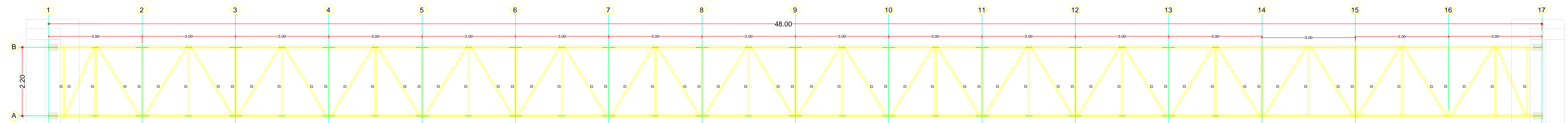
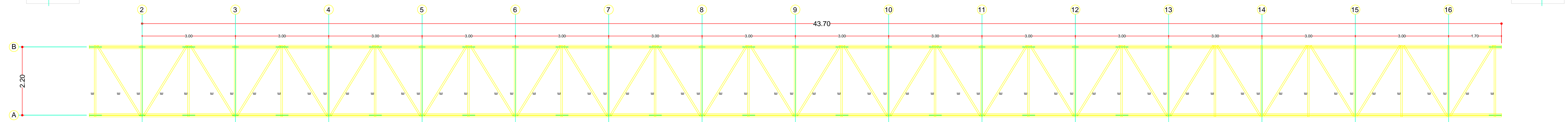


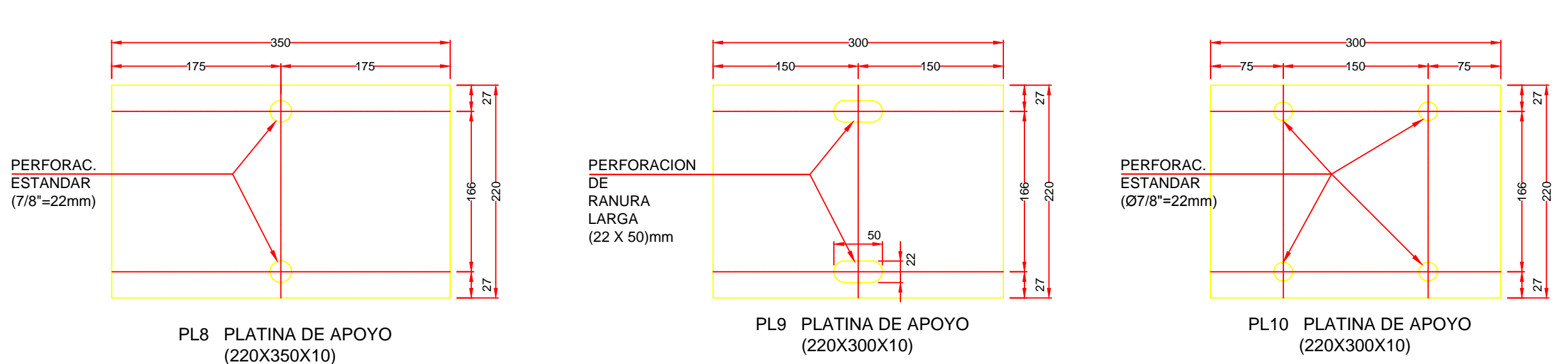
VISTA LATERAL



VISTA EN PLANTA, CORDON INFERIOR.

