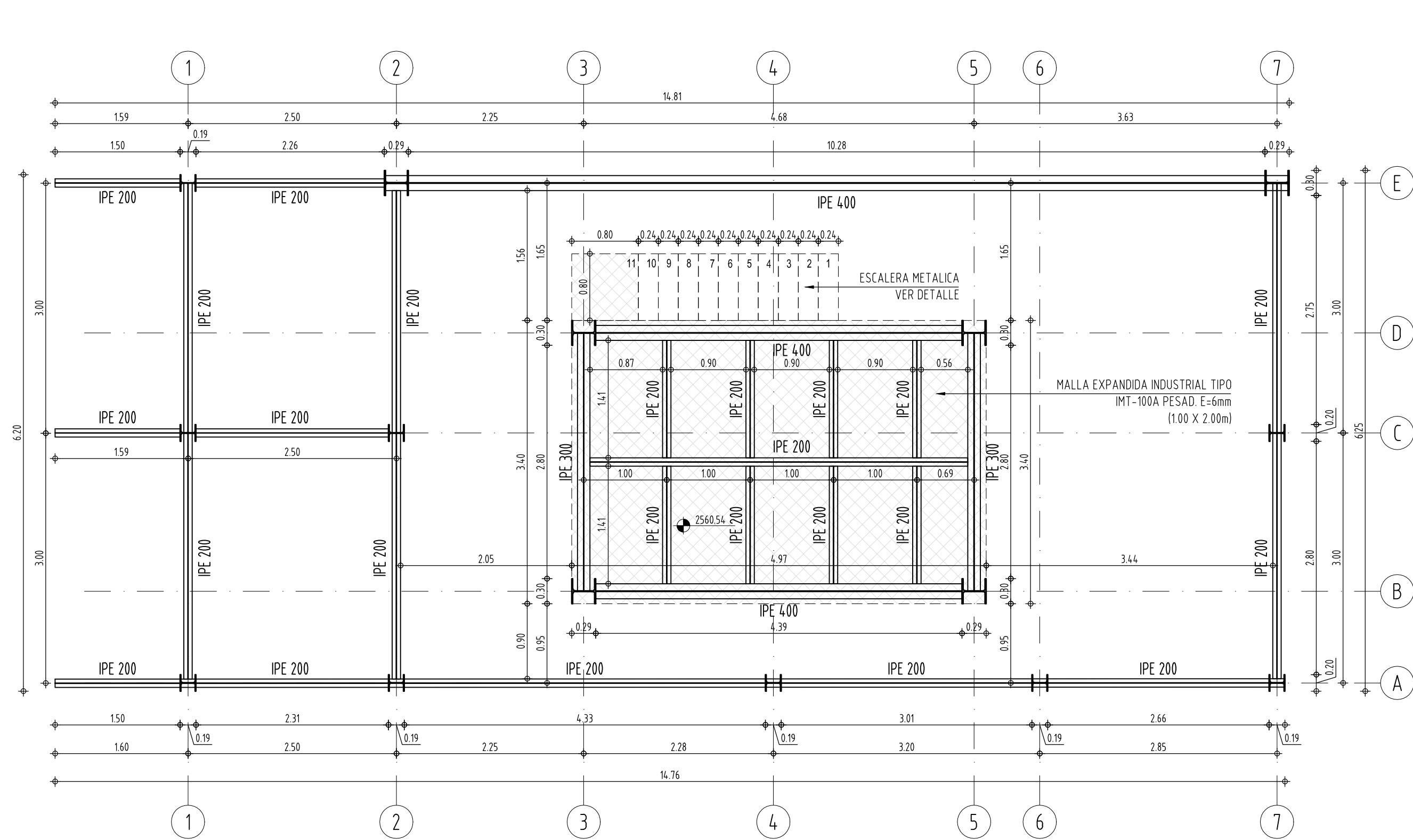
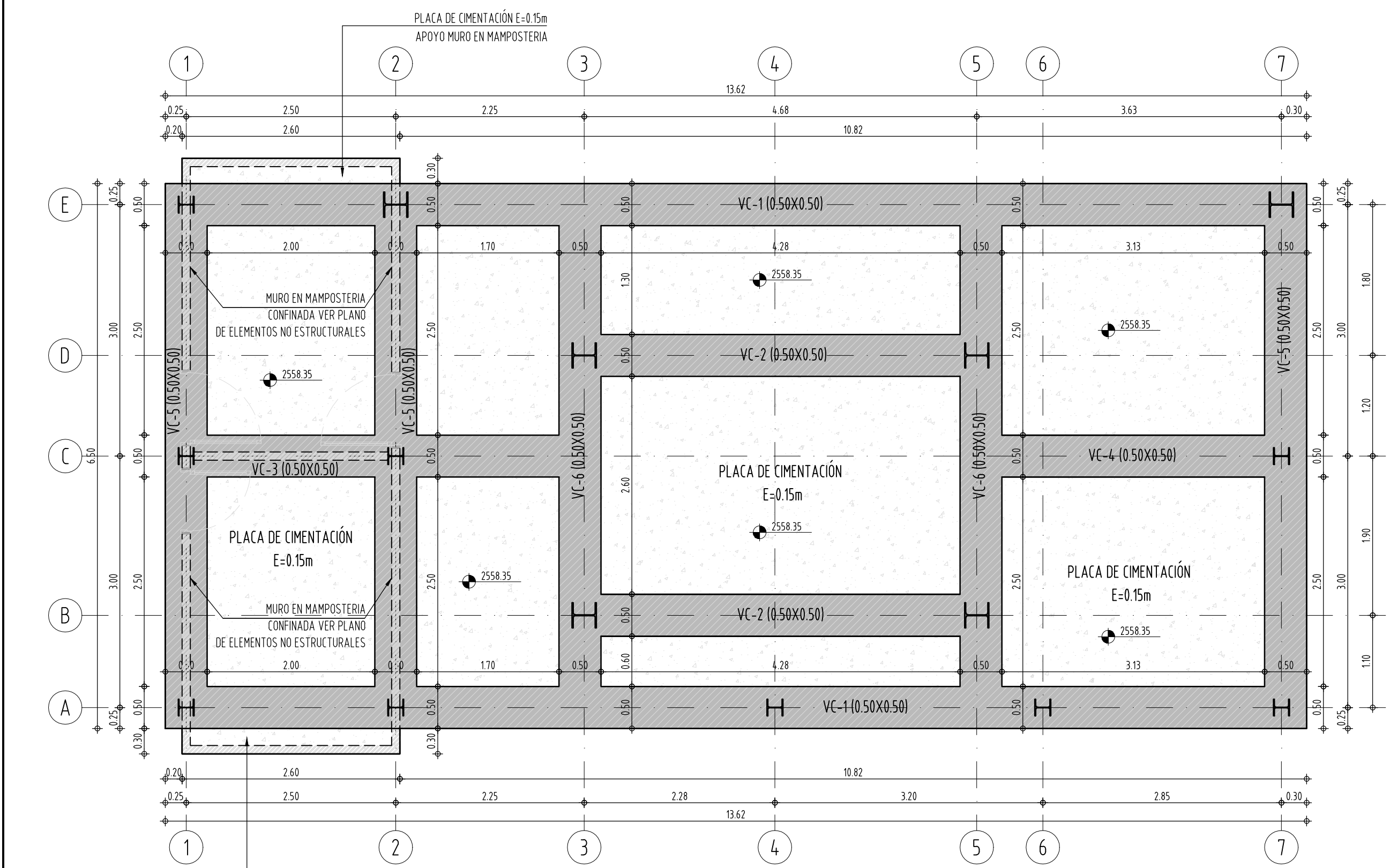


