

ESPECIFICACIONES TECNICAS

ITEM 1:	PROV E INST SOLDADURA No. 90 THERMOWELD
UNIDAD:	Pza
CODIGO:	GM-O-ELC-250



1. DESCRIPCION

Este ítem comprende la provisión e instalación de soldadura exotérmica Thermoweld para las diferentes conexiones de electrodos y cables desnudos, de acuerdo a los planos de detalles del proyecto y/o indicaciones del supervisor de obra.

2. MATERIALES, HERRAMIENTAS Y EQUIPOS

MATERIAL:

SOLDADURA No. 90 THERMOWELD

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 periodo de ejecución de la obra, correrán por cuenta del Contratista a fin de 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.

El material será nuevo y de primera calidad, el que deberá ser aprobado por el supervisor de obra previa a su utilización.

3. FORMA DE EJECUCIÓN

El contratista deberá contar en obra con personal especialista, calificado y de experiencia para la ejecución de todos los trabajos a desarrollar, exigencia aplicable a la mano de obra, con la aclaración que ello también se extiende al personal técnico y superior que figure en la propuesta original y que fuera aceptada.

Además, de las instrucciones que pudiera emitir el supervisor de obra relativas a las condiciones y forma en que deben ejecutarse los trabajos de provisión e instalación de la soldadura Nº 90 Thermoweld, el contratista deberá tener presente en todo momento las presentes especificaciones técnicas las cuales son de carácter general, no limitativas ni restrictivas. Por lo tanto, todo aquello que no se menciona explícitamente en estas especificaciones técnicas pero que sean necesarios para la completa realización de los trabajos, será provisto e implementado conforme lo coordinado.

La provisión e instalación de soldadura debe realizarse de la mejor forma y dentro del plazo establecido en el contrato, de modo que el contratista garantice la funcionalidad de esta etapa del proyecto eléctrico.

Previamente en los puntos donde se realizará la soldadura, las superficies de los elementos a unir se deberán limpiar adecuadamente con un cepillador de acero eléctrico (cepillo).

En caso de que en la provisión e instalación de soldadura exotérmica Thermoweld presenten fallas por mala ignición y por tanto mala soldadura, se exigirá al mismo la reposición de dichos materiales sin recargo por ello, así como la corrección de las fallas. Las conexiones de puesta a tierra se conectarán al electrodo de puesta a tierra por medio de soldaduras exotérmicas (Cadwel).

El contratista debe proveer a su costo todos los elementos y equipos de soldadura (moldes de soldadura en "T" en "X", paralelo, jabalina-cable, cable-cable, etc.)

PASOS SENCILLOS PARA CONEXIONES ELÉCTRICAS MEDIANTE SOLDADURA EXOTÉRMICA

4. MEDICIÓN

El presente ítem será medido por PIEZA (Pza), debidamente concluido, aprobado 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.

6. DETALLE CONSTRUCTIVO

Paso 1, limpieza



Paso 2, precalentamiento



Paso 3, abrir el molde



Paso 4, molde cerrado



Paso 6, cerrar la tapa y accionar el fósforo ignitor



Paso 8, abrir y extraer la soldadura



Paso 5, vaciar el polvo de soldadura



Paso 7, reacción exotérmica dentro el molde



Paso 9, limpieza para nuevo uso

