



MUNICIPALIDAD  
PROVINCIAL DE PIURA

PROYECTO :  
"REHABILITACION DEL  
SERVICIO EDUCATIVO  
DE LA INSTITUCION  
EDUCATIVA N° 15142  
DEL CENTRO POBLADO  
PEDREGAL CHICO DEL  
DISTRITO DE  
CATACAOS,  
PROVINCIA DE  
PIURA-PIURA

UBICACION:  
Departamento: Piura  
Provincia: Piura  
Distrito: Piura  
Sector: Centro Poblado Pedregal Chico

CONSULTOR:  
Arq. Edgar David  
Alvites Villegas

ESPECIALIDAD:  
ESTRUCTURA

PLANO:  
COBERTURA DE PATIO DE  
FORMACION PRIMARIA

RESPONSABLE:  
ARQ. EDGAR DAVID  
ALVITES VILLEGAS  
CAP 12567

REVISADO:

APROBADO:

DIBUJO:  
CIVILL\_DIA@HOTMAIL.COM

ESCALA:  
1/50

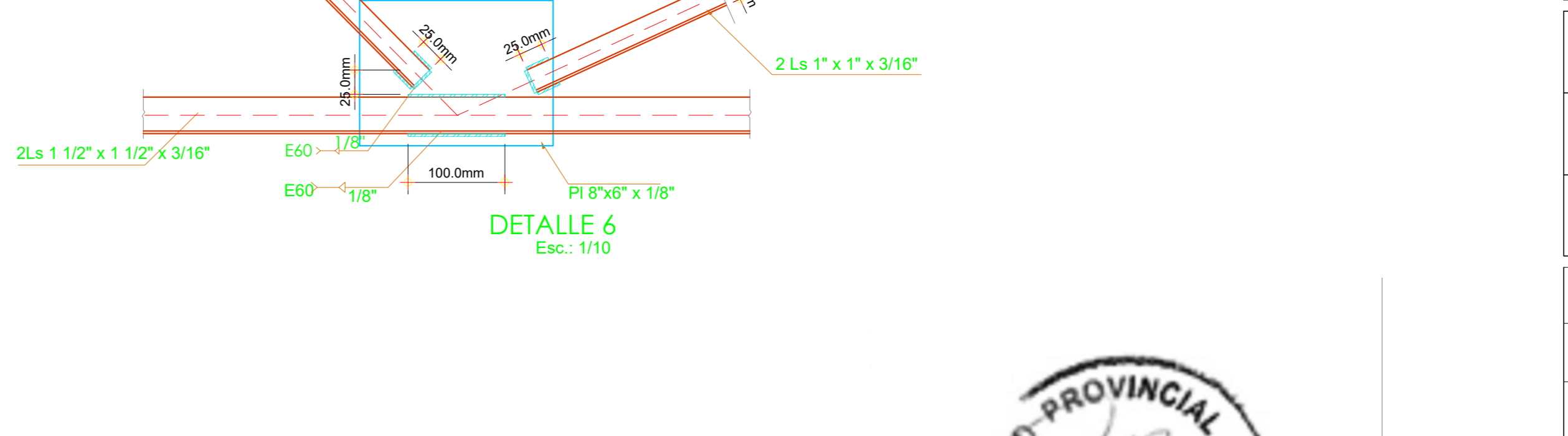
