

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

ITEM: BARANDA METALICA DE PERFIL RECTANGULARES

UNIDAD: m2

CODIGO: GM-EST-BAR-0203



1.- DESCRIPCIÓN

Este ítem se refiere a la provisión y colocado de baranda con perfiles rectangulares, con los materiales indicados en la presente especificación y de acuerdo a lo indicado en planos de construcción y de detalle y/o instrucciones del Supervisor de Obra.

2.- MATERIALES, HERRAMIENTAS Y EQUIPOS

MATERIALES:

- CATALIZADOR PARA WASH PRIMER (COMPONENTE B)
- COMPONENTE A (WASH PRIMER) IMPRIMANTE TRANSPARENTE
- ELECTRODO 6010 2.5
- PINTURA SINTETICA BRILLO - L
- PLANCHA DE ACERO 1/4" E= 6 mm
- THINNER
- THINNER PARA WASH PRIMER
- TUBO RECTANGULAR 50 x 30 x 2 mm - m
- PERNO CON CAMISA DE EXPANSION TRACCION 3700 kg 1/2" x 6"
- TUBO RECTANGULAR 80 x 40 x 3 mm
- TUBO RECTANGULAR 100 x 50 x 3 mm

EQUIPO Y MAQUINARIA:

- GENERADOR ELECTRICO PORTATIL
- CAMION VOLQUETA 4 m3

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, correran 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.

Los materiales detallados en el presente ítem tendrán las siguientes características:

- LOS PERFILES será de primera calidad, deberá cumplir las normas ASTM A500, u otra que apruebe el supervisor, como TUBO RECTANGULAR 80x40x3 mm, TUBO RECTANGULAR 100x50x3 mm, TUBO RECTANGULAR 50x30x2 mm - m, de Grado B con Resistencia a la Tracción mínima de 400 MPa y Limite de fluencia mínima 315 MPa.

- PLANCHA DE ACERO será de primera calidad y deberá cumplir las normas ASTM A36, u otra que apruebe el supervisor, con PLANCHA DE ACERO 1/4" e = 6 mm, con Resistencia a la Tracción mínima de 400 MPa y Limite de fluencia mínima 248 MPa.

- PERNO CON CAMISA DE EXPANSION 1/2" x 6", Son pernos de acero galvanizados en caliente o en acero inoxidable. con Resistencia a la Tracción mínima de 620 MPa y Limite de fluencia mínima 315 MPa.

- ELECTRODO 6010 2.5, para soldadura de estructura metálica, es nominal debiendo el contratista emplear el tipo de electrodo o sistema más la adecuada para este tipo de trabajos, cuidando de recubrir todo el perímetro del perfil en su unión.

- COMPONENTE A (WASH PRIMER) IMPRIMANTE TRANSPARENTE / CATALIZADOR PARA WASH PRIMER (COMPONENTE B): Imprimante de dos componentes a base de vinil butiral, pigmento inhibidor sin plomo y un reactivo ácido orgánico que reacciona con el metal formando una película unida químicamente a la base.

- THINNER PARA WASH PRIMER / THINNER: serán los requeridos para cada tipo de pintura que recomiende el fabricante.

- PINTURA SINTÉTICA BRILLO - L: Será un esmalte sintético a base de resinas alquídicas, pigmentos orgánicos y/o inorgánicos y solventes seleccionados, de fácil aplicación, adherencia y elasticidad. El color de la pintura será el que se detalle en el proyecto o instruya y apruebe el supervisor de obra, siendo que el contratista previamente deberá presentar muestras para consideración de Supervisión. Todo el material a emplear previo a su colocado deberá ser aprobado por el Supervisor.

