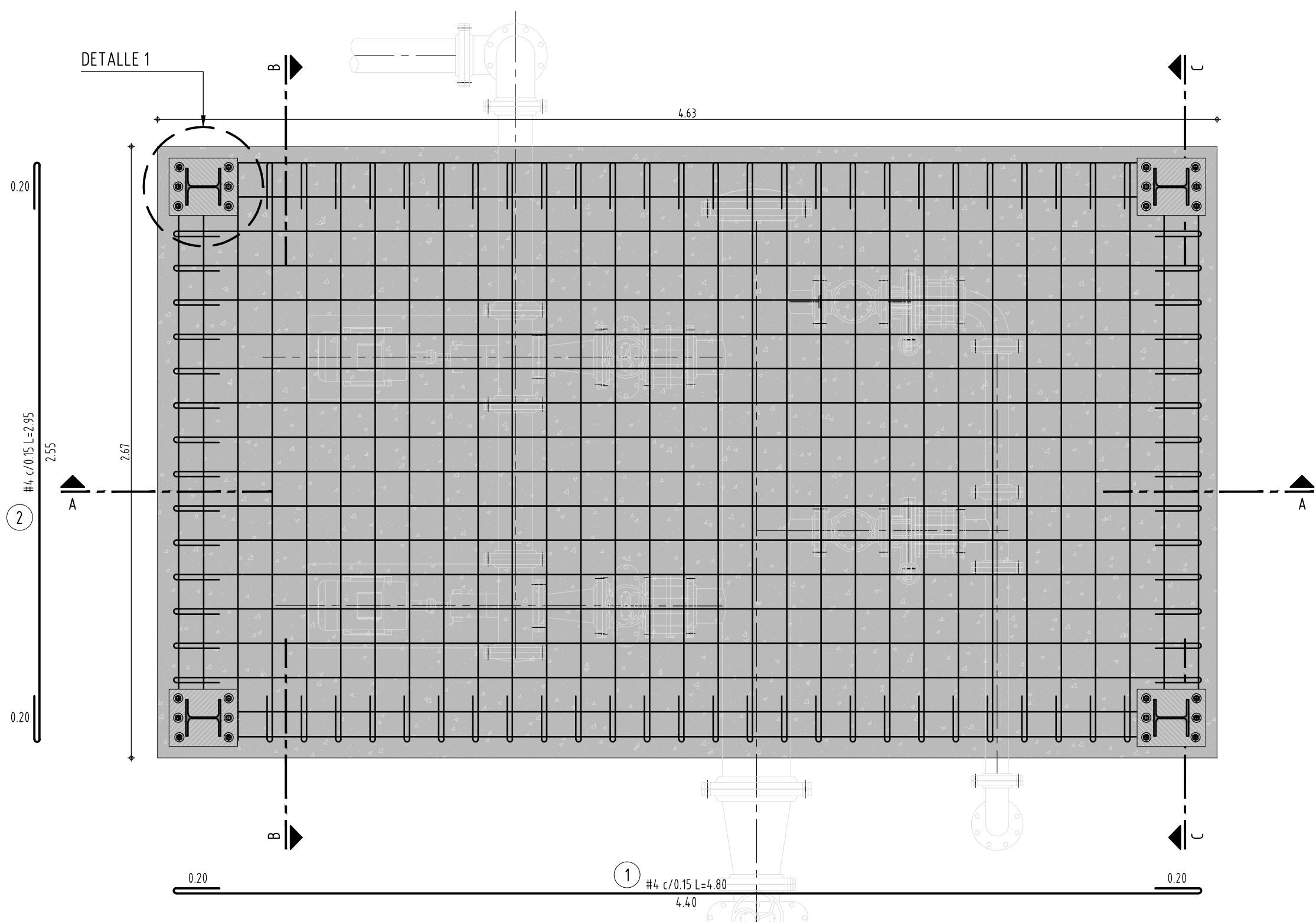


DIMENSIONES EN METROS A MENOS QUE SE ESPECIFIQUE LO CONTRARIO.