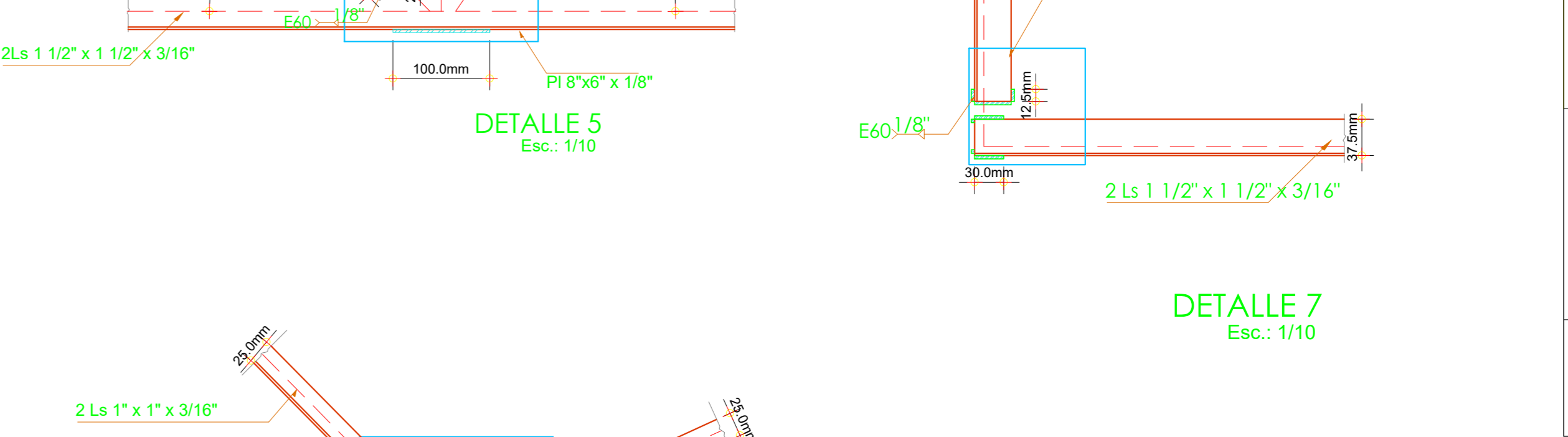
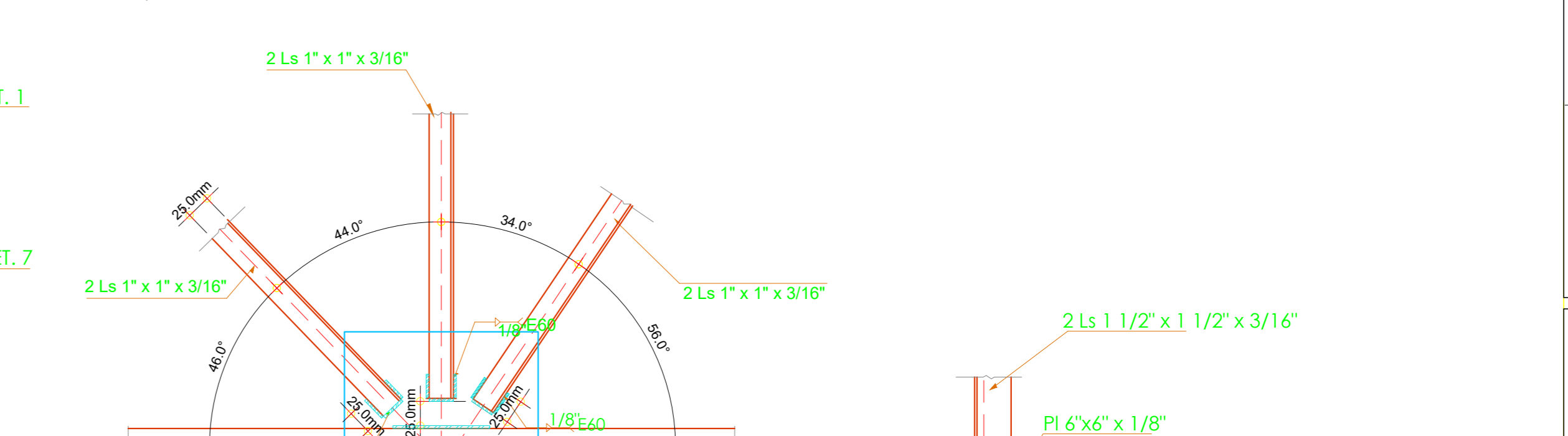
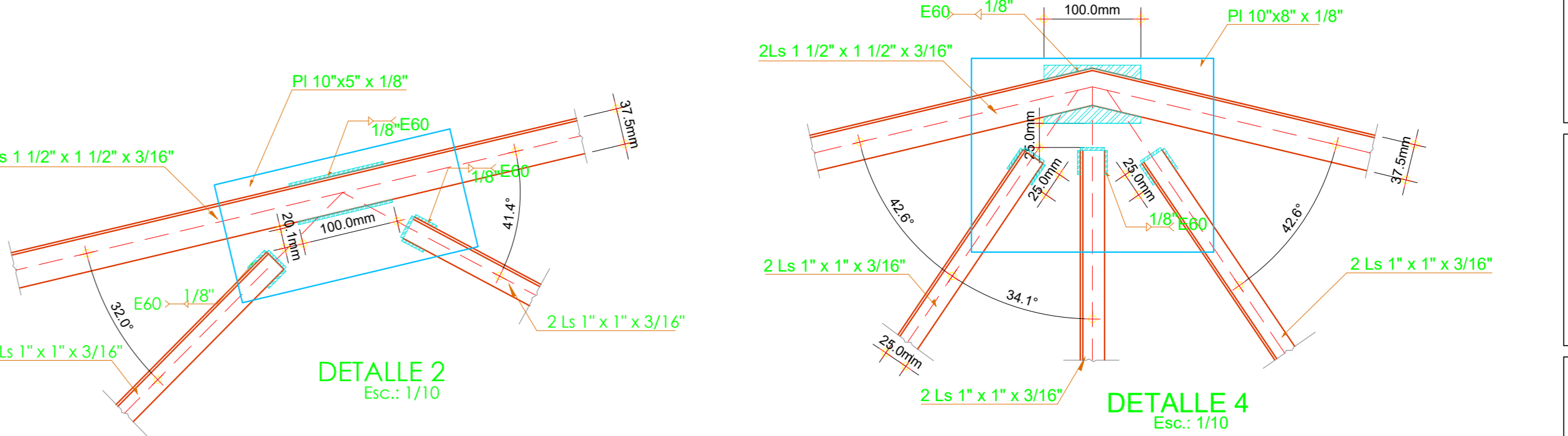
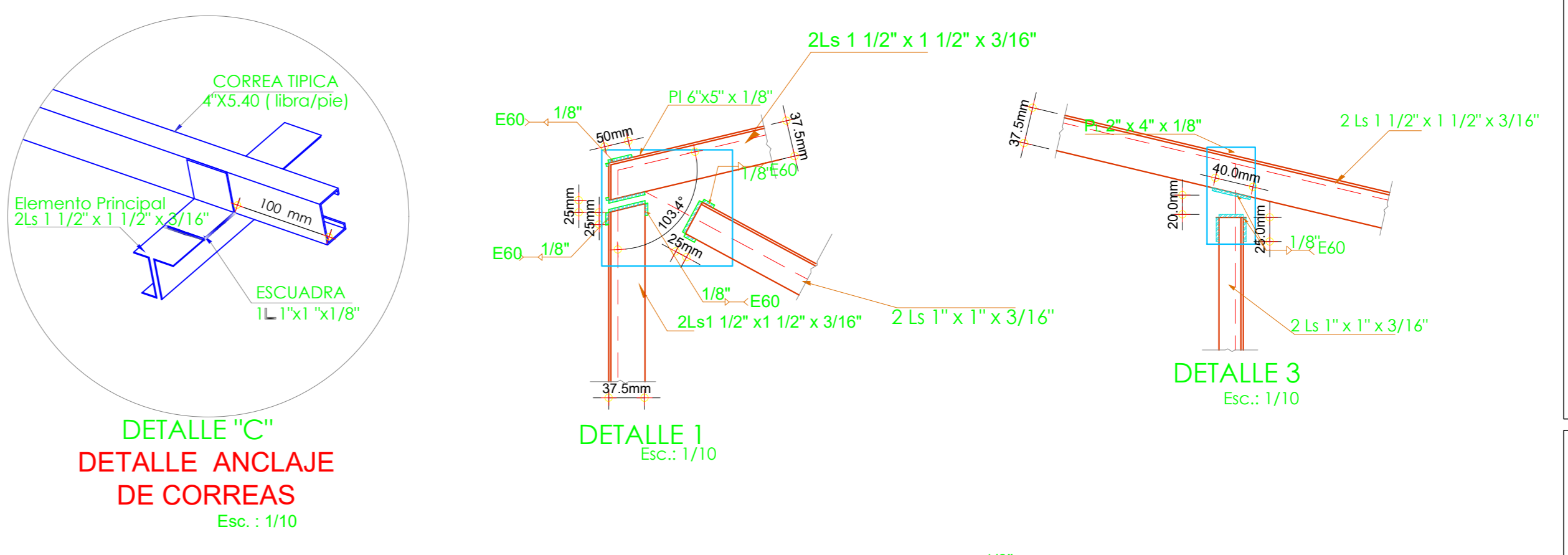