3.- FORMA DE EJECUCIÓN

PREPARADO DE MATERIAL

Primero, para que el material a utilizar se encuentre en buen estado, el contratista deberá asumir el costo que implique realizar los trabajos; limpieza de grasa con disolvente y eliminación de los óxidos con lija de agua. Se tomarán las medidas correspondientes en campo y se ajustarán en taller para la correcta elaboración de la baranda, cabe mencionar que el control de la baranda se llevara a cabo con los elementos verticales APLOMADOS en su posición final.

ARMADO DE BARANDA

La estructura principal como los postes y el pasamanos de secciones tubulares rectangulares, así como los montantes intermedios tendrán los biseles y cortes correspondiente a la pendiente del sector a emplazar la baranda, el elemento a controlar para la correcta ejecución de las barandas son los elementos verticales que deben estar APLOMADO. El módulo de la baranda (poste, pasamano y montantes) ya debe ser elaborado en taller con todas las uniones entre elementos soldados en todo su perímetro, la soldadura debe estar libre de escoria, ejecutando el correspondiente cepillado, afinado y pintando con imprimante y la pintura sintética brillo en el color determinado por el Supervisor de Obra según se indique en párrafo correspondiente. Se debe lograr un acabado pulido, uniforme y homogéneo, en caso de existir fisuras o rebabas en las uniones de soldadura y deformaciones, estos defectos serán motivo de rechazo por parte del Supervisor de Obra. En caso de encontrar relleno de con masa plástica, el sector o la pieza será desechada y repuesta a costo del contratista.

IMPRIMANTE Y PINTURA

Posteriormente, se limpiará los perfiles para que estén libres de polvo, tierra, mortero, aceites u otros, para proseguir con la aplicación del imprimante comenzando con la aplicación del imprimante WASH PRIMER a una mano, el cual será dosificado en sus 2 componentes, A y B, en proporciones recomendadas con el THINNER PARA WASH PRIMER según el catálogo del fabricante (se rechazará otra dosificación que no sea la recomendada).

Una vez seque el imprimante Wash primer, se proseguirá con el pintado final con PINTURA SINTÉTICA BRILLO a 2 manos, indicar que la proporción pintura/thinner será la recomendada por la ficha técnica, el color será el detallado en el plano del proyecto o el que instruya el supervisor de obra. Las proporciones entre distintos componentes para imprimante, así como para la pintura deben ser las recomendadas en la ficha técnica correspondiente. Las fichas técnicas proporcionadas por el Contratista deben ser revisadas y aprobadas por el Supervisor de Obra.

El pintado se efectuará mediante soplete y para el acabado final, se darán las manos necesarias para lograr acabados perfectos.

Concluido el trabajo, el supervisor deberá aprobar las barandas o rechazar tramos que no cumplan con la presente especificación, por lo que el contratista deberá corregir o rehacer los tramos a su costo sin ningún tipo de compensación.

BASE APOYO

Se dispone de una plancha de acero 1/4" e=6mm, con dimensión de 13 x 16 cm, una vez realizado el replanteo con la correspondiente adecuación el sector del apoyo sobre el rodapié de hormigón existente, se procederá al marcado y perforado en distancia especificados en planos de detalle o conforme señale el Supervisor de Obra y espesor acorde al perno a utilizar.

Una vez perforada y aplicada la primera capa de imprimante y pintura a la placa de apoyo, esta placa servirá de apoyo a los postes, para fijar esta plancha se marcará los puntos de los orificios en la estructura para realizar las perforaciones para el perno de expansión de 1/2"x6" los mismos estarán dispuestos en las esquinas.

REFUERZO APOYO

Los refuerzos para la base de apoyo se construirán de plancha de acero 1/4" e=6mm de 4 x 15cm que será dispuesta según detalle constructivo, provisto por el Supervisor de Obra. Antes de soldar estos deberán tener la capa de pintura anticorrosiva. Posterior a su soldado se deberá realizar la limpieza y aplicar la pintura de acabado.

SEGURIDAD OCUPACIONAL

El personal que vaya a ser asignado a este frente de trabajo, mientras este en obra debe usar de manera imprescindible los equipos de protección personal correspondientes.