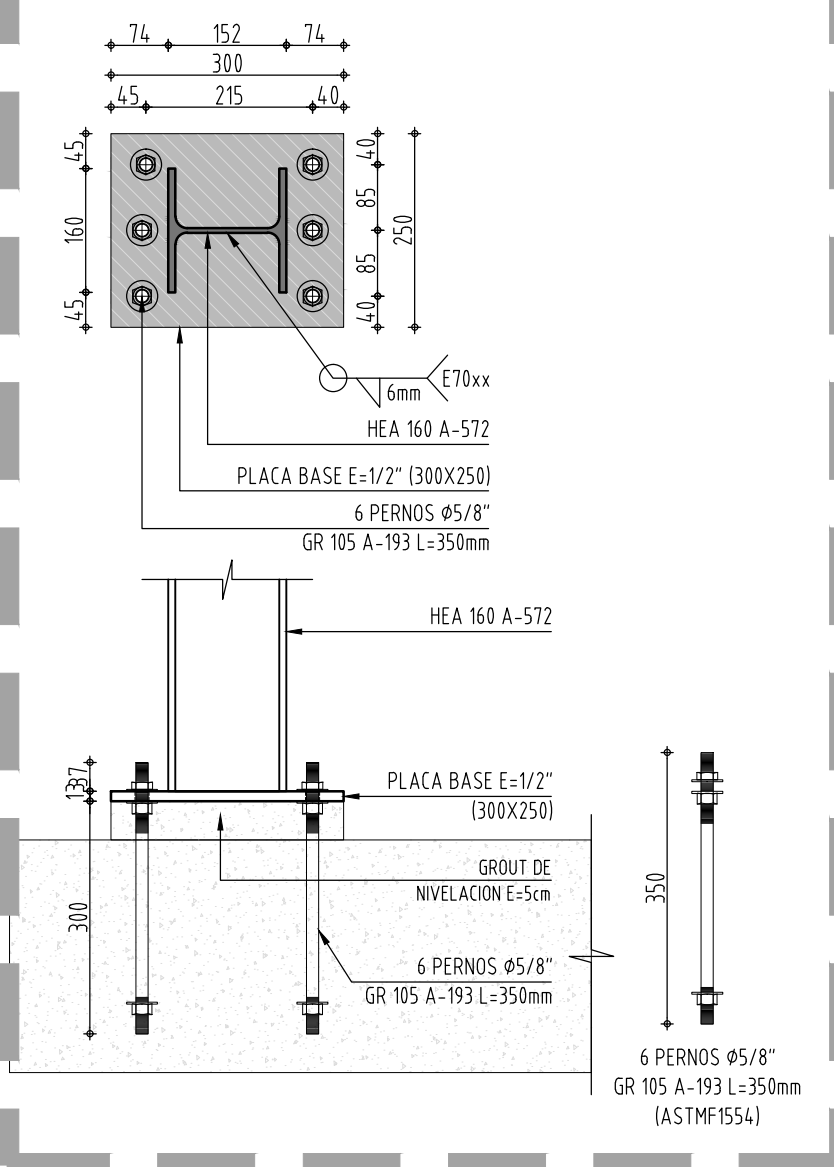
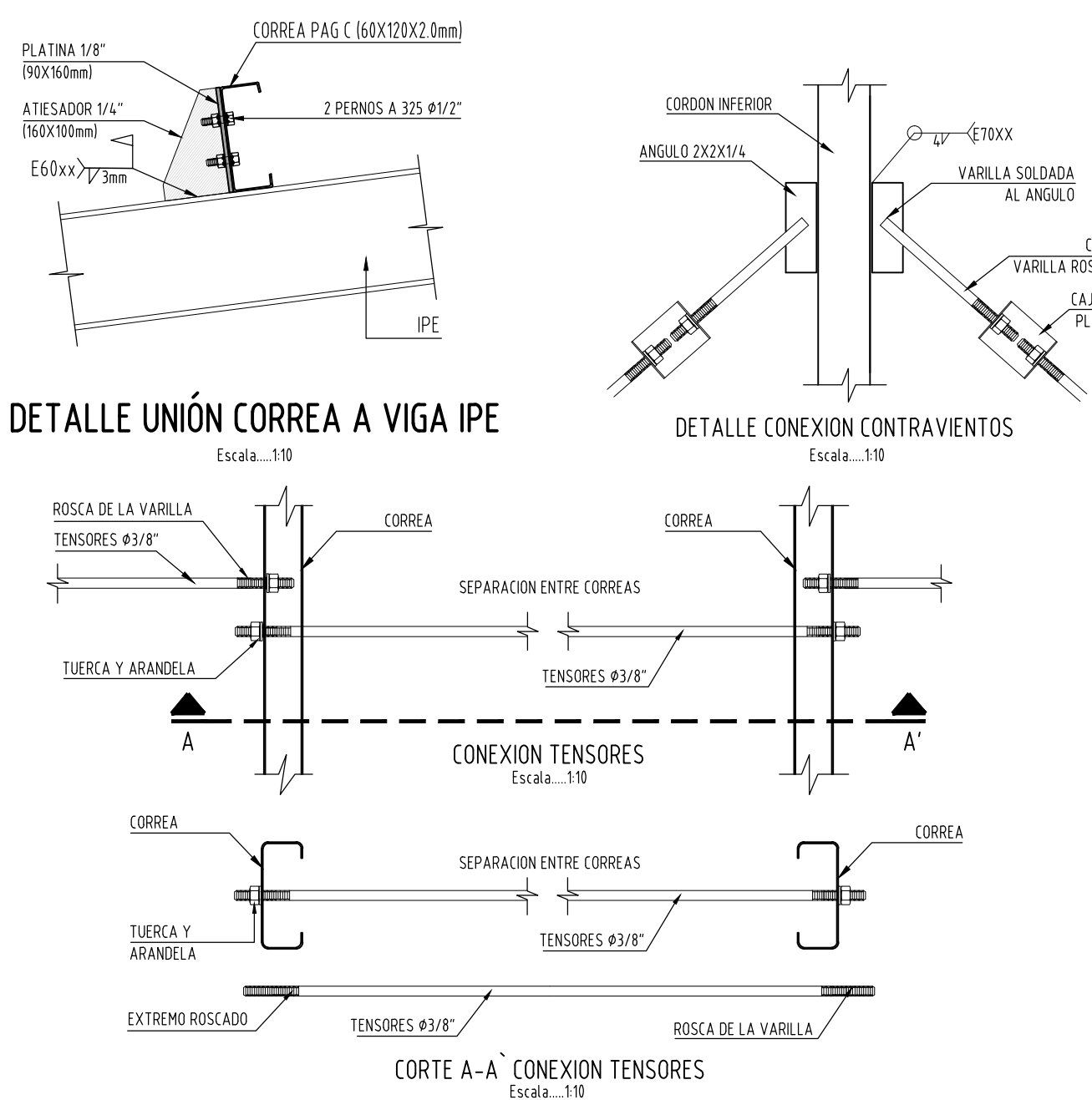
Longitud para ganchos Estándar a 180° fy= 240 y 420 MPa	BARRA N°	Ø BARRA (mm)	E(mm)	D(mm)	C(mm)	B(mm)	A(mm)
	2	6.4	60	38	45	130	105
	3	9.5	60	57	67	164	126
	4	12.7	60	76	89	200	149
	5	15.9	64	95	111	238	175
	6	19.1	76	115	134	286	210
	7	22.2	89	133	155	333	244
	8	25.4	102	152	178	381	279

