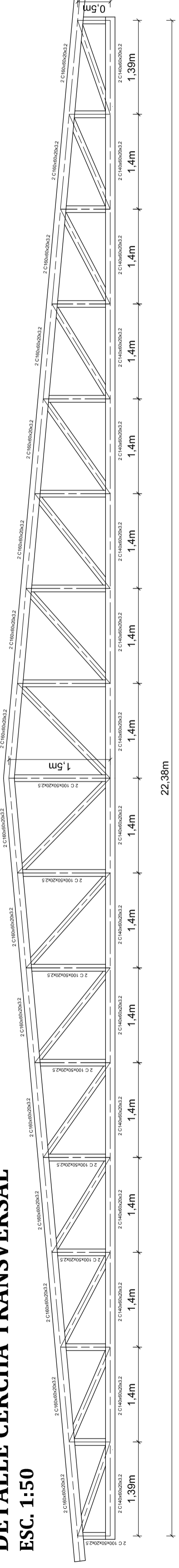
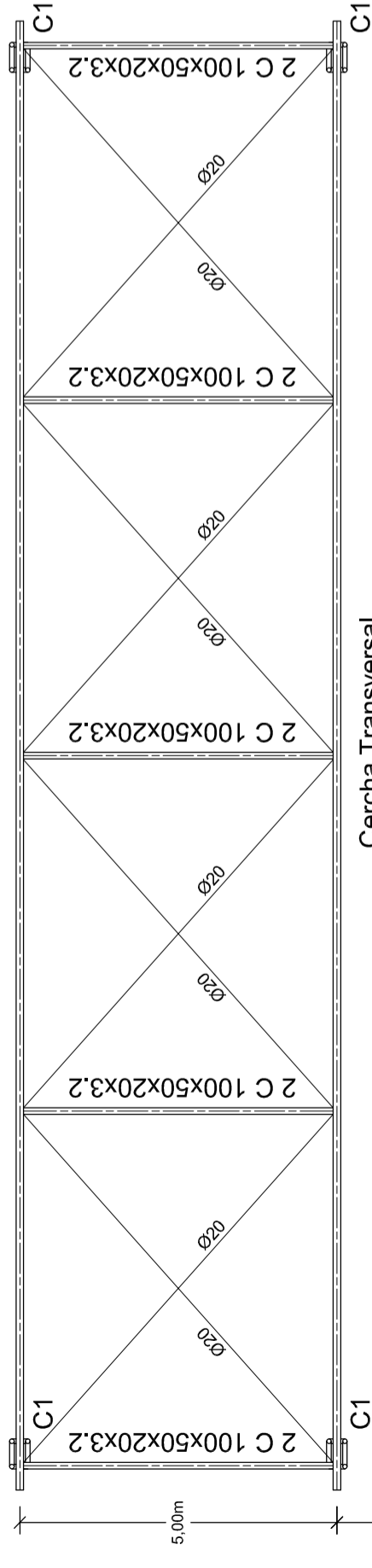