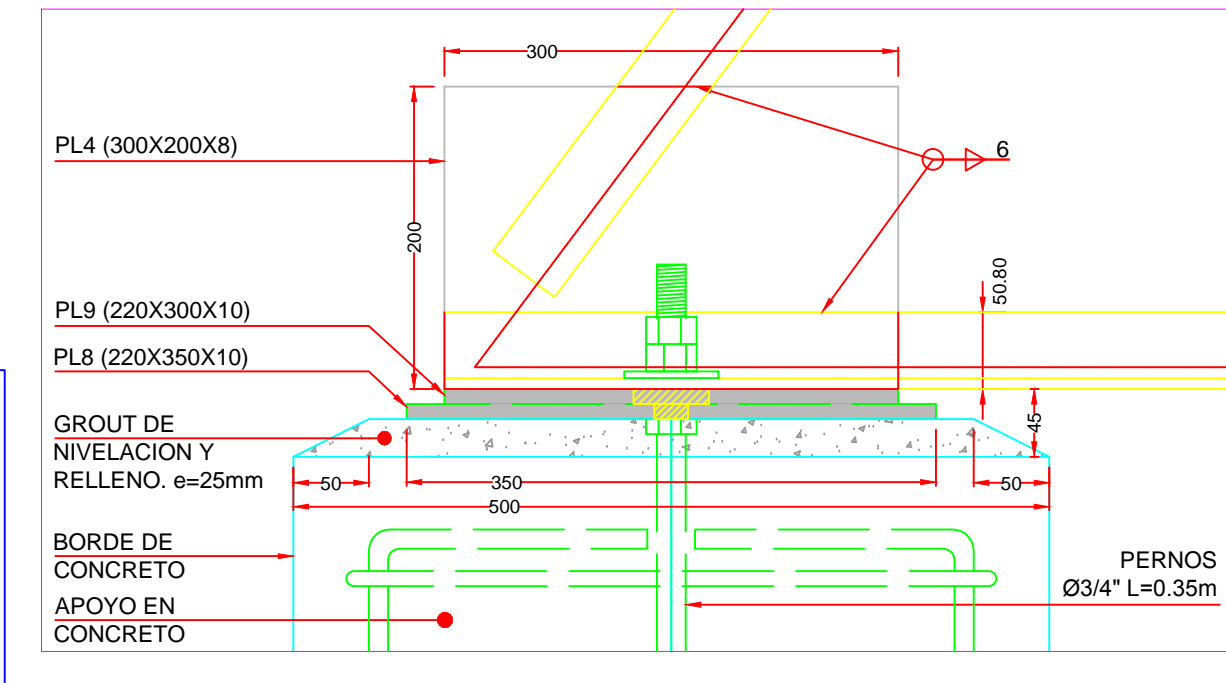


VISTA EN PLANTA, CORDON SUPERIOR.

