

COLUMNA METÁLICA— GROUT DE NIVELACIÓN -LOSA PISO _ _ _ _ _ _ 26" (0.66) PEDESTAL DE -HORMIGÓN 6 PERNOS L ØI" x26" --RIGIDIZADORES e=%" 2" (0.05) 4 PERNOS ØI" x 26" PLACA BASE 21 3/4" (0.552) 17 3/4" (0.451) PL - 21 ¾" x 21 ¾" x 1 ½" - PEDESTAL DE 2" (0.05) -*** 17 3/4" (0.451) - **** 2" (0.05) \Box L_{2"} (0.05)

2 PLACA BASE "PB2" PARA COLUMNA

LOSA PISO

- 12 PERNOS ØI" x 26"

PL - 25 5/8" x 25 5/8" x I"

- PLACA BASE

- PEDESTAL DE

L_{2"} (0.05)

26" (0.66)

21 ¾" (0.552)

MEDIDAS EN PULGADAS (EQUIVALENCIA EN METROS)

COLUMNA METÁLICA —

PEDESTAL DE ----

2" (0.05)

21 5/8" (0.549)

MEDIDAS EN PULGADAS (EQUIVALENCIA EN METROS)

25 %" (0.851)

5 PLACA BASE "PB4" PARA COLUMNA

HORMIGÓN

8 PERNOS L ØI"x26" —

2" (0.05)

25 %" (0.851) 21 %" (0.549)

E70XX 5/8"

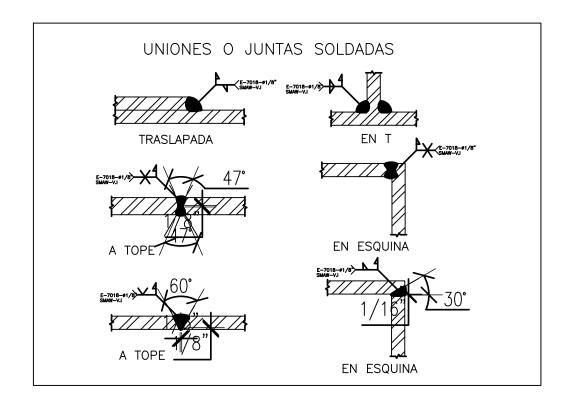
GROUT DE NIVELACIÓN -

ESPECIFICACIONES PROCESO DE SOLDADURA NORMAS: AMERICAN WELDING SOCIETY (AWS) TEMPERATURA ENTRE PASADAS: MAXIM□ : 250 º0 PROCESO DE SOLDADURA TRATAM. TERMICO POST-SOLDADURA TIPO : Ver esquema MINIMD : N/A TIPO DE JUNTA : Ver esquema MAXIMD : N/A METAL BASE TIPD: N/A ESPECIFICACIONES : Acero estructural | TEMPERATURA : N/A ESPESOR : 3/16" a 3/4" CARACTERISTICAS ELECTRICAS DIAMETRO : N/A CORRIENTE : DC POLARIDAD: Positiva METAL DE APORTE VOLTAJE : 26-35 DIAMETRO DEL ELECTRODO :1/8" a 3/16" AMPERAJE : 130-350 ESPECIFICACIONES AWS : A-5.1 y A-5.5 VELOCIDAD AVANCE: 3.5 α 8 Plg/Mir POSICION LIMPIEZA : Entre pasadas DISTANCIA BOQUILLA PLACA : N/A POSICION DE LA SOLDADURA : Todas PROGRESION : 3G y 3F PASADAS : Multiples PREPARACION DE JUNTAS: Oxiconte PRECALENTAMIENTO ESPESOR MAYOR ARCO : Simple TEMPERATURA : 50 °C CORDON ELECTRICO : Balanceado OTROS : N/A

3 PERNOS ANCLAJE I" - I I/8"

ADVERTENCIA:

EL CONTRATISTA METALICO DEBERA DISPONER EN OBRA DE HORNOS PORTATILES PARA MANTENER LA TEMPERATURA REQUERIDA EN LOS ELECTROS A UTILIZAR EN TODAS LAS SOLDADURAS DE CAMPO.



NOTAS ESTRUCTURA METALICA

- I.- DIMENSIONES EN METROS EXCEPTO LO INDICADO.
- 2.- NIVELES EN METROS.

10

9

4" (0.10)

26" (0.83)

3 ½" (0.089)

4" (0.10)

26" (0.66)

3" (0.076)

- 3.- LAS DIMENSIONES RIGEN SOBRE EL DIBUJO.
- 4.- VERIFICAR DIMENSIONES, ELEVACIONES, HUECOS Y BORDES
- DE LOSA EN PLANOS ARQUITECTONICOS. 5.- ESPECIFICACIONES DE MATERIALES :
 - 5.I CONCRETO F'C=240 KG/CM² 5.2 ACERO REFUERZO FY=4,200 KG/cm² 5.3 PLACAS DE ACERO A-36 FY=2,530 Kg/cm²

11

12

FY=3,515 KG/cm²

DE ACERO A-992 GRADO 50 5.5 TODAS LAS SOLDADURAS SERAN DE LA SERIE

5.4 PERFILES LIGEROS LAMINADOS EN CALIENTE

- E-70xx SEGUN A.W.S. 5.6 LOS TORNILLOS EN CONEXIONES PRINCIPALES SERAN DE
- ALTA RESISTENCIA A-325 DE TENSION CONTROLADA.
- 6.- LA DESIGNACION DE LOS PERFILES CORRESPONDE A LA DEL MANUAL AISC ULTIMA EDICION.
- 7.- ESTOS PLANOS SOLO MUESTRAN LA GEOMETRIA BASICA DE LA ESTRUCTURA, PERFILES Y CONEXIONES TIPICAS. LOS ELEMENTOS METALICOS TENDRAN DOS CAPAS DE PINTURA ANTICORROSIVA, SI ESTA SE DAÑA DURANTE EL TRANSPORTE
- Y MONTAJE TENDRA QUE RESTAURARSE INMEDIATAMENTE DESPUES DE CONCLUIDO EL MONTAJE.