DETALLE CERCHA TRANSVERSAL

ESC. 1:50

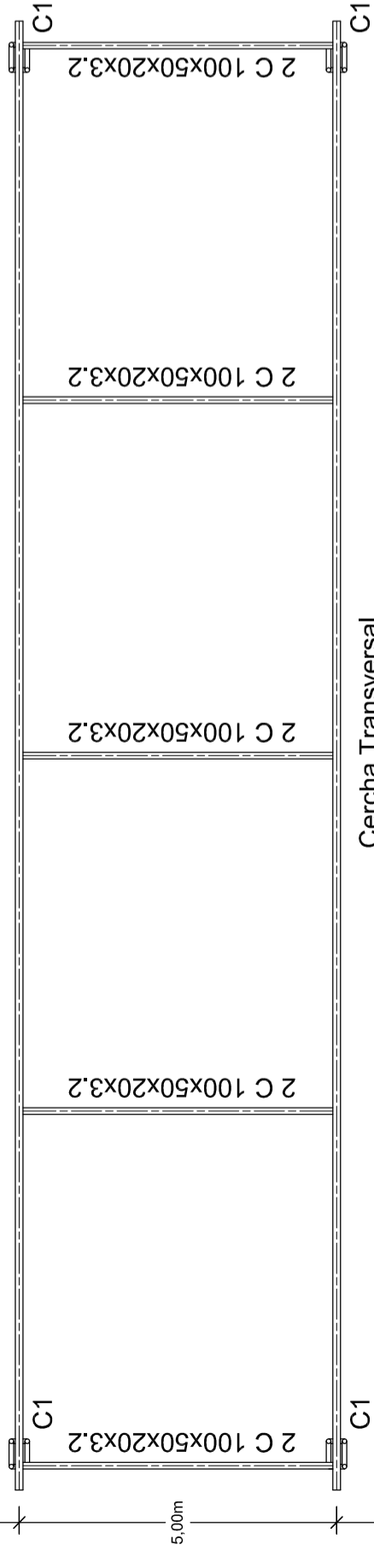


Cercha Transversal



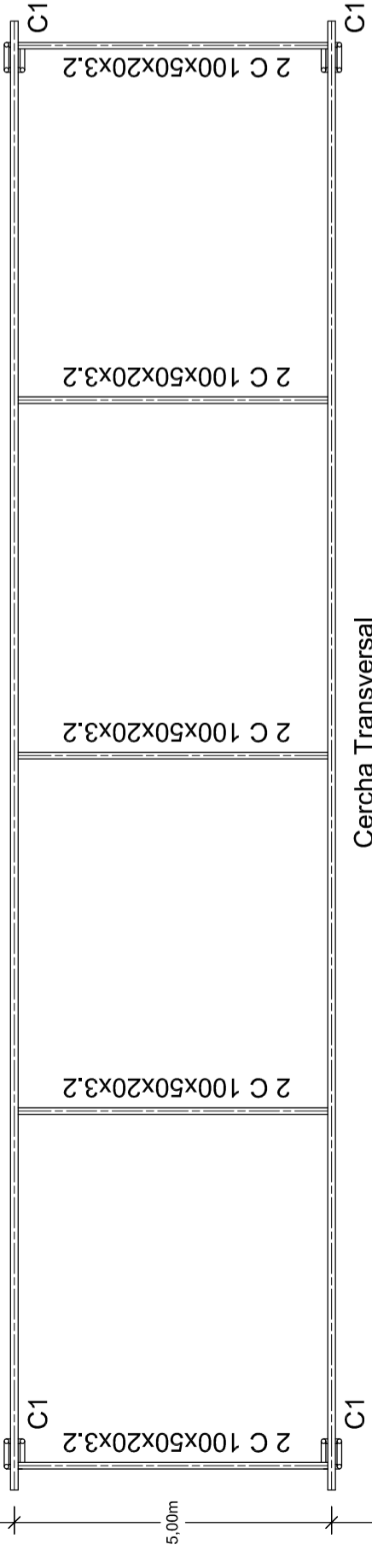
Cercha Transversal

Cercha Transversal