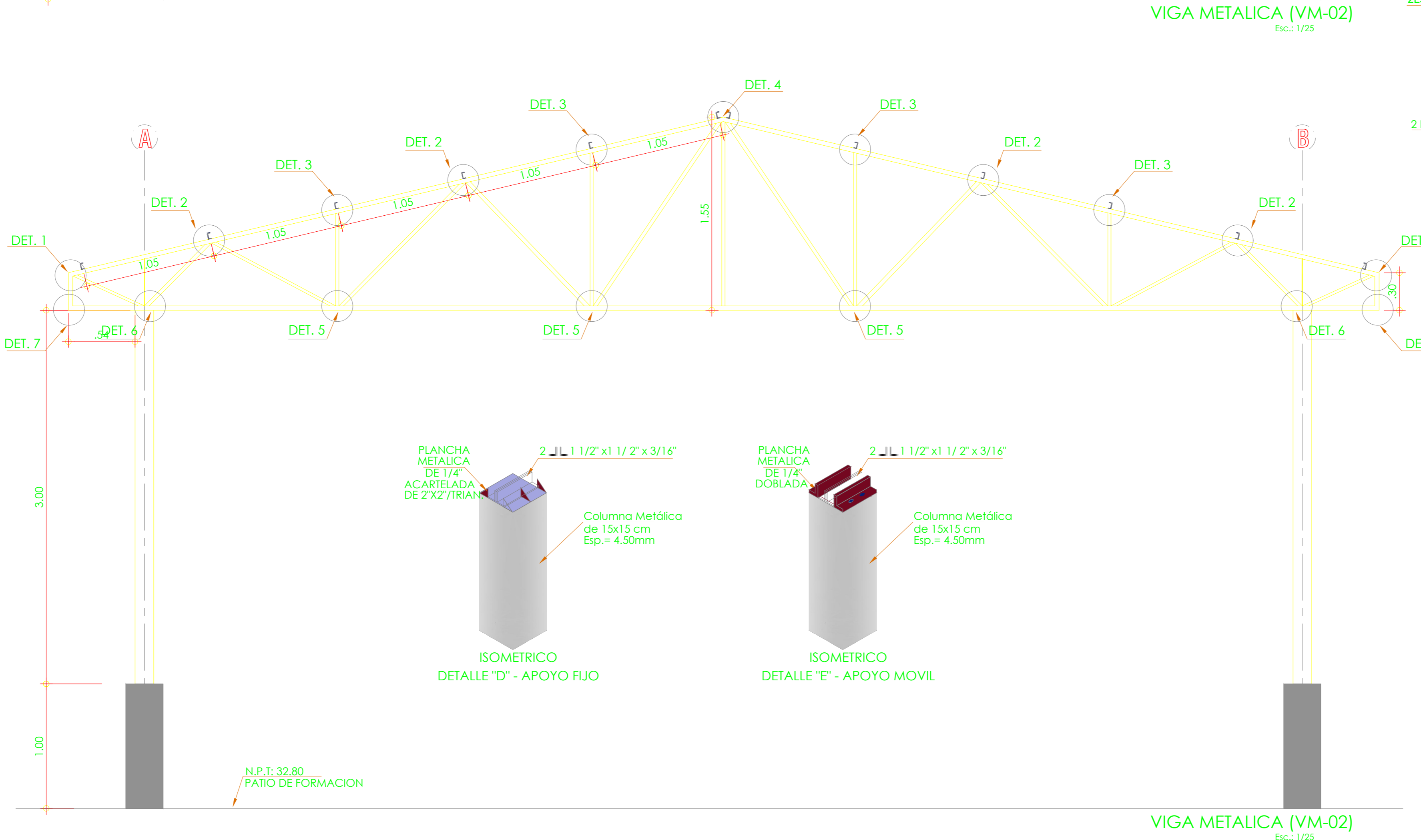
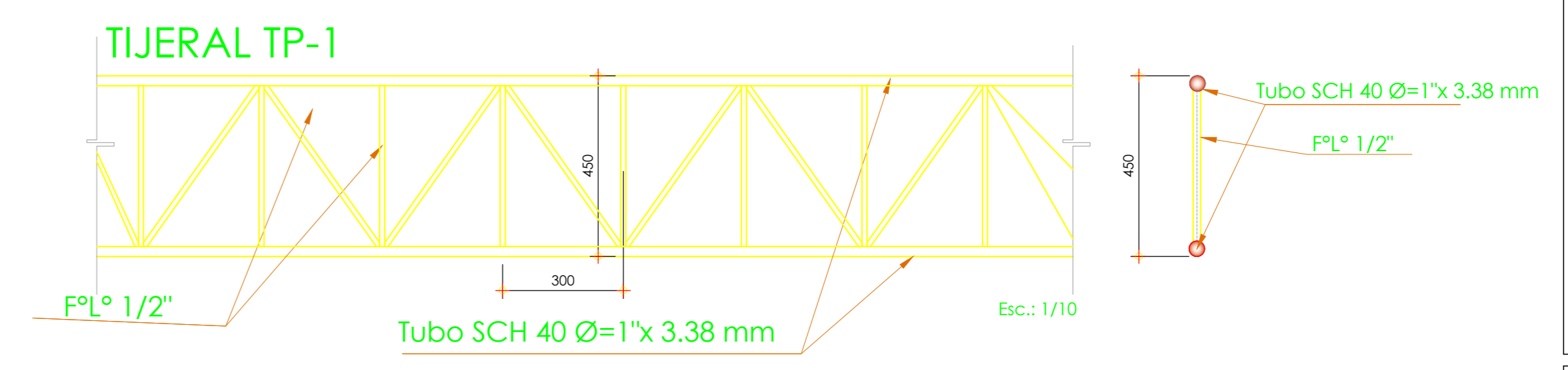
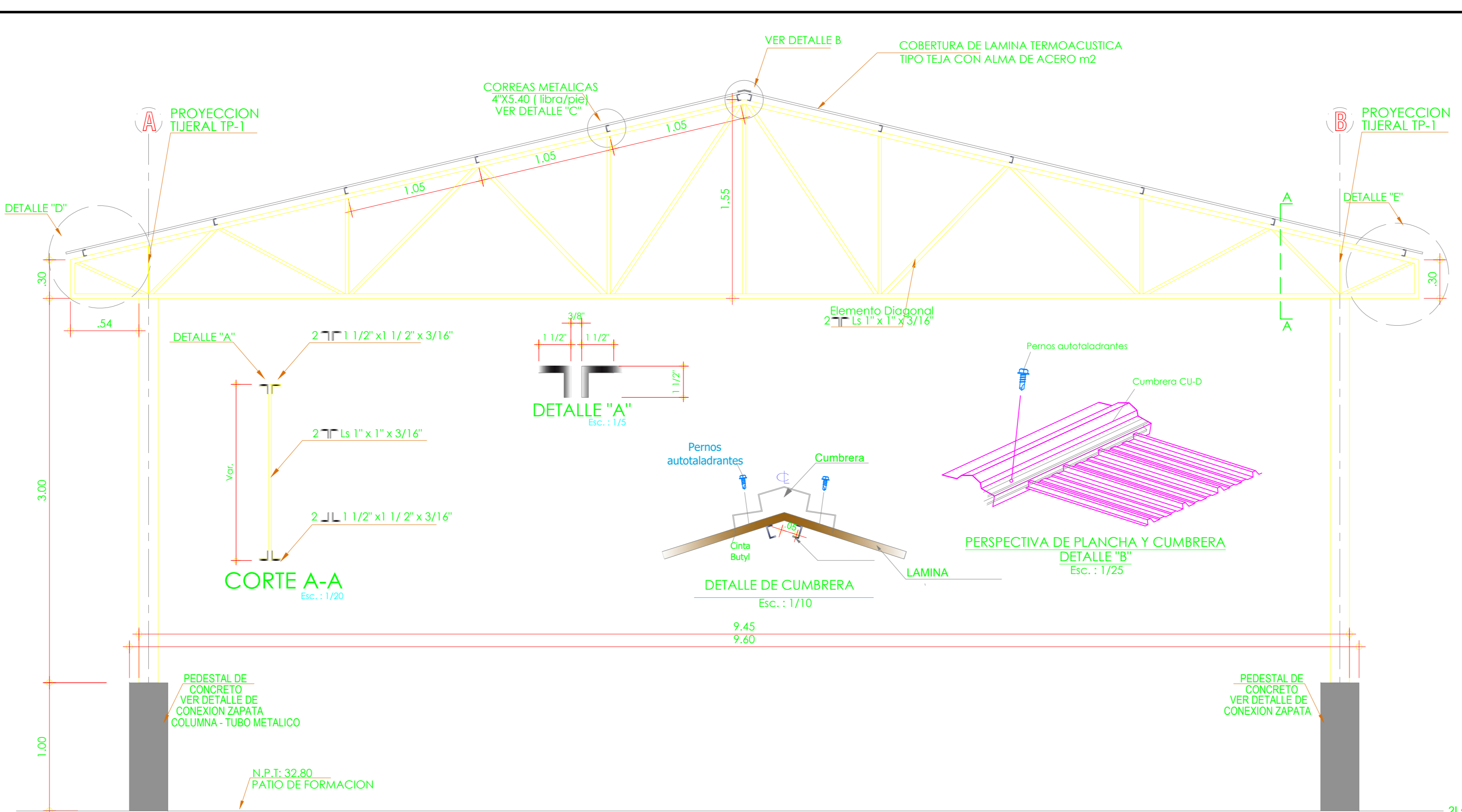
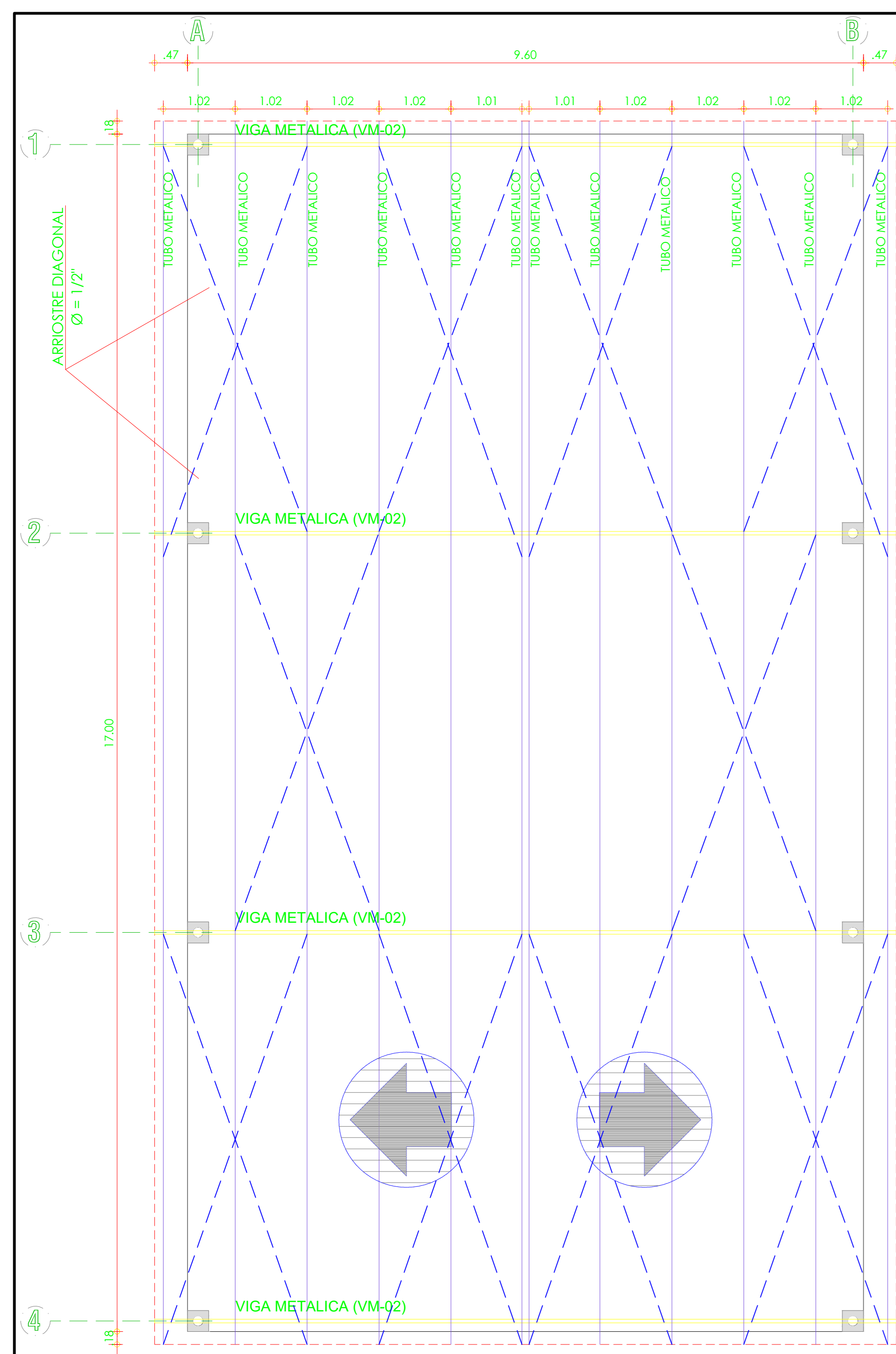
FECHA:  
OCTUBRE 2019