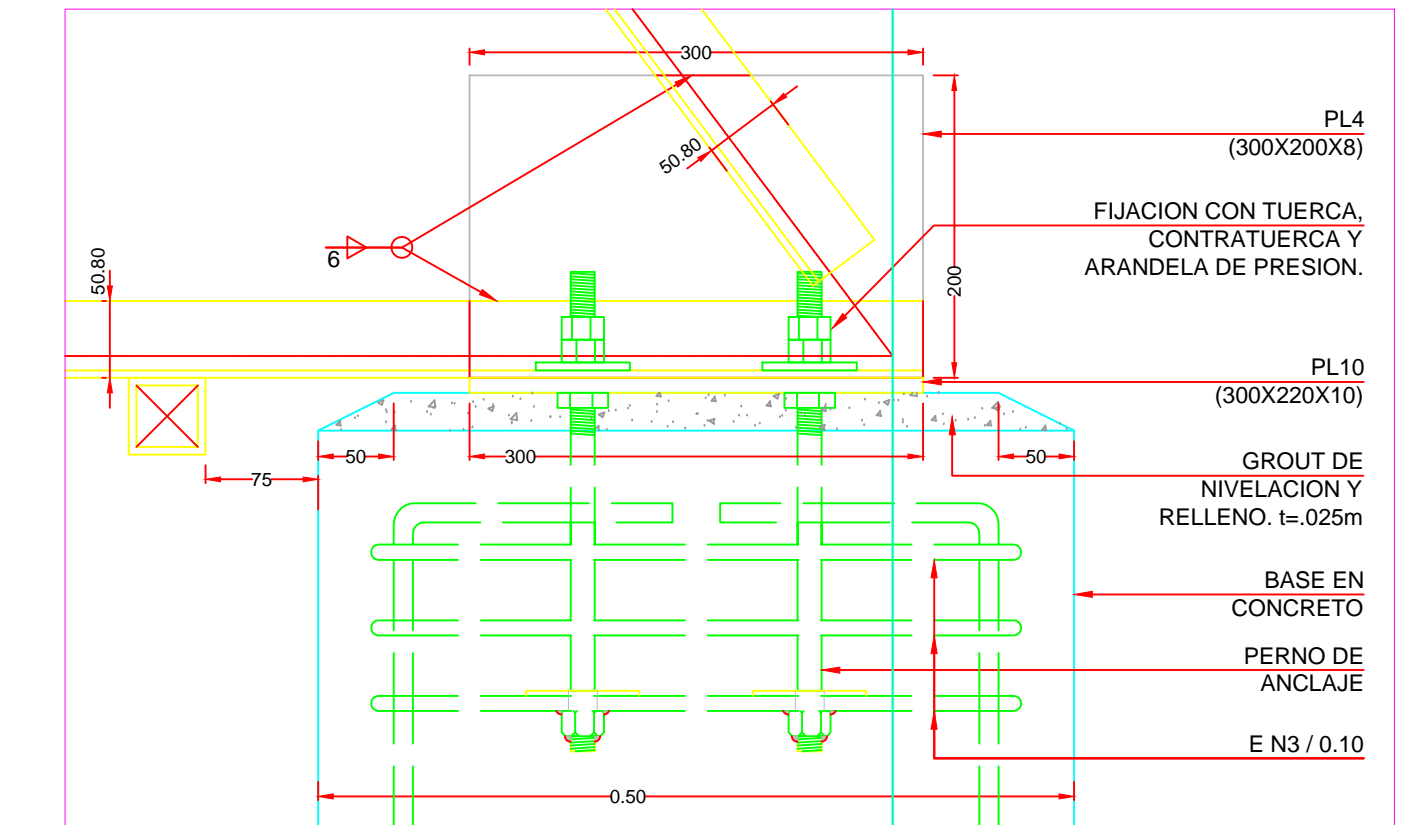


ESPECIFICACIONES DE MATERIALES Y DE CONSTRUCCION

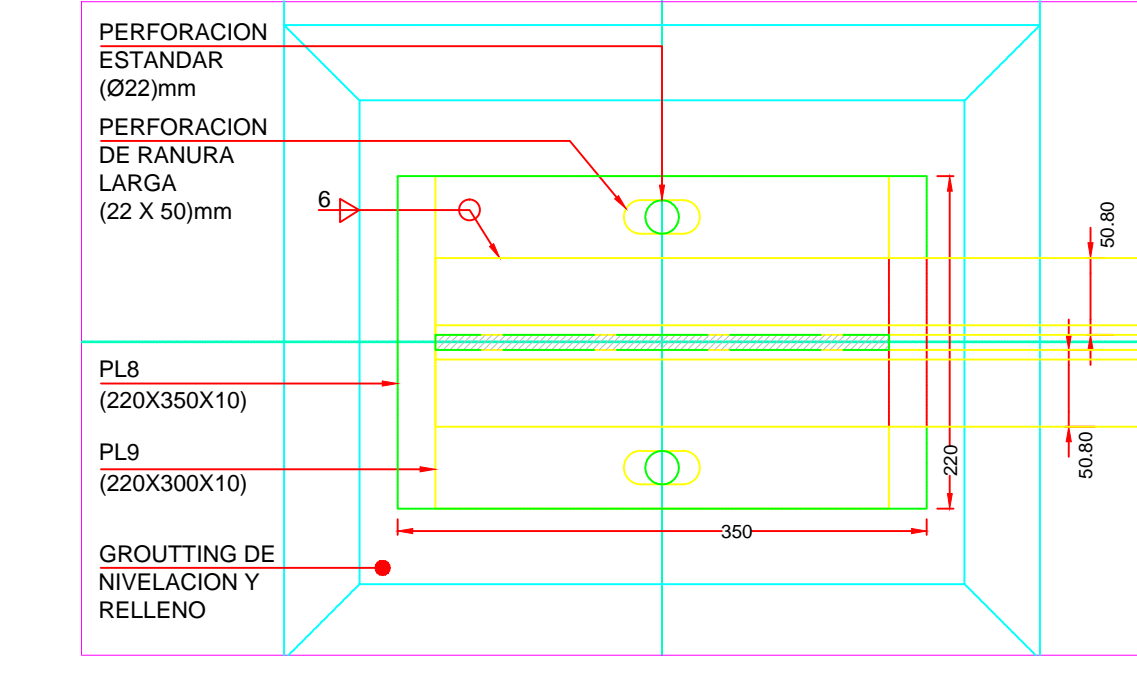
- DIMENSIONES EN METROS Y EN MILIMETROS
- MATERIALES:
 - CONCRETO: $f_c = 21 \text{ MPa}$ (3000 Psi)
 - ACERO DE REFUERZO $f_y = 420 \text{ MPa}$ (60000 Psi)
 - PLATINAS, ANGULOS: $f_y = 252 \text{ MPa}$ (A-36)
 - SOLDADURA: E6013 DE PENETRACION, E7018 DE CONEXION
 - LIMPIEZA: CHORRO DE ARENA GRADO COMERCIAL
 - PINTURA: ANTICORROSIVA PINTUCO 500 O SIMILAR
 - ACABADO: PINTUCO ECP-100 O SIMILAR (SMILLS)
 - PERNOS DE ANCLAJE: ASTM A325 O A490
- CARGA VIVA ($L = 1.00 \text{ KM}$)
- LOS SOLDADORES DEBEN ESTAR CALIFICADOS DURANTE EL PROCESO DE EJECUCION DE LA ESTRUCTURA DE ACERO Y SEGUIR EL PROCEDIMIENTO DEL STRUCTURAL WELDING CODE. AWS D.1.1 O D1.3.
- LA ESTABILIDAD DE LA OBRA DURANTE EL PROCESO DE CONSTRUCCION SERA RESPONSABILIDAD DEL CONTRATISTA. LOS PROCEDIMIENTOS DE CONSTRUCCION SERAN PROPUESTOS POR EL CONTRATISTA Y APROBADOS POR LA INTERVENTORIA.