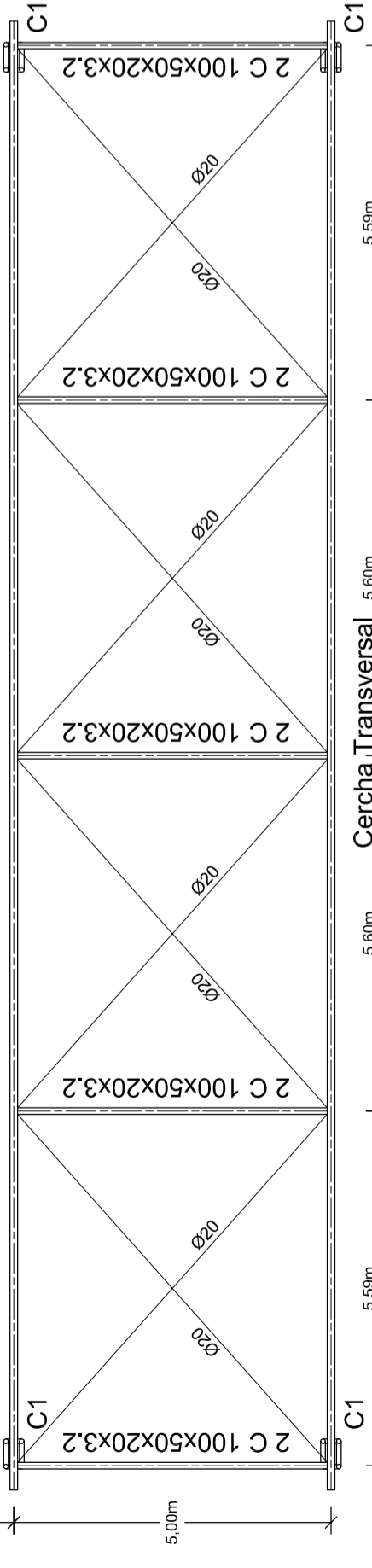
Cercha Transversal

Cercha Transversal



Cercha Transversal

Cercha Transversal



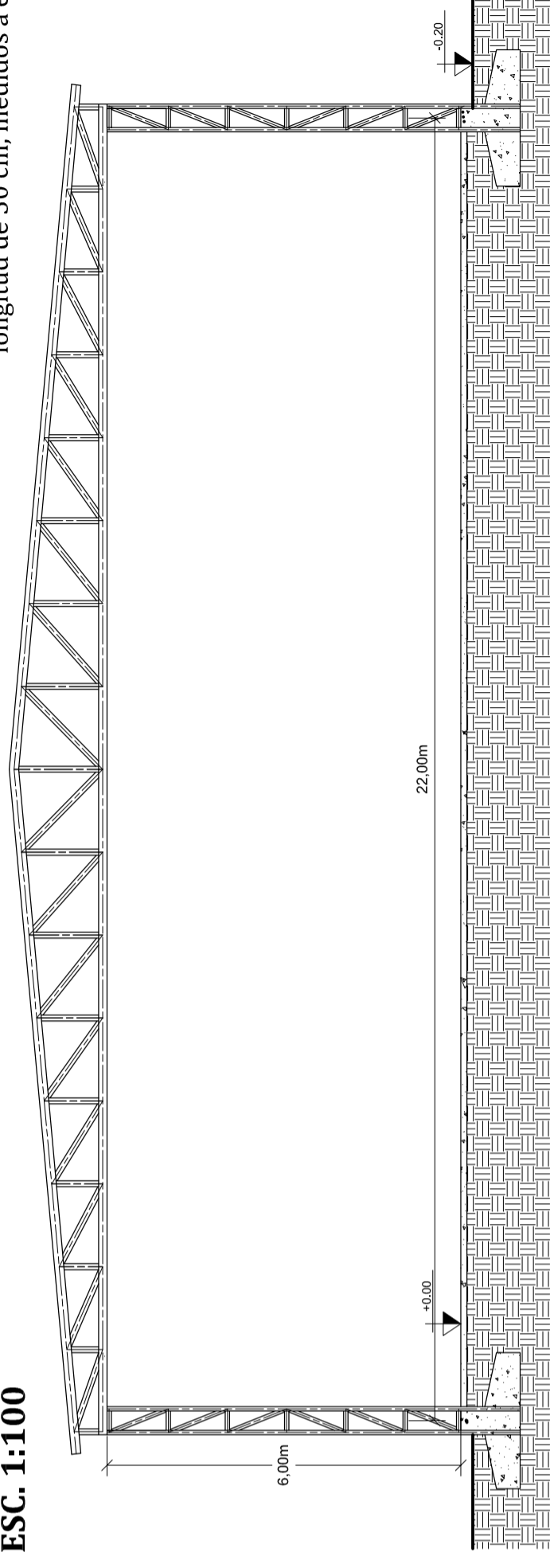
PLANTA NIVEL CONTRAVIENTO