VER DISTRIBUCIÓN DE TUBERIA EN PLANOS HIDRAULICOS

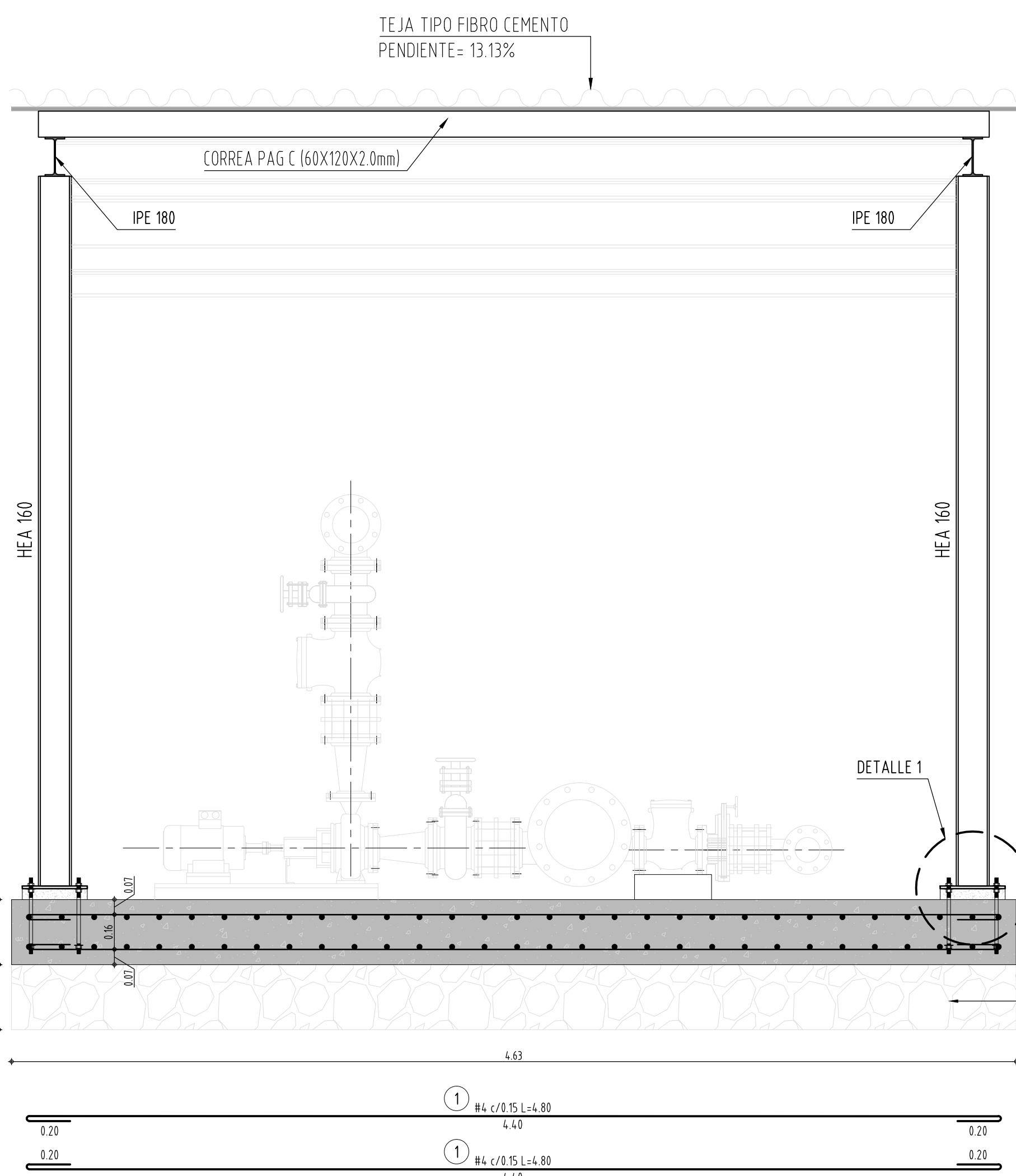
SECCIONES PERFILES A EMPLEAR		
HEA 160 ASTM A-572 Escala: 1:10	IPE 180 ASTM A-572 Escala: 1:10	CORREA PAG C (60X120X2.0mm) Escala: 1:10