- EL CONTRATISTA DEBE VERIFICAR EN CAMPO TODAS LAS DIMENSIONES Y NIVELES MARCADOS, ANTES DE PROCEDER A FABRICAR LA ESTRUCTURA.
- LAS CANTIDADES DE OBRA DEBERAN SER REVISADAS POR EL CONSTRUCTOR Y APROBADAS POR EL INTERVENTOR. EN CASO DE DUDA PRIMAMENTE INDICADO EN PLANOS DE REFUERZO.
- LA INTERVENTORIA EXIGIRA LAS CALIFICACIONES VIGENTES DE LOS SOLDADORES (NO SUPERIOR A 6 MESES) Y LA CALIFICACION DE LOS PROCESOS DE SOLDADURA, AMBOS EXPEDIDOS POR AUTORIDAD COMPETENTE Y GUARDARA COPIA DE ESTOS EN LAS MEMORIAS DE CONSTRUCCION.
- LA PROFUNDIDAD DE CIMENTACION Y LA CAPACIDAD PORTANTE DEL SUELO DEBERAN SER VERIFICADAS EN OBRA POR UN INGENIERO IDONEO EN EL TEMA DE CIMENTACIONES. CAPACIDAD PORTANTE 888.888KN/m². NIVEL DE CIMENTACION DE 2.0 a 8.0m DE PROFUNDIDAD. LAS CARACTERISTICAS DEL ESTRATO DE CIMENTACION DEBEN SER VERIFICADAS CON LAS DESCRITAS EN EL ESTUDIO DE SUELOS Y CORROBORADAS POR EL INGENIERO GEOTECNISTA.



