

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

ITEM: ANCLAJE DE PLANCHA DE ACERO E= 32 mm, 35 cm x 25 cm

UNIDAD: Pza.

CODIGO: GM-EST-ANC-0188



1.- DESCRIPCIÓN

Este ítem comprende la provisión, colocación, sujeción y soldado de la plancha metálica de E= 32 mm, de dimensiones 35 x 25 cm, la cual será empleada como medio de soporte a la estructura metálica, esta deberá ser instalada en los lugares de apoyo de la estructura metálica según planos de proyecto y/o indicaciones del Supervisor de Obra.

2.- MATERIALES, HERRAMIENTAS Y EQUIPOS

MATERIALES:

- ACERO LISO 20 mm (3/4")
- ELECTRODO 7018
- PERNO 3/4" x 5" C/TUERCA
- VOLANDA DE PRESION 3/4"
- PINTURA ANTICORROSIVA (FOSFATO DE ZINC)
- PLANCHA DE ACERO E= 32 mm

EQUIPO Y MAQUINARIA:

- ARCO SOLDADOR

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 culminado 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 Contratista proporcionará todos los materiales, herramientas y equipo necesarios para la ejecución de los trabajos, los mismos deberán ser aprobados por el Supervisor de Obra.

Para la fabricación de los anclajes se utilizará plancha de acero A36, las cuales estarán sujetas mediante barras de acero soldadas a pernos A-307 y tuercas de sujeción.

Se emplearán planchas de acero A36, 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 y/o instrucciones del Supervisor de Obra.

Los pernos y tuercas en general deben cumplir con una norma igual o equivalente a la ASTM A-325, en caso de incertidumbre, el Supervisor Obra podrá exigir el certificado de calidad del material.

La pintura a ser usada 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.

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

3.- FORMA DE EJECUCIÓN

El anclaje de las planchas metálicas se confeccionará de acuerdo a los detalles de los planos, en los cuales se especifican las distancias de la colocación de los pernos, como la distancia de perforación para el anclaje. Colocadas en su lugar, las piezas de la estructura metálica de la cubierta estarán unidas a la plancha metálica mediante soldadura de arco, lo cual se explica con detalles en los planos.

Instalación del Perno y Plancha de Acero

Antes del vaciado de las columnas y vigas de hormigón de dimensiones indicadas en los planos, se deberá fijar los pernos $\frac{3}{4}$ " (20 mm) con su respectiva profundidad de empotramiento, los cuales deberán estar dentro de la columna o viga en posición vertical para recibir la plancha de acero de 32 mm de espesor, la fijación se la puede realizar uniendo las barras de acero liso a las de acero corrugado de las columnas y/o placas de hormigón armado con la utilización de alambre y galletas; sin embargo, esta tarea puede ser modificada de acuerdo a las indicaciones del Supervisor Obra, de manera escrita en el Libro de Órdenes.

La superficie en la que se colocará la plancha deberá estar lisa y nivelada, caso contrario el Contratista a su costo ejecutará los trabajos necesarios para lograr la superficie deseada, la que debe ser aprobada por el Supervisor de Obra.

Luego, se procederá con el soldado y colocado de la plancha de acero de espesor indicado en planos y se realizará el ajuste de los pernos, con las tuercas y volandas, para luego proceder al montaje de la estructura metálica (estructura portante), verificada y aprobada su correcta posición se procederá a realizar el soldado de la misma.

Profundidad de Empotramiento

Es la distancia desde la superficie superior del material base hasta el extremo del anclaje instalado, la profundidad debe estar de acuerdo a lo que se indica en los planos (la barra de anclaje está compuesta del perno de $\frac{3}{4}$ " (20 mm) unido mediante soldadura a una barra de acero en posición y forma indicada en planos).

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.

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 tipo revestido, para soldar en cualquier posición. El tamaño, tipo y características de los electrodos están definidos en el ítem; sin embargo, estos están sujetos a lo que requiera el Supervisor de Obra. Las soldaduras de estructuras, elementos expuestos a la vista y soldaduras expuestas en todos los elementos metálicos, serán limpiadas eliminando cualquier impureza producto de la soldadura, del mismo modo se procederá con la eliminación de rebabas, sin el uso de equipos eléctricos (a modo de no desgastar la soldadura) para su posterior pintado, salvo cuando se autorice lo contrario, las distintas partes de un ensamblaje serán aprobadas en el taller, para ajuste, y se marcarán claramente con señales de coincidencia en los lugares de unión de las piezas.