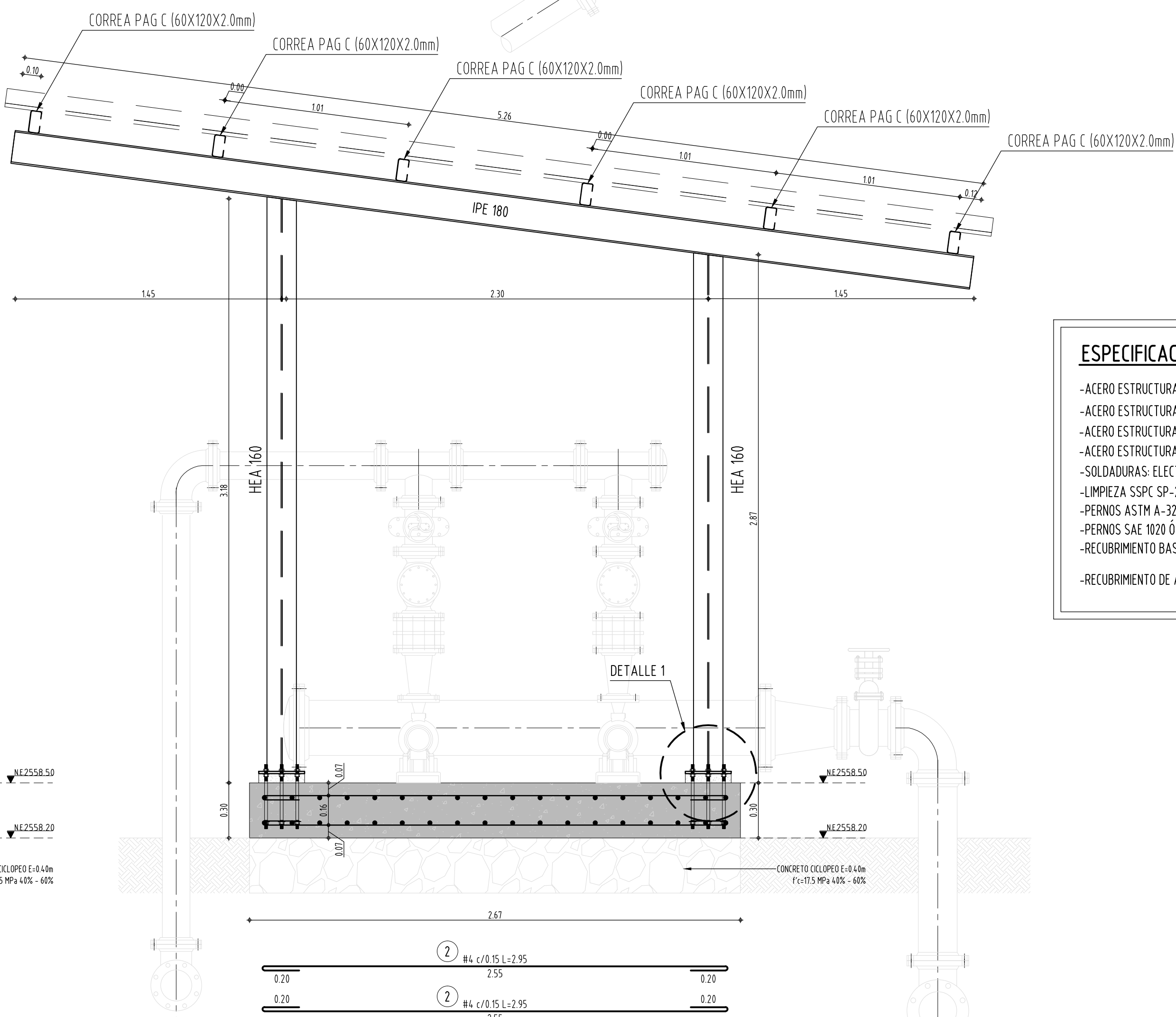
PLANTA DE CIMENTACIÓN ESTRUCTURAL - ESTACIÓN DE BOMBEO RAS-WAS
Escala: 1:20



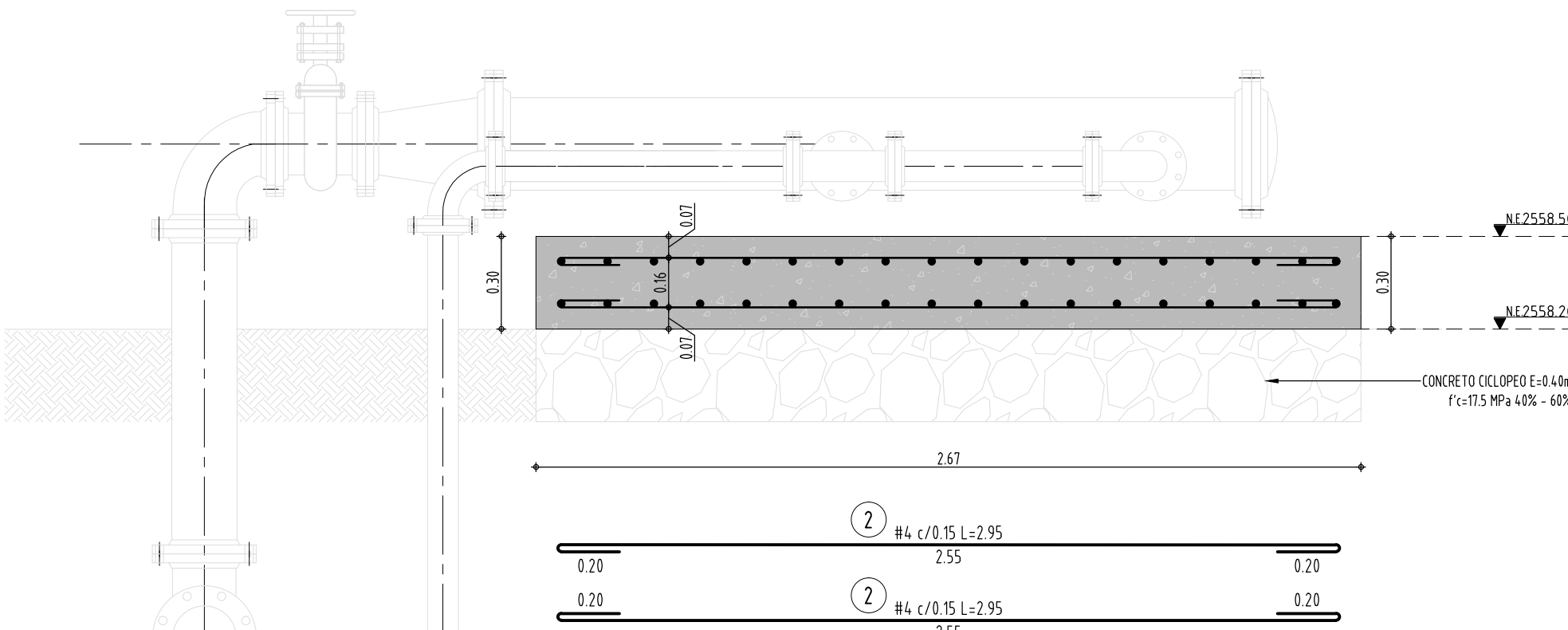
DETALLE 1 - ANCLAJE PARA HEA 160
Escala: 1:10