OBSERVACIONES

FECHA

LAMINA:  
ESTRUCTURA

EP-04



**ESPECIFICACIONES TECNICAS:-**

**ACERO:-**  
- ANGULO: ASTM A36, para 1"x1/2"x3/16" y 1 1/2"x 1 1/2"x3/16"  
- RESISTENCIA A LA TRACCION 4080-5620 kg/cm2  
- LIMITE A LA FLUENCIA 2530 kg/cm2

**SOLDADURA Y CONECTORES:-**  
- ELECTRODOS DE ARCO METALICO E60XX Fu = 4080 kg/cm2

**CARGAS DE DISEÑO:-**  
- VELOCIDAD DE VIENTO V = 85 km/hr

**COBERTURA:-**  
MATERIAL ACERO ZINCALUM ASTM A792, A2 150 Esp. = 0.40 mm

**CUMBRERA:-**  
- Largo 1.16, Ancho=0.55, peso de 1.94 kg.

**CONTROL DE CALIDAD**

**PINTADO DE LOS TIJERALES**  
Los pinturos se aplicaran con los espesores descritos a continuacion

1 MANO	1 MANO	1 MANO
3 MILS DE ZINC CROMATO VERDE + 1/4" DE THINNER	5 MILS DE ZINC CROMATO VERDE + 1/4" DE THINNER ECOLOGICO	3 MILS ESMALTE SINTETICO NEGRO + 1/4" DE THINNER ECOLOGICO

