

ESPECIFICACIONES TECNICAS

ITEM 1:	ANCLAJE SIMPLE DE CUBIERTA METALICA SECTOR COMIDERAS (PLANCHA 0.2X0.2m e=6mm) - TERMINAL DE BUSES
UNIDAD:	Pza
CODIGO:	GM-O-ANC-026



1. DESCRIPCION

Este ítem comprende la provisión, colocado y sujeción de la plancha metálica de 0.2x0.2m e=6mm, la cual será empleada como medio de apoyo para una estructura metálica de la cubierta metálica del sector de la Comideras. Estos anclajes serán instalados de acuerdo a descripción del proyecto, planos estructurales y/o instrucción del supervisor de obra.

2. MATERIALES, HERRAMIENTAS Y EQUIPOS

MATERIALES:

PLANCHA DE ACERO 1/4" e = 6 mm

PINTURA ANTICORROSIVA

ACERO LISO 12 mm (1/2")

ELECTRODO 7018

TUERCA HEXAGONAL 1/2" ZINCADO

VOLANDA DE PRESION 1/2"

EQUIPO Y MAQUINARIA:

• COMPRESORA

Sin embargo, el listado precedente no puede ser considerado restrictivo o limitativo en cuanto a la provisión de cualquier otro material, herramienta y /o equipo adicional necesario para la correcta ejecución y culminación de los trabajos. En todo caso, el empleo de insumos adicionales a los señalados en la propuesta y que resultasen necesarios durante el período de ejecución de la obra correrá por cuenta del Contratista a fin que se garantice que los trabajos sean ejecutados y culminados de manera adecuada y a satisfacción de la Supervisión de Obra, aclarando que este aspecto no implicará en ningún caso un costo adicional para la Entidad.

Se emplearán planchas, las cuales deberán cumplir con una norma igual o equivalente a la ASTM A-36, las mismas deberán estar certificadas por el fabricante, de acuerdo a las resistencias y características especificadas en los planos estructurales, formulario de presentación de propuestas y/o instrucciones del Supervisor de Obra.

Los electrodos deberán ser de fabricación reciente deberán ser almacenados en espacios secos que no permitan el ingreso de la humedad.

Los pernos, tuercas y sujetadores en general deben cumplir con una norma igual o equivalente a la ASTM A-325 o similar para elementos de alta resistencia.

La pintura será de calidad certificada debiendo cumplir con la NB 1023, y suministrada en envases de fábrica. No aceptándose el empleo de pintura preparada en obra.

El Contratista proporcionará todos los materiales, herramientas y equipo necesarios para que la ejecución de estos trabajos así como para el cuidado y mantenimiento de los mismos durante el período de ejecución de la obra. En forma general todos los materiales que el Contratista pretenda emplear en la realización de los mismos, deberán ser aprobados previamente por la Supervisión.

3. FORMA DE EJECUCIÓN

El anclaje se ejecutará de acuerdo a los detalles de los planos, estructurales, en los cuales se especifican las distancias del colocado de los pernos, como la distancia de perforación para el anclaje.

Colocadas en su lugar las piezas de la estructura metálica estas estarán unidas a la plancha metálica mediante soldadura de arco, explicados en los planos de detalle.

Materiales Base

Material base es el término genérico que se refiere al elemento substrato donde se va a realizar el anclaje. El material base puede ser concreto, ladrillos macizos, bloques huecos de concreto losetas estructurales. Este deberá tener la certificación de las resistencias especificadas en los planos estructurales y deberá estar totalmente horizontal antes de la instalación de la placa base por lo cual el contratista deberá realizar todas las actividades necesarias para poder garantizar que la superficie este totalmente horizontal previamente.

Profundidad de Empotramiento

Es la distancia desde la superficie superior del material base hasta el extremo del anclaje instalado.

Torque de Instalación

Se recomienda ajustar los anclajes de 3 a 5 vueltas más de lo que es posible ajustarlos con los dedos. Este procedimiento debe garantizar la sujeción adecuada y lograr valores de torque necesarios.

Instalación Perno

Se deberá prever antes de realizar el colocado del material base la instalación de los pernos de anclaje, para poder vaciar un elemento en conjunto, el vaciado del elemento de

hormigón será pagado con el ítem correspondiente. Luego se deberá realizar la nivelación de la parte superior del hormigón para luego proceder a colocar la plancha del espesor indicado en los planos estructurales, se realizará el ajuste de los pernos para luego realizar el montaje de la estructura metálica.

Soldaduras

Se emplearán de preferencia métodos y procedimientos que minimicen la distorsión de los elementos a soldar. En todo momento se considerará el efecto de las soldaduras en la estabilidad dimensional de las piezas y en las dimensiones sujetas a tolerancia. En la soldadura manual por arco, se emplearán máquinas soldadoras rotativas o estáticas con entrega de corriente continua.

Las soldaduras serán realizadas con electrodos E-7018 para elementos de acero utilizados de acuerdo con las especificaciones de AWS D.1.1 vigentes.

Se empleará cualquiera de los procesos permitidos en el numeral 1.3 "Welding Processes" del código AWS D1.1. Se utilizará procedimientos de soldadura, soldadores u operarios de soldadura, calificados de acuerdo con lo establecido en el capítulo 5 "QUALIFICATION" del código citado.

Los electrodos serán de tipo revestido, para soldar en cualquier posición. El tamaño, tipo y características de los electrodos estarán sujetos a la aprobación del SUPERVISOR.

Todas las soldaduras de estructuras y elementos expuestos a la vista y las soldaduras expuestas en todos los elementos metálicos, serán esmeriladas y pulidas al ras, salvo cuando se autorice lo contrario; las distintas partes de un ensamblaje serán probadas en el taller, para ajuste, y se marcarán claramente con señales de coincidencia en los lugares de unión de las piezas.

Se realizará la soldadura en los lugares determinados en los planos de detalle.

Montaje de estructuras

El montaje de todos los elementos de acero estructural será llevado a cabo en una secuencia apropiada con los trabajos de otras especialidades. Debiendo el CONTRATISTA presentar planos, memorias de cálculo, cronogramas de los procesos de ensamblaje al supervisor de obra para su aprobación previo al inicio de los trabajos.

Cuidado

Los orificios sobredimensionados en el material base reducen o eliminan el enclavamiento mecánico de la rosca en el material base y reducen la capacidad de carga del anclaje. Por lo cual el supervisor de obra deberá verificar la dimensión de los orificios, previa la instalación.

Todos los elementos que conforman el anclaje deben recibir por lo menos dos manos de pintura anticorrosiva previos a su colocado.

4. MEDICIÓN

Los anclajes serán medidos por PIEZA (Pza.) instalada correctamente y debidamente aprobada por el Supervisor de Obra.

5. FORMA DE PAGO

El pago del ítem se hará de acuerdo a la unidad y precio presentado. Este costo incluye la compensación total por todos los materiales, mano de obra, herramientas, equipo empleado y demás incidencias determinadas por ley.