CORTE ESTRUCTURAL A-A - ESTACIÓN DE BOMBEO RAS-WAS
Escala: 1:20



CORTE ESTRUCTURAL B-B - ESTACIÓN DE BOMBEO RAS-WAS
Escala: 1:20



CORTE ESTRUCTURAL C-C - ESTACIÓN DE BOMBEO RAS-WAS
Escala: 1:20

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 SOLDADURA DE PENETRACIÓN CON- PLETA EN PERFILES DE MAS DE SEIS METROS DE LONGITUD EN PERFILES CON LARGOS 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.

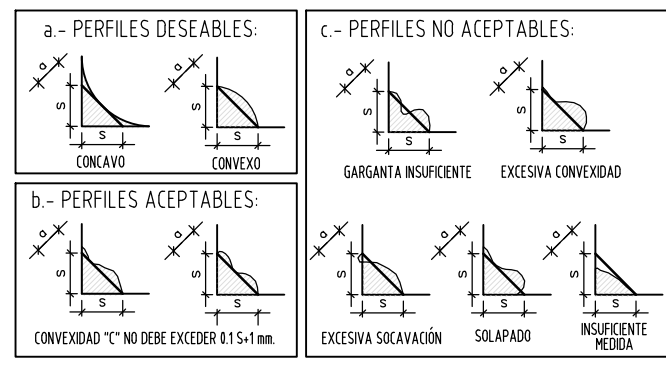
LOS ELEMENTOS METÁLICOS FABRICADOS EN TALLER SE CUBRIRÁN (PREVIA LIMPIEZA Y ELIMINACIÓN DEL ÓXIDO SUPERFICIAL) CON UNA MANO DE ZINCOPRIMA- 10 Y UNA MANO DE ANTICORROSIVO EN COLORES DIFERENTES Y UNA MANO DE ESMALTE GRIS.

LOS PERFILES LAMINADOS DE ACERO NECESITAN PIN- TURA ANTICORROSIVA WASH-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 METODO DE SOLDADURA ELECTRICA MANUAL, CON ELECTRODO REVESTIDO, EN TODOS LOS ENCUENTROS DE CORREAS, CANTERAS, PLATINAS Y PERFILES METÁLICOS EN GENERAL.

PARA LA INSPECCION VISUAL DE LOS CORDONES DE SOLDADURA SE ADOPTARÁ EL SIGUIENTE CRITERIO:



CONEXIONES A DESLIZAMIENTO CRITICO	
DIAMETRO	TORQUE LB.FT
3/8"	100
1/2"	150
3/4"	250
1"	350

SIMBOLOGÍA ESTANDAR PARA UNIONES SOLDADAS

ATRAS	FILETE	TAPÓN	RANURA O BORDOS DE PIEZAS A SER SOLDADAS

SÍMBOLOS SUPLEMENTARIOS DE SUELDA

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

LOCALIZACIÓN DE LOS ELEMENTOS DEL SÍMBOLO DE SUELDA