LA SUPERVISIÓN DEL PROYECTO ANTES DE SU FABRICACIÓN.

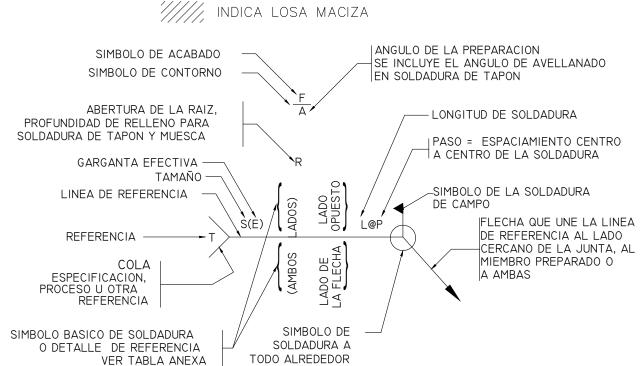
- EL CONTRATISTA DE LA OBRA METALICA ES RESPONSABLE DE VERIFICAR TODAS LAS COTAS EN CAMPO Y ELABORAR PLANOS DE TALLER, QUE DEBERÁN SER APROBADOS POR
- 8.- LOS TRABAJOS DE SOLDADURA ESTRUCTURAL DEBERÁN SER REALIZADOS POR SOLDADORES CALIFICADOS POR UN MIEMBRO DE LA AWS, SEGÚN LOS ESTANDARES ESTABLECIDOS.
- 9.- TODAS LAS INPECCIONES Y ENSAYOS DE LAS SOLDADURAS SERÁN REALIZADAS EN CONFORMIDAD CON LO ESTABLECIDO EN EL CODIGO DE SOLDADURA EN LA CONSTRUCCION DE EDIFICIOS DE LA AWS.

REALIZARA DE ACUERDO A LOS LINEAMIENTOS DEL INSTITUTO AMERICANO DE LA CONSTRUCCION EN ACERO (AISC), VIGENTE A LA FECHA

SIMBOLOGIA:

() INDICA NUMERO DE CONECTORES [] INDICA CONTRAFLECHA EN mm - INDICA CONEXION A CORTANTE ► INDICA CONEXION A MOMENTO INDICA DIRECCION DE APOYO

DECK 6 CUBIERTA METALICA



	SIMBOLOS BASICOS DE SOLDADURA													
CANTO			APON	RANURAS o A TOPE										
	FILE		O ESCA	RECTAN GULAR		V	BISEL		U	J		BISEL DOBLE	BISEL SIMPLE	
								7	J 1)		<u> </u>	
SIMBOLOS SUPLEMENTARIOS														
DE0D41 D45			1	LDAR ODO	sc	DE CAMPO	CONTORNO				PARA OTROS			
RESPALDA	K ES	PACIADO		EDEDOR			AL RAS	CONV		EXO		1BOLOS BASICOS SUPLEMENTARIOS		
	-			\supset							VER AWS A2.4			

ESFUERZOS DE MATERIALES
ACERO PERFILES $:F_y = 3,515 \text{ Kg/cm}^2$
ACERO PLACAS BASE :F _y = 2,530 Kg/cm ²
ACERO ANCLAS :F _u =4,060 Kg/cm ²
SOLDADURA :F _{EXX} =4,900 Kg/cm ²
CONCRETO FUNDACIONES :f'c= 240 kg/cm²
ACERO :fy=4,200 Kg/cm²

NOTA IMPORTANTE:

ES OBLIGATORIO TRABAJAR DIMENSIONAL Y GEOMÉTRICAMENTE CON LOS DOCUMENTOS DEL SET ARQUITECTÓNICO.

VER ESPECIFICACIONES DE SOLDADURA EN PLANCHA ES-2

Q-TUN DEVELOPMENT GROUP Calle Sanchez #7, Paraíso, Barahona, Rep. Dominicana. RNC: 130717133 Tel.: 1-829-838-3107

Diseño | Asesoría

Av. Pte. Antonio Guzman #4704, Invivienda, Santo Domingo Este, Rep. Dominicana.

ADVERTENCIA: ESTE DISEÑO ES PROPIEDAD DEL DESARROLLADOR Y EL ARQUITECTO RESPONSABLE, SU DISTRIBUCIÓN, REPRODUCCIÓN Y/O ALTERACIÓN, ESTA PROHIBIDA SIN EL CONSENTIMIENTO POR ESCRITO DEL ARQUITECTO REPRESENTANTE.

PROYECTO:

LOCALIZACIÓN

SECTOR EL CENTRO, BONAO, REP. DOM.

ING. ESTRUCTURALISTA: RAFAEL HERRERA ABREU - H&Q INGENIER

MERCADO MUNICIPAL DE BONAO

11

12

INDICADA