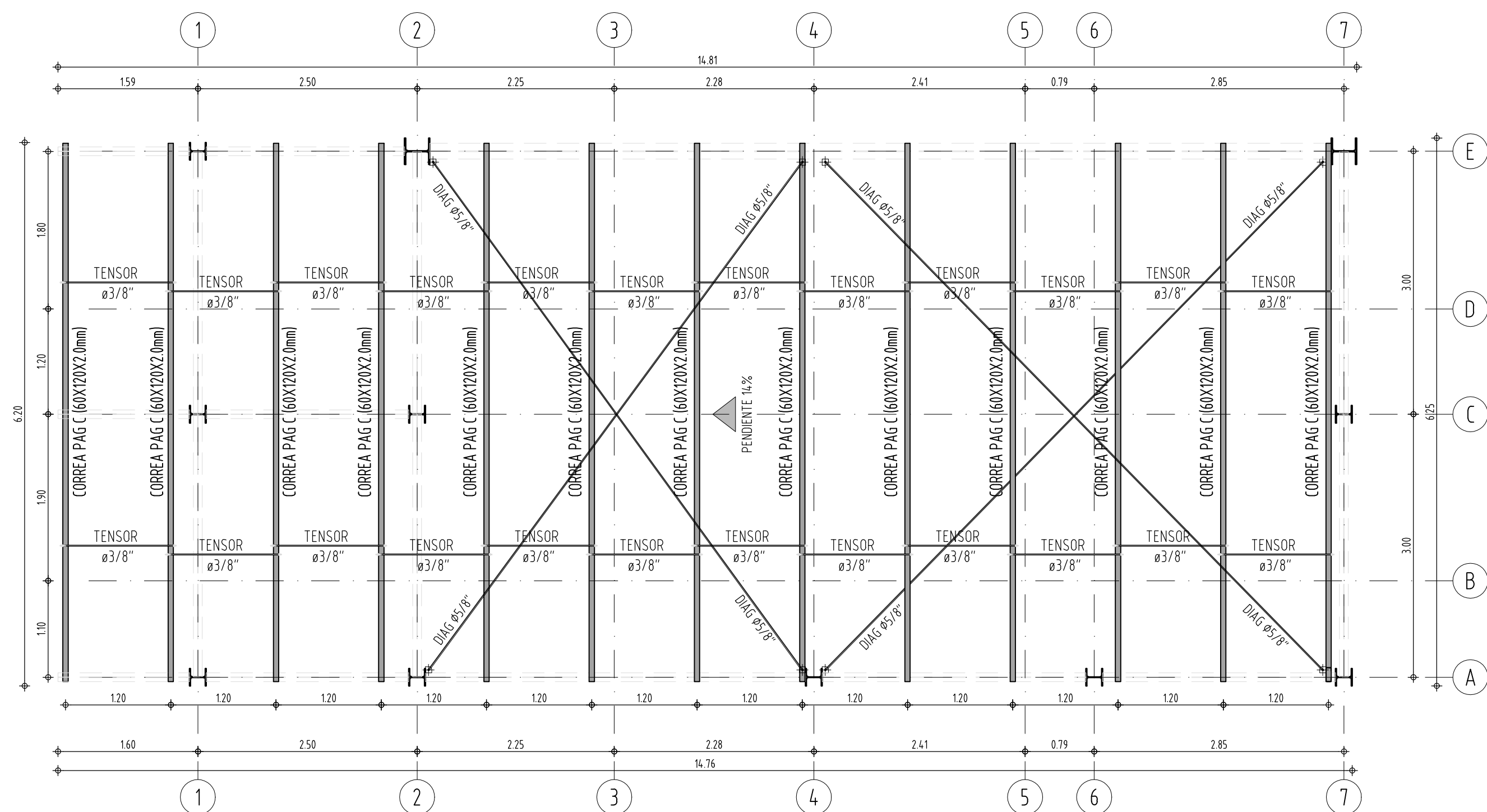
PLANTA ESTRUCTURAL LOCALIZACIÓN DE PLACAS BASE - DECANTER  
Escala: 1:50



