



LISTA DE MATERIALES POR PLANO

GUEVARA ALVAREZ INGENIEROS LTDA.
 CLIENTE: IEH GRUCON
 OBRA : ESTRUCTURA PUENTE

DESCRIPCION	TOTAL ml	PESO Kg/ml	TOTAL PESO Kg.
-------------	----------	------------	----------------

RESUMEN MATERIALES PARA EL ESTRUCTURA PUENTE PLANO No.

L 2-1/2"x1/4"	A572	149,98 ML	6,18	926,85
L 2"x1/4"	A572	71,78 ML	4,84	347,40
L 2"x3/16"	A572	80,64 ML	3,70	298,36
LAM 1/4"	A36	8,080 M2	50,50	408,04
LAM 1/2"	A36	5,119 M2	99,70	510,32
LAM 3/4"	A36	1,210 M2	149,54	180,95
		PESO PARCIAL		2.671,9
		PESO GALVANIZADO		133,60
		PESO TOTAL		2.805,5

NOTAS SOLDADURA:
 1- La supervisión técnica es obligatoria y se debe cumplir con los siguientes requisitos:
 1- Los soldadores de premontaje y montaje, indicados en la localización, tipo de junta y tamaño en los planos de construcción, cumplan todos los requisitos de diseño de procedimientos, calificación, fabricación, montaje e inspección contenidas en la última edición del código de soldadura de edificios, "Structural Welding Code-Steel" ANSI/ AWS D1.1 y NSR 98 Capítulo F2.
 2- Para el caso que sea aplicado el proceso de arco metálico con electrodo revestido (stow), deberá utilizarse el electrodo AWS E E7080
 3- El veinte por ciento del total de las soldaduras será inspeccionado por métodos que sean aplicables, o elección del interventor de acuerdo con los criterios de admisibilidad, los defectos serán reparados y la junta reinspeccionada por el mismo método usado originalmente.
 4- 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.
 5- 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.
 6- Todos los soldadores, operarios de soldadura o punteadores deberán, estar calificados de acuerdo a los requisitos del código antes del inicio de las soldaduras.
 7- Todas las soldaduras serán sometidas al juicio de evolución 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.
 8- Para soldadura de platinas y vigas con espesores mayores o iguales a 3/4" precalentar los elementos a soldar.



CONSULTORÍA:

 IEH GRUCON S.A.

DISEÑO ESTRUCTURAL:

 Juan Mauricio Guvera
 M.P. 252026-1424 CND

REVISÓ:

 Carlos Graldo
 M.P. 17935 CND

APROBÓ:

 Carlos Graldo
 M.P. 17935 CND

INTERVENTORÍA:

 Manov Ingeniería
 Jaime Mora Ramirez
 M.P. 5458 CND

REFERENCIAS TOPOGRÁFICAS

OBSERVACIONES O MODIFICACIONES

FECHA	No	OBSERVACION

- CONVENCIONES
- HUECO #14.2 PARA TORNILLO #12.7
 - ⊕ HUECO #17.5 PARA TORNILLO #15.9
 - ⊕ HUECO #20.6 PARA TORNILLO #19.1
 - ⊕ HUECO #23.9 PARA PERNO #22.2
 - ◻ ARANDELA DE RELLENO

- NOTAS GENERALES
1. TODOS LOS PERFILES SERAN EN ACERO ASTM A-572 GRADO 50, LAS PLATINAS Y Y ANGULOS EN ACERO A-36. TORNILLOS ASTM A 325 SAE Gr.-5. ARANDELAS ASTM F436. PERNOS PARA ELEMENTOS SECUNDARIOS ASTM A 307.
 2. TODOS LOS ELEMENTOS SERAN GALVANIZADOS EN CALIENTE DESPUES DE SU FABRICACION SEGUN NORMA ASTM A-153, DE 96 MICRAS DE ESPESOR.
 3. TODOS LOS TORNILLOS SERAN EN ACERO ASTM A-325 GALVANIZADOS EN CALIENTE SEGUN NORMA ASTM A-153.
 4. CADA TORNILLO IRA PROVISTO DE TUERCA, ARANDELA PLANA Y DE PRESION.
 5. TOMENSE LOS GRAMILES NO ESPECIFICADOS AL CENTRO DEL PERFL.
 6. TODOS LOS PERFILES SE MARCARAN CON LETRA Y EL NUMERO DE LA POSICION.
 7. PARA ELEMENTOS DE LONGITUD MAYOR DE 3.5 MTS. ESTAMPAR LOS DOS EXTREMOS EN CARAS ALTERNAS.
 8. SOLDADURA F200.
 9. LIMPIEZA SAND BLASTING, METAL CASI BLANCO SSPC-SP10.
 10. VER NOTAS GENERALES EN PLANO N°1

- PROTECCION DE LA ESTRUCTURA
1. LIMPIEZA SP8 CHORRO GRANO COMERCIAL.
 2. ESMAITE EPOXICO SERIE 33 2.5 MILS.
 3. IMPRIMANTE EPOXICO FOSFATO DE ZINC 3.5 MILS.
 4. RECUBRIMIENTO DE ELEMENTOS DE CONCRETO 50 MM.

NOTA:
 LA CIMENTACION DEBE SER REVISADA Y APROBADA POR EL INGENIERO GEOTECNISTA, SIN ESTA APROBACION NO TIENE VALIDEZ.
 VBP

DISEÑO

PROYECTO:
 CONSULTORIA DE DIAGNOSTICO Y EVALUACION INTEGRAL PARA LA PUERTA EN OPERACION DEL ACUEDUCTO REGIONAL LA MESA ANAROMA DEL DEPARTAMENTO DE CUNDINAMARCA, EN SUS DIFERENTES FASES

CONTENIDO:
 DETALLES 1 A 7 Y CUADRO DE CANTIDADES

PLANO ESTRUCTURAL		PLANO No:
FECHA:	14/11/2014	10
ESCALAS:	INDICADAS	DE
ARCHIVO:	331-(10)-EST-DET-MET.dwg	13
CODIGO:	C320-ACDISCAMQUI-1-VO	VERSION:
		0