El personal que vaya a ser asignado al trabajo de montaje y colocado de baranda debe portar el correspondiente arnés de seguridad por considerarse un trabajo de altura.

El especialista de seguridad debe estar presente TODO el tiempo en que se desarrolle el montaje y colocado de la baranda.

Tiene la responsabilidad de diseñar, implementar, mantener todos los elementos de seguridad para el personal del Contratista y proteger la seguridad de terceros.

No podrá desarrollarse el trabajo de montaje y colocado sin la presencia del especialista en seguridad.

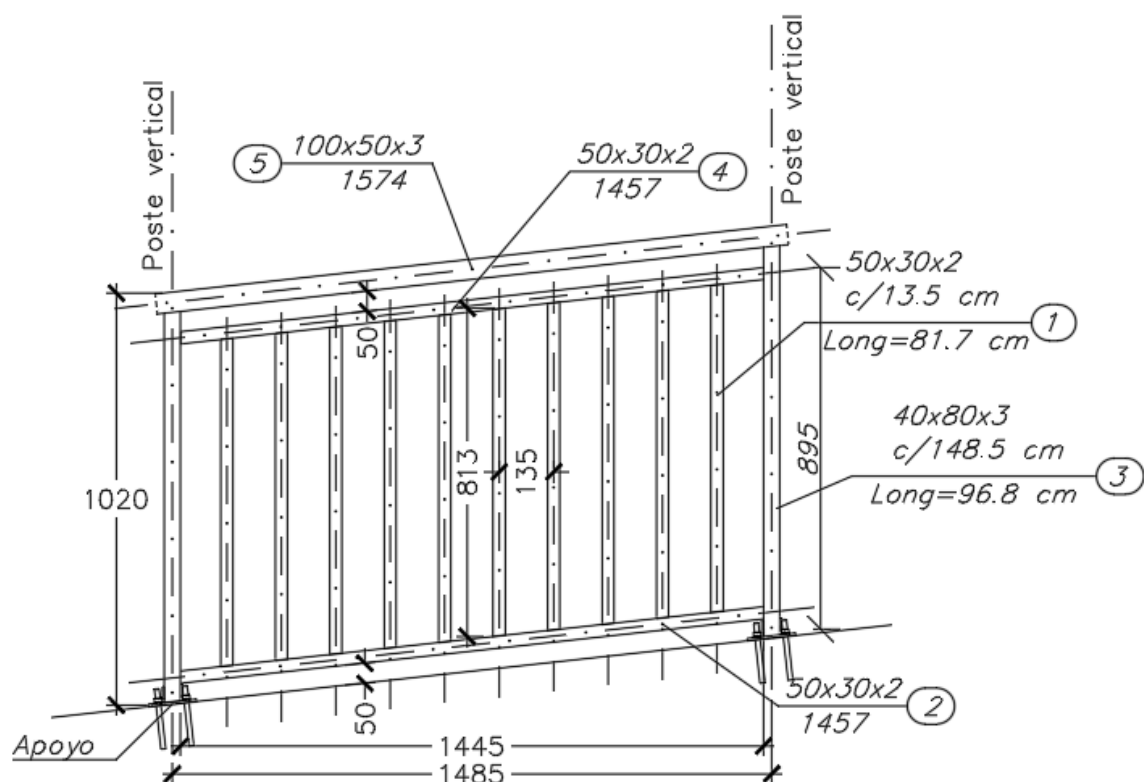
4.- MEDICIÓN

El ítem será medido por **METRO (m)**, instalada y colocada correctamente por el Contratista y aprobado 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



Nota. Los elementos verticales son aplomados y los elementos horizontales son paralelos a la pendiente de la acera del sector y deben ajustarse en planta y elevacion en el lugar a emplazar la baranda.

BARANDAS TIPO H=1.02m
MODULO TIPO