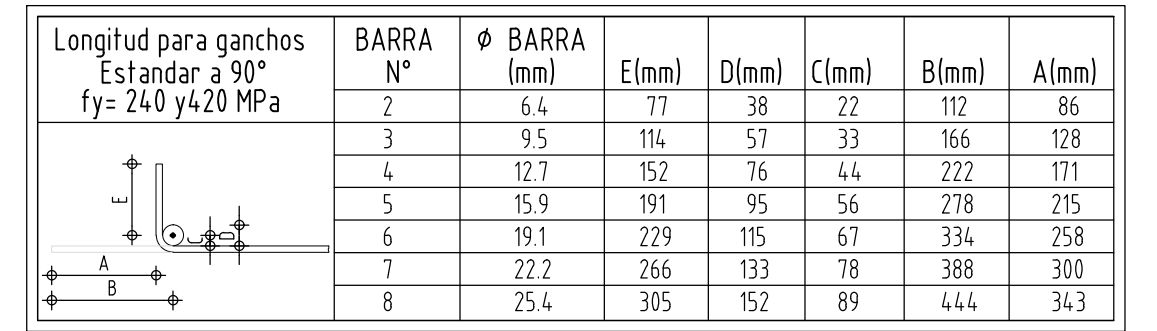
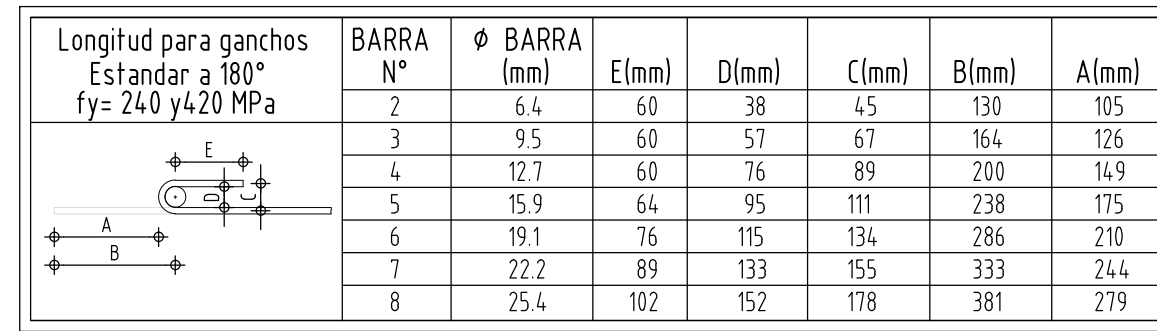
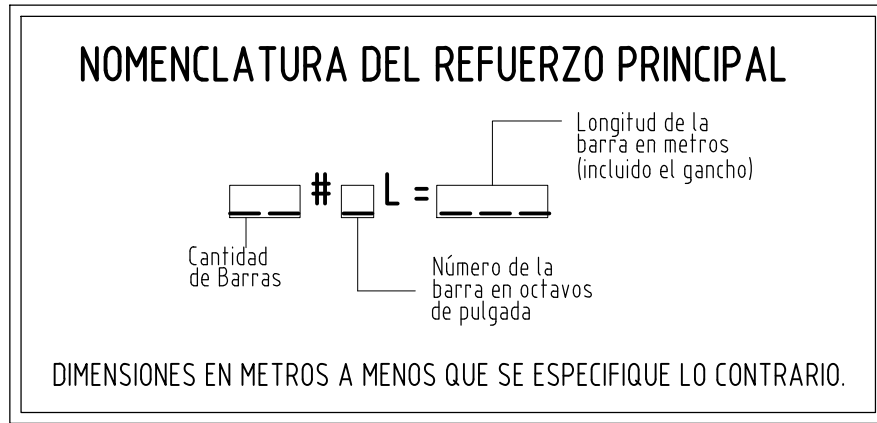
