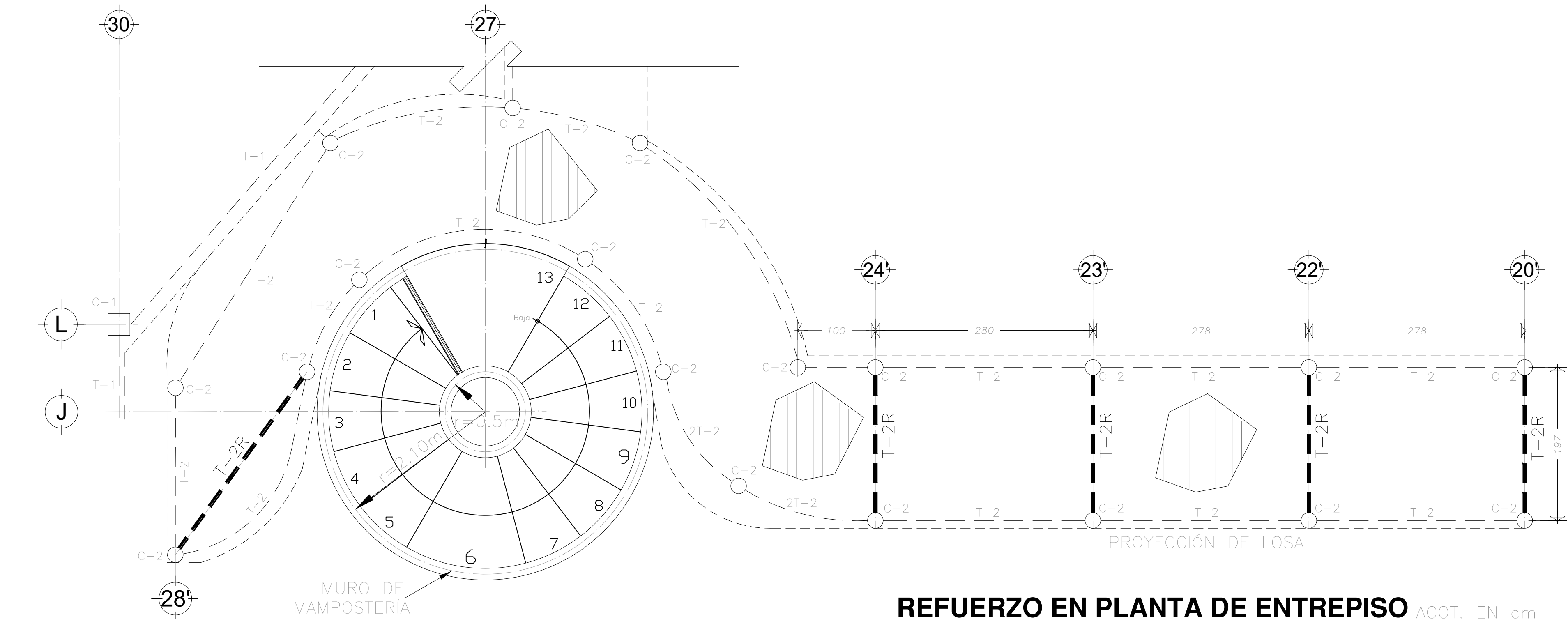