Previo al lijado, las vigas metalicas deben de quedar libre de agentes oxidantes, debe de procurarse que antes del PINTADO DE TODO ELEMENTO METALICO LA SUPERVISION VERIFIQUE EL ESTADO EN QUE SE ENCUENTRA Y DE LA ORDEN DE PINTADO.

**EJECUCION Y CONTROLES DE CALIDAD PARA ESTRUCTURAS METALICAS:**

LOS MATERIALES A EMPLEAR SERAN:  
- PLANCHAS DE ACERO AL CARBONO CALIDAD A-36, fy=2530 kg/cm2  
- PERFILES DE ACERO, CALIDAD A-36, fy=2530 kg/cm2  
- ELECTRODOS E60xx  
- PERNOS, CALIDAD ASTM - A307  
- PLANCHAS DE COBERTURA, TECHO TR-03 CURVO

FABRICACION EN TALLER:  
AL EFECTO DE UN MAXIMO APROVECHAMIENTO DE LOS MATERIALES, SE ACEPTARA HASTA UN EMPALME SOLDADO CON SOLDADURA DE PENETRACION COMPLETA EN BARRAS DE MAS DE 6 (SEIS) METROS DE LONGITUD. EN BARRAS CON LARGOS DE HASTA SEIS METROS, NO SE ACEPTARAN EMPALMES.  
EN LAS VIGUETAS DE BORDE SE EMPLEARAN EMPALMES CADA TRES METROS LONGITUD, UBICANDOSE LOS EMPALMES EN LA UNION CON LAS FALSAS VIGAS.  
LOS AGUJEROS PARA PERNOS SE REALIZARAN CON TALADROS Y NO SE PERMITIRA REALIZARLOS CON SOPLETE NI PINZONES.  
LAS CARTELAS Y PLANCHAS EN GENERAL SE CORTARAN CON GUILLOTTINA O ARCO DE SIERRA, NO SE PERMITIRA EL CORTE CON SOPLETE.  
LAS PARTES Y SUBCONJUNTOS FABRICADOS EN TALLER SE CUBRIRAN (PREVIA LIMPIEZA Y ELIMINACION DEL OXIDO SUPERFICIAL) CON UNA MANO DE ZINCROMATO Y UNA MANO DE ANTICORROSIVO (EN COLORES DIFERENTES) Y UNA MANO DE ESMALTE GRIS.  
LA ULTIMA MANO SE APLICARA UNA VEZ CONCLUIDO EL MONTAJE DE LA ESTRUCTURA.  
ESTE PROCESO DE PINTADO SE APLICARA INCLUSO EN LAS SUPERFICIES QUE ESTARAN EN CONTACTO CON PLACAS DE UNION.

**SOLDADURAS:**  
SE UTILIZARA EL METODO DE SOLDADURA ELECTRICA MANUAL, CON ELECTRODO FUSIBLE REVESTIDO, EN LOS ENCUENTROS DE VIGUETAS, TIJERALES, CARTELAS, PLANCHAS Y PERFILES EN GENERAL.  
PARA LA INSPECCION VISUAL DE LOS CORDONES DE SOLDADURA SE ADOPTARA EL SIGUIENTE CRITERIO:  
a. PERFILES DESEABLES:  
b. PERFILES ACEPTABLES: la convexidad "c" no debe exceder 0.15 + 1 mm  
c. PERFILES NO ACEPTABLES:  
Garganta insuficiente, Excesiva convexidad, Excesiva sacavacion, Solapado, Insuficiente medida