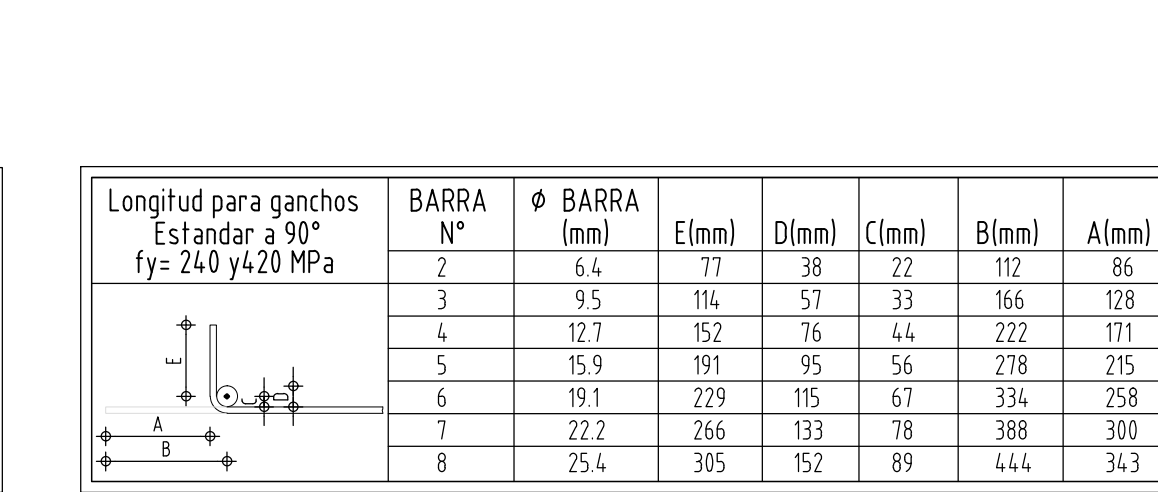
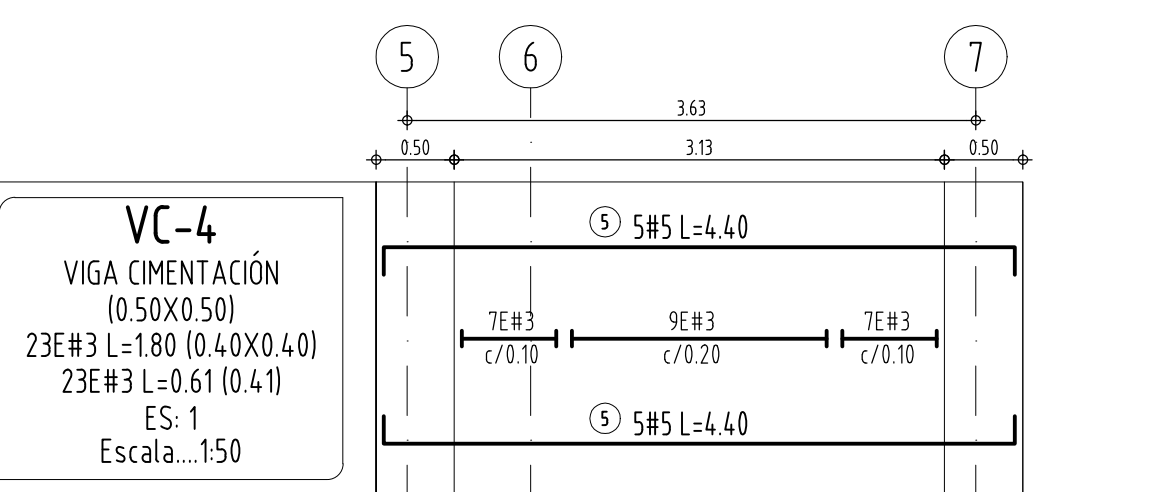
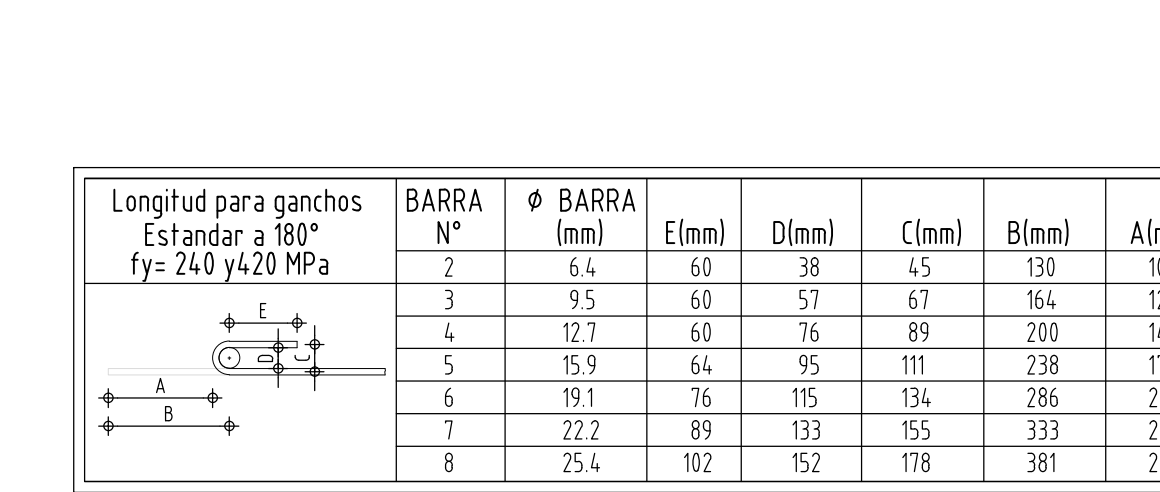