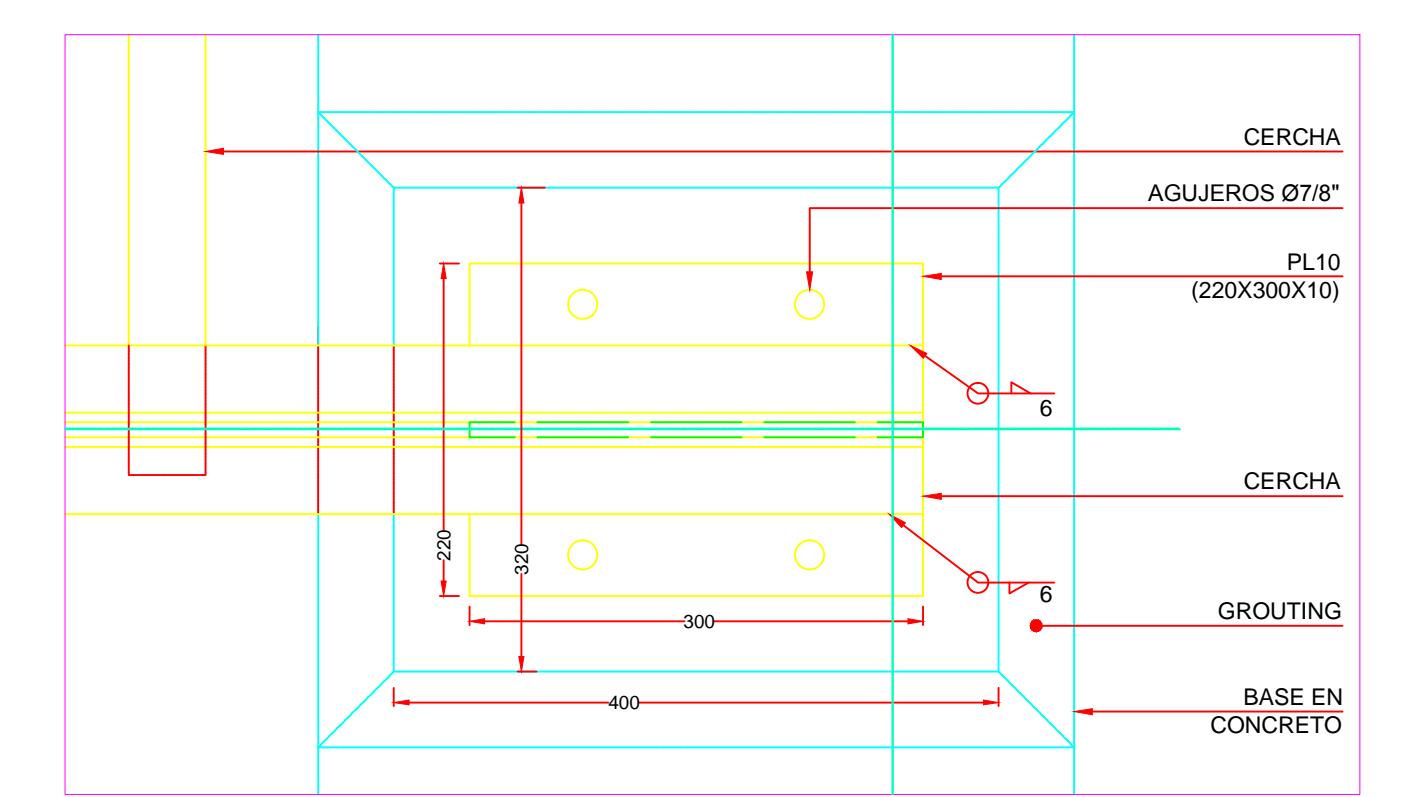
DETALLE 5
VISTA LATERAL DE NODO EN APOYO MOVIL ESC: 1:5



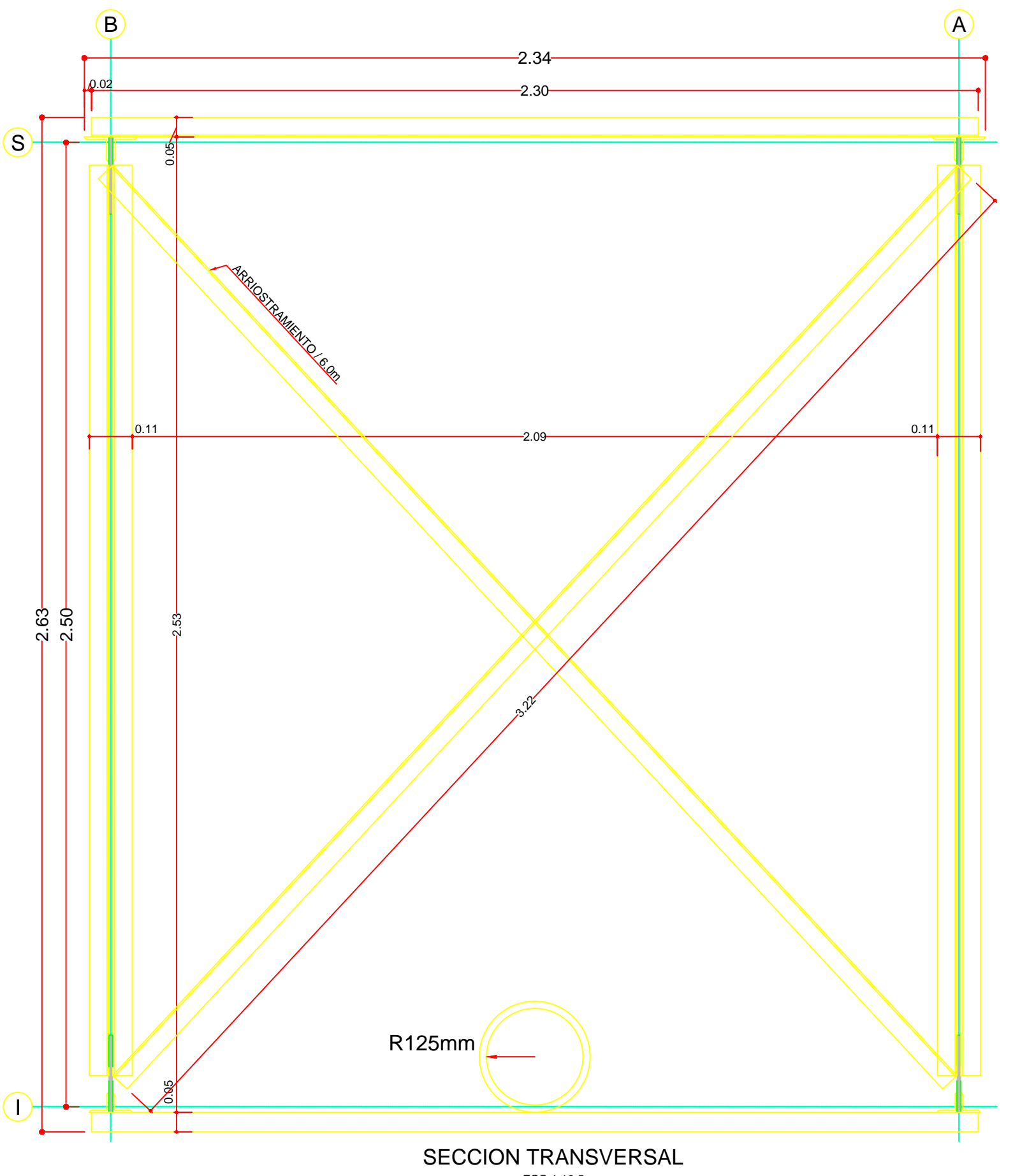
DETALLE 7
VISTA LATERAL DE NODO EN APOYO FIJO ESC: 1:5