ESC. 1:100

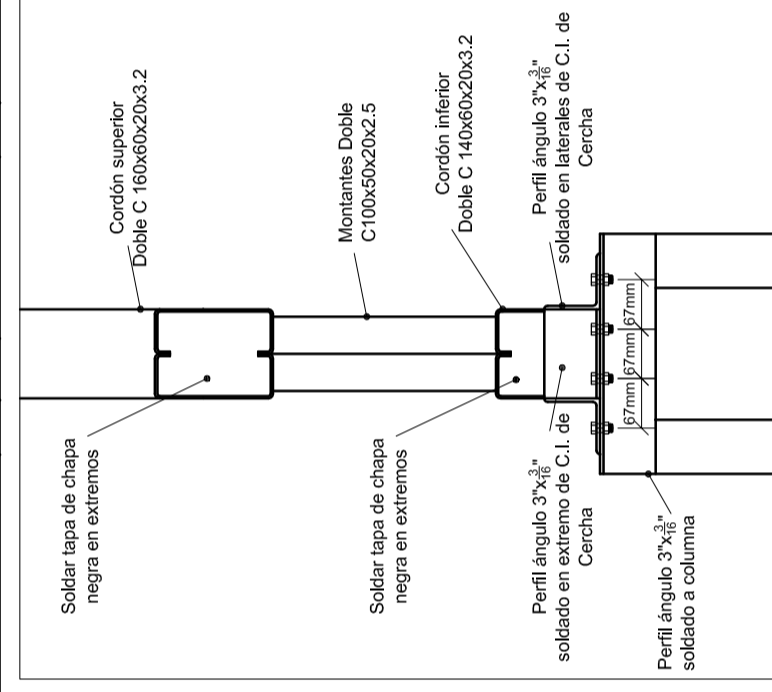
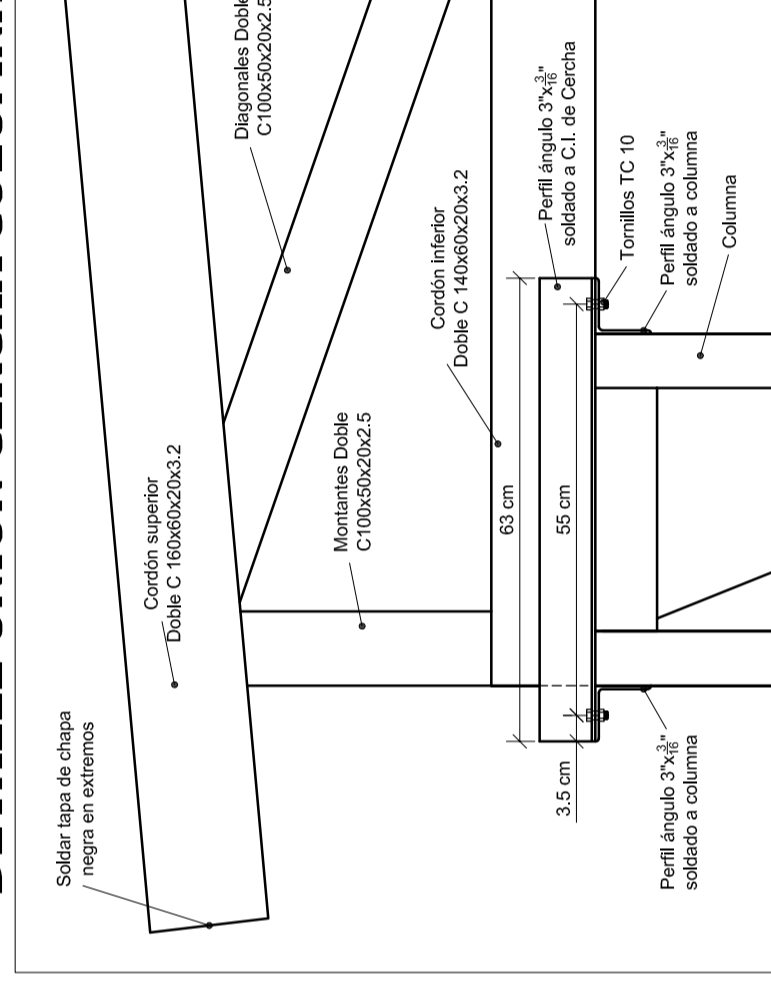
SE DEBERÁN VERIFICAR TODAS LAS MEDIDAS EN OBRA PREVIO A LA CONSTRUCCIÓN DE LAS CERCAS