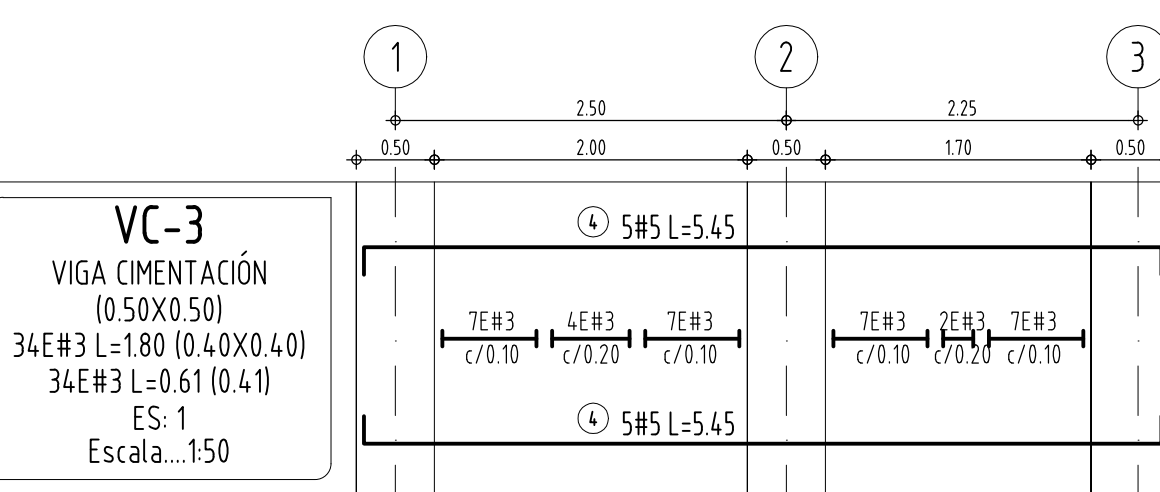
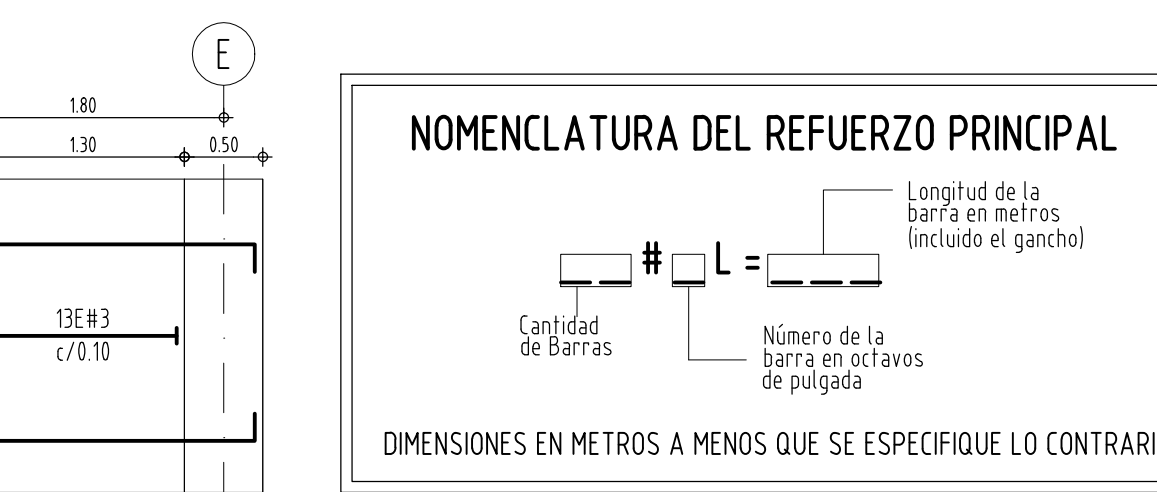
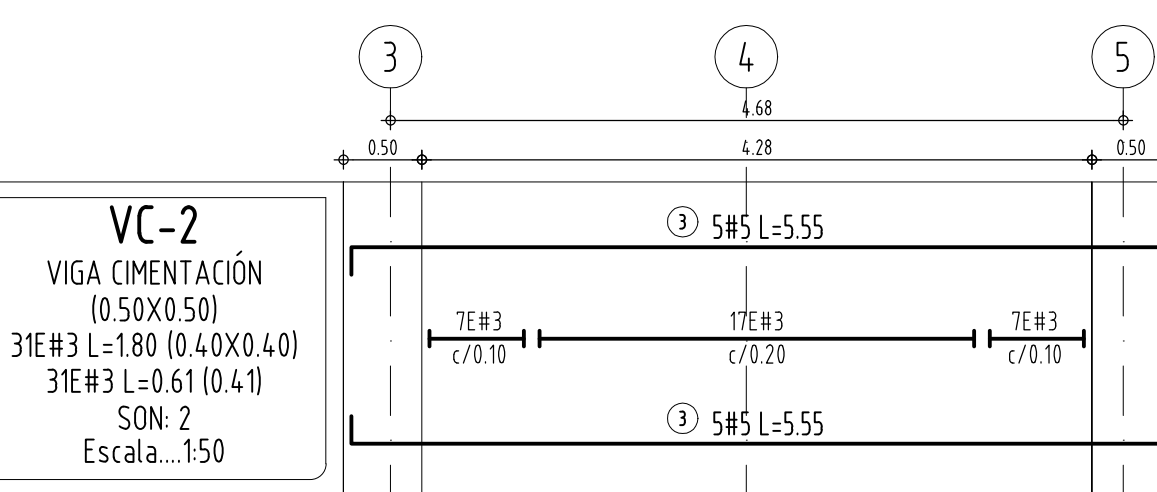
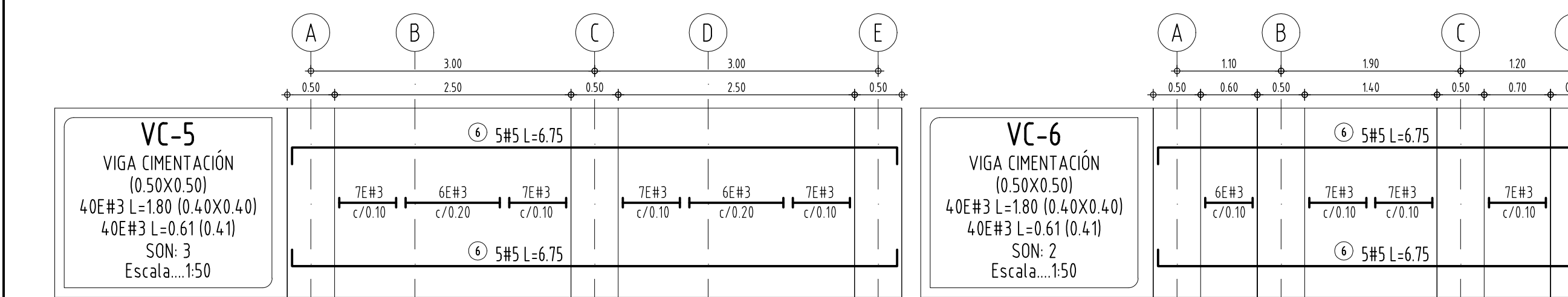