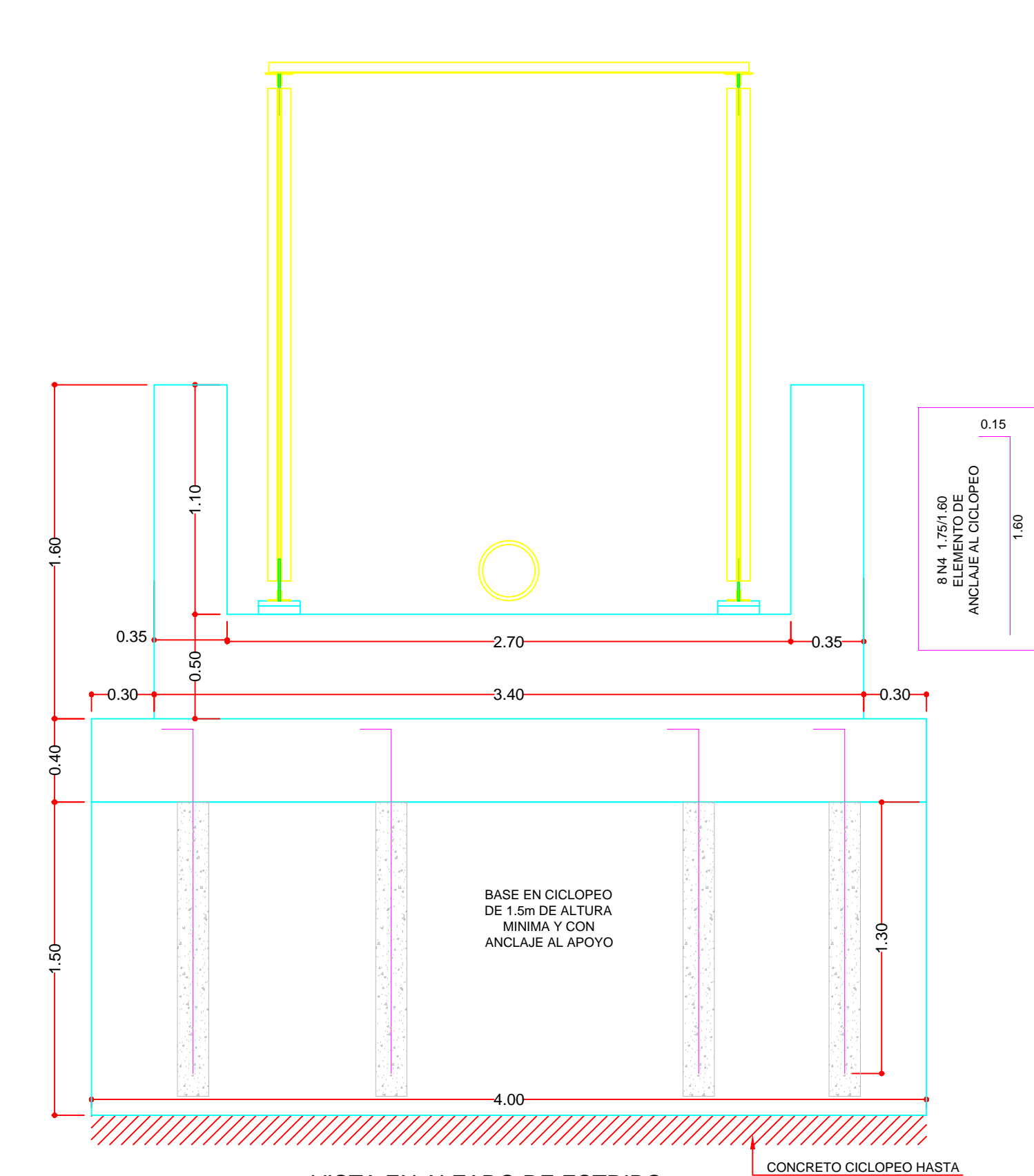
DETALLE 6
VISTA EN PLANTA, NODO DE APOYO MOVIL ESC: 1:5