VISTA FRONTAL

ESC. 1:100



DETALLE UNIÓN CERCHA COLUMNA



LISTADO DE MATERIALES TRAVESAÑOS DE PANDEO Y CONTRAVIENTOS:
TODOS LOS TRAVESAÑOS SE EJECUTARÁN CON DOBLE PERFIL C 100X50X20X3,2

LOS TENSORES SE EJECUTARÁN DE HIERRO LISO DE 20 MM DE DIÁMETRO.

LISTADO DE MATERIALES PARA CERCHA:
Cerdón Superior: Doble C 160X60X20X3,2
Cerdón Inferior: Doble C 140X60X20X3,2
Montantes: Doble C 100X50X20X2,5
Diagonales: Doble C 100X50X20X2,5

IMPORTANTE

Tanto el cordón superior como el inferior deben estar constituidos por perfiles continuos, sin empalmes, a excepción del ejecutado a la mitad de la luz de la cercha metálica.
El empalme se ejecutará con refuerzo interno por medio de 4 planchuelas de 1"x3/8" soldadas una longitud de 25 cm en cada perfil.

La unión entre perfiles se ejecutará mediante cordones de soldadura de 10 cm de longitud, separados uno de otro una longitud de 50 cm, medidos a eje.

CONTROL Y CALIDAD EST. METÁLICAS

FABRICACION EN TALLER

Para la conformación de las estructuras, se admitiran empalmes de los perfiles solamente en los elementos cuya longitud supere los 6 m.

Los agujeros para bulones o tornillos se realizaran con taladros y no se permitira realizarlos con soplete ni punzon.

Todas las uniones soldadas se trataran eliminando todo residuo de escoria, efectuando una limpieza profunda.

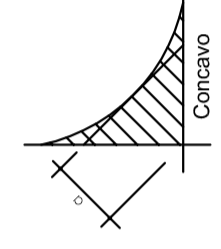
Todos los restantes elementos de acero utilizados en las estructuras como tillas, chapas de insertos, etc, deberan prepararse libres de todo tipo de suciedad, aceites, herrumbre, polvo o barro, antes de aplicar la pintura.

SOLDADURAS

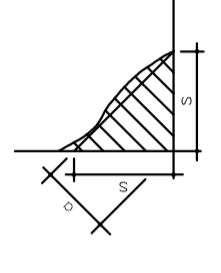
Se utilizara el metodo de soldo electrico manual por arco descubierta con electrodo fusible revestido en todos los encuentros de elementos estructurales e insertos.

Para la inspeccion visual de los cordones de soldadura se adoptara el siguiente criterio:

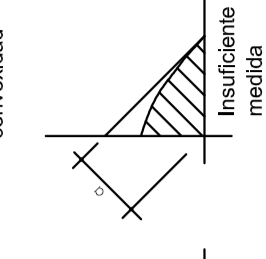
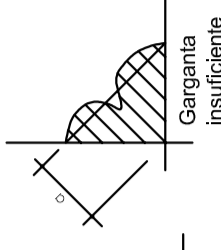
a) PERFILES DESEABLES:



b) PERFILES ACEPTABLES:



c) PERFILES NO ACEPTABLES:



OBRA: CONSTRUCCIÓN Y MONTAJE CERCHA METÁLICA Y CONTRAVIENTOS EN PLAYÓN DEPORTIVO Bº NUEVA ESPERANZA

PROPIETARIO: MUNICIPALIDAD DE MALARGÜE

CERCAS

ESC. VARIAS

HOJA N° 1