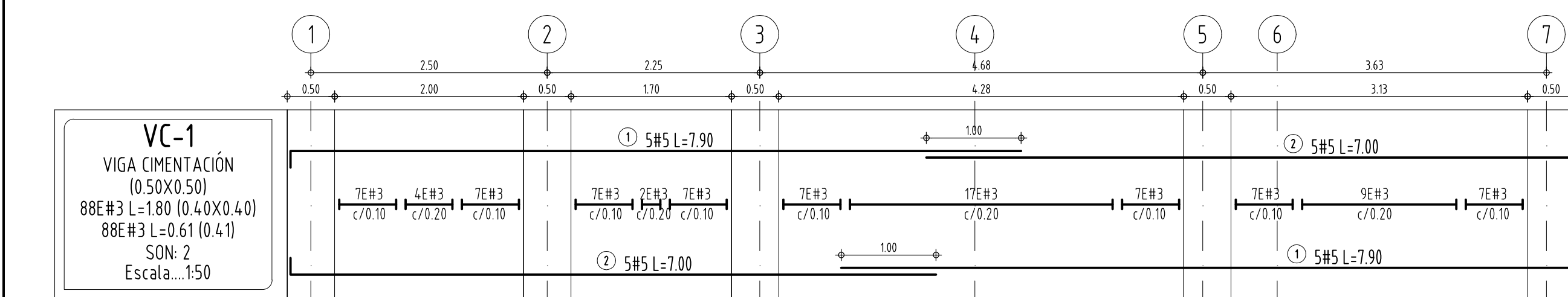
PLANTA ESTRUCTURAL DE VIGAS AEREAS Y MEZANINE - DECANTER  
Escala: 1:50