DETALLE 8
VISTA EN PLANTA NODO DE APOYO FIJO ESC: 1:5

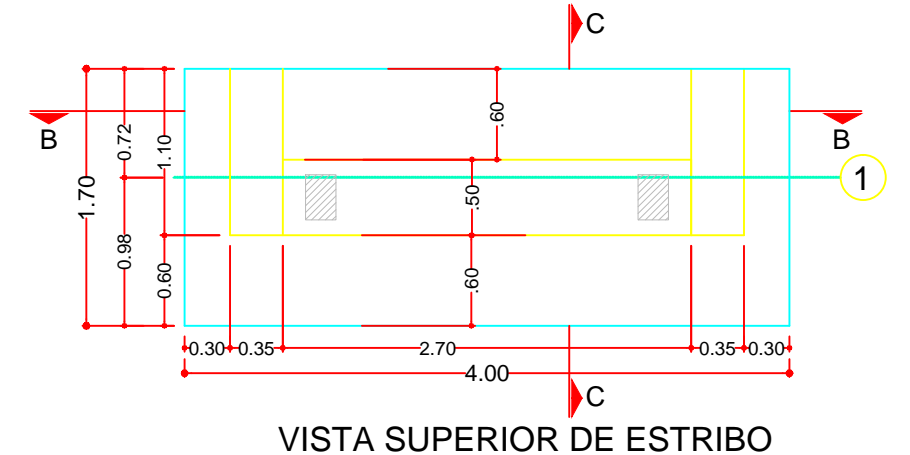


SECCION TRANSVERSAL
ESC: 1:12.5

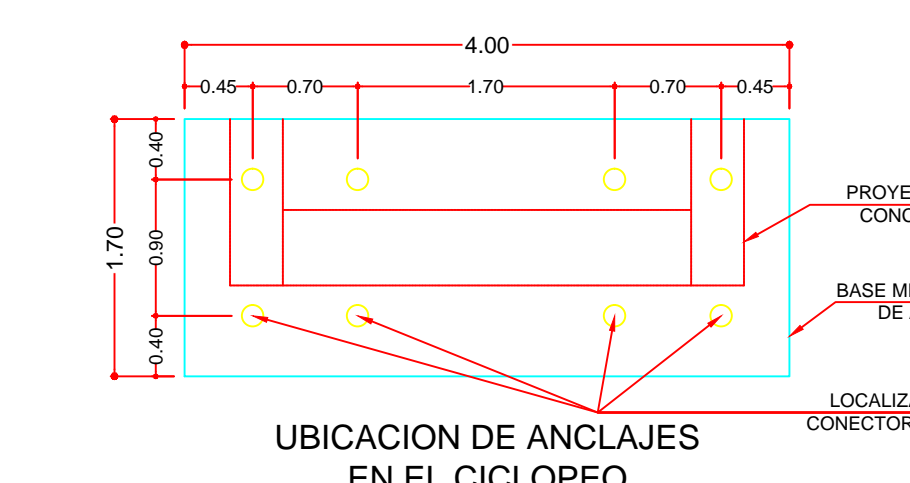


VISTA EN ALZADO DE ESTRIBOS
ESC: 1:25

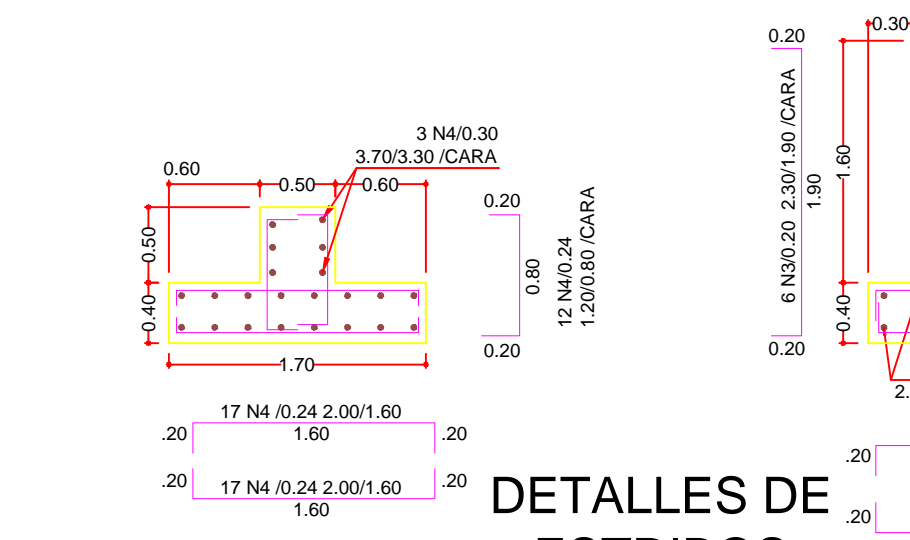
CUADRO DE ELEMENTOS		
IDENTIF.	DESCRIPCION	FIGURA
CONFORMACION DE CELOSIA		
F	2L x 2.0"1/4"	
G	2L x 3.0"1/4"	
C	2L x 1.5"5/8"	
D	TUBO 2"1/4"	
E	L x 2.0"3/16"	
PLATINAS		
PL1	(100X50.050) (mm)	
PL2	(100X38.198) (mm)	
PL3	(200X200X8) (mm)	
PL4	(300X200X8) (mm)	
PL7	(500X200X8) (mm)	
PL11	(100X76.250) (mm)	
PL8	(220X350X10) (mm)	
PL9	(220X300X10) (mm)	
PL10	(220X300X10) (mm)	