Pintura

Antes del colocado de la plancha metálica esta deberá pintarse en la cara inferior (superficie de contacto entre el hormigón y placa de anclaje) a tres manos, luego de la instalación y soldado de la misma se pintará la cara superior de igual manera a tres manos.

En caso de presentarse imperfecciones o deficiencias en la soldadura y el pintado, el Contratista los debe corregir, subsanar o reemplazar a su costo.

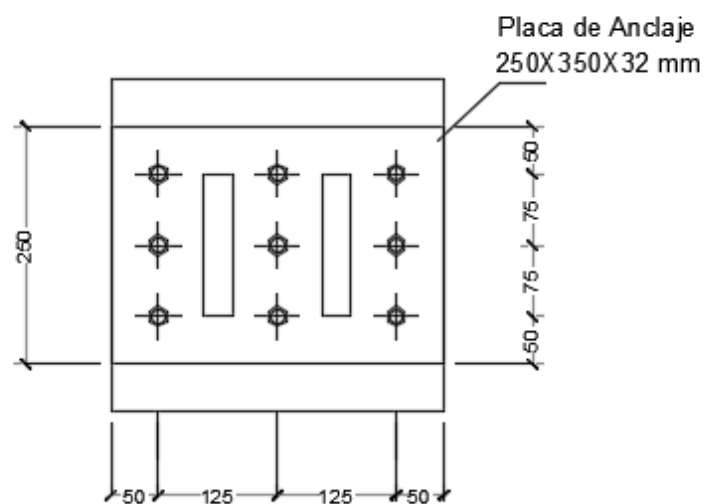
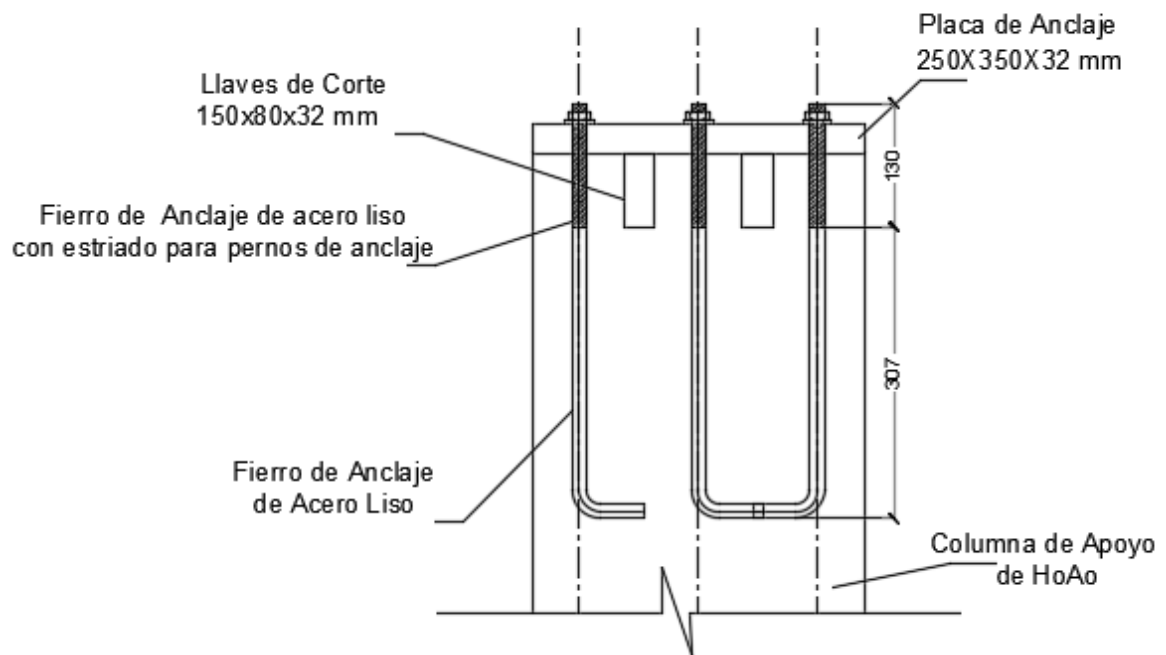
4.- MEDICIÓN

Los anclajes serán medidos por PIEZA (Pza.) elaborada y colocada correctamente por el Contratista; debidamente verificada y aprobada por el Supervisor de Obra.

5.- FORMA DE PAGO

El pago del ítem de 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



9 Pernos Ø3/4" L=12.7cm. A325-N

DETALLE DE PLACA DE ANCLAJE

Esc.1 : 10