PLANTA ESTRUCTURAL DE CIMENTACIÓN - DECANTER  
Escala: 1:50



PLANTA ESTRUCTURAL DE CUBIERTA - DECANTER  
Escala: 1:50



## EJECUCIÓN Y CONTROL DE CALIDAD PARA ESTRUCTURAS METÁLICAS

LOS MATERIALES A EMPLEAR SERÁN:  
SOLDADURA ELECTRODO E6015  
SOLDADURA ELECTRODO E718

FABRICACIÓN EN TALLER:  
AL EFECTO DE UN MÁXIMO APROVECHAMIENTO DE LOS MATERIALES, SE ACEPTARÁ HASTA UN EMPALME SOLDADO ISOLADURA DE PENETRACIÓN CON- PLATA EN PERFILES DE MÁS 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 REALIZARLAS 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 ZINCORONA- TO 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 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 ORDENES DE SOLDADURA SE ADOPTARÁ EL SIGUIENTE CRITERIO:



CONEXIONES A DESLIZAMIENTO CRÍTICO	
DIÁMETRO	TORQUE LB.FF
1/2"	90
5/8"	200
3/4"	300
7/8"	550

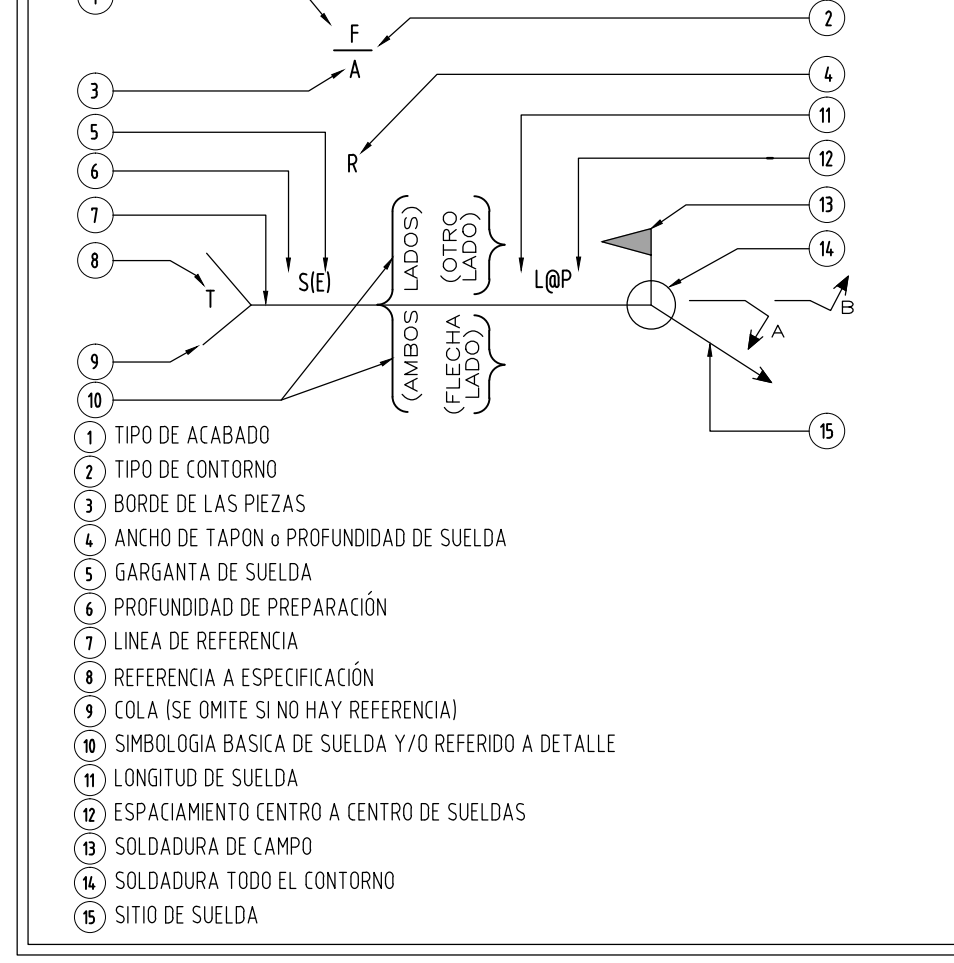
## SIMBOLOGÍA ESTÁNDAR PARA UNIONES SOLDADAS

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

## SÍMBOLOS SUPLEMENTARIOS DE SUELDA

APoyo	APoyo	TODO EL CONTO	SUELDA DE CAMPO	CONTO	AL RAS	CONVEXO

## LOCALIZACIÓN DE LOS ELEMENTOS DEL SÍMBOLO DE SUELDA



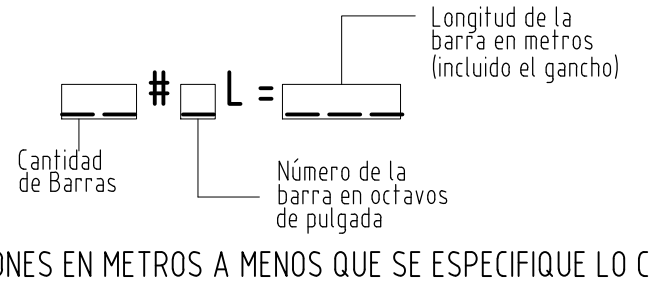
## NOTAS DE DISEÑO:

- ZONA DE AMENAZA SÍSMICA: INTERMEDIA
- $A_a = 0.15$   $A_v = 0.20$
- PERFIL DEL SUELO TIPO: D
- COEFICIENTE DE IMPORTANCIA I=1.25