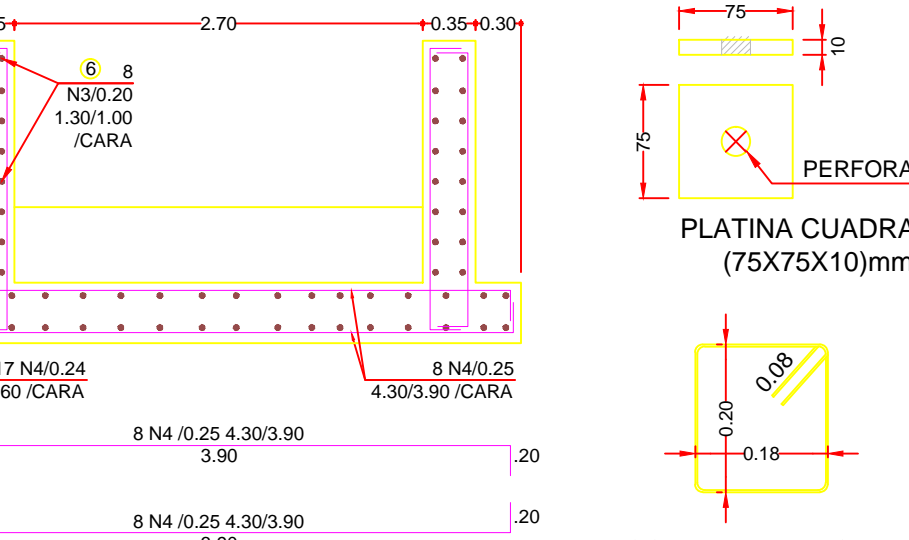
VISTA SUPERIOR DE ESTRIBO



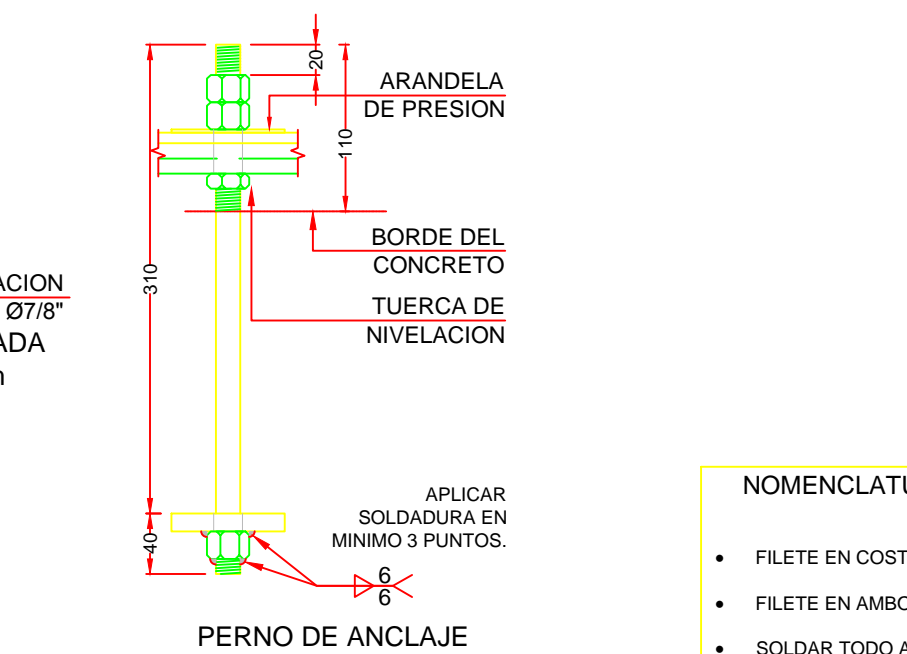
UBICACION DE ANCLAJES EN EL CICLOPEO



CORTE C-C



CORTE B-B



DETALLES DE ANCLAJES

NOMENCLATURA EN SOLDADURAS.

- FILETE EN COSTADO OPUESTO
- FILETE EN AMBOS COSTADOS
- SOLDAR TODO ALREDEDOR