- GRUPO DE USO III
- CAPACIDAD DE DISIPACIÓN DE ENERGÍA: DMO
- COEFICIENTE DE DISIPACIÓN DE ENERGÍA Ro=5
- CARGA VIVA DE CUBIERTA = 50 kg/m<sup>2</sup>
- CAPACIDAD PORTANTE DEL SUELO: 14.6 T/m<sup>2</sup>
- VELOCIDAD VIENTO = 80km/h

## ESPECIFICACIONES:

CONCRETO CIMENTACIÓN:  $f_c=21$  MPa  
ACERO DE REFUERZO:  $f_y=420$  MPa  
CONCRETO DE SOLADO:  $f_c=14$  MPa  
RECUBRIMIENTO:  
VIGAS CIMENTACIÓN: 5cm  
COLUMNAS: 4cm  
VIGAS AEREAS: 4cm  
EL CEMENTO DEBE CUMPLIR NTC 121 Y 321  
AGREGADOS SEGÚN NTC 174

## NOMENCLATURA DEL REFUERZO PRINCIPAL



## ESPECIFICACIONES OBRAS METÁLICAS:

ACERO ESTRUCTURAL PERFILES DE LÁMINA DELGADA (CANALES Y CAJÓN):  
ESPESOR DE 15mm y menores - Acero Grado 40  $F_y = 280$  MPa  
ESPESOR DE 19mm y mayores - Acero Grado 50  $F_y = 350$  MPa  
TUBERÍA ACERO ASTM A-500  
ACERO ESTRUCTURAL PLATINAS Y ANGULOS:  
ASTM A-36  $f_y=253$  MPa, 2530 Kgf/cm<sup>2</sup>, 36000PSI  
SOLDADURAS: ELECTRODO E-70XX NORMAS AWS  
PERNOS ROSCADOS GRADO A 325 O EQUIVALENTE  
RECUBRIMIENTO BASE:  
RECUBRIMIENTO DE ACABADO:  
2 MILS ESMALTE URETANO SERIE 36 O SIMILAR

## CUADRO DE TRASLAPOS MÍNIMOS

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

## CUADRO DE GANCHOS

REFUERZO PRINCIPAL ESTRIBOS				
Barra	90°	180°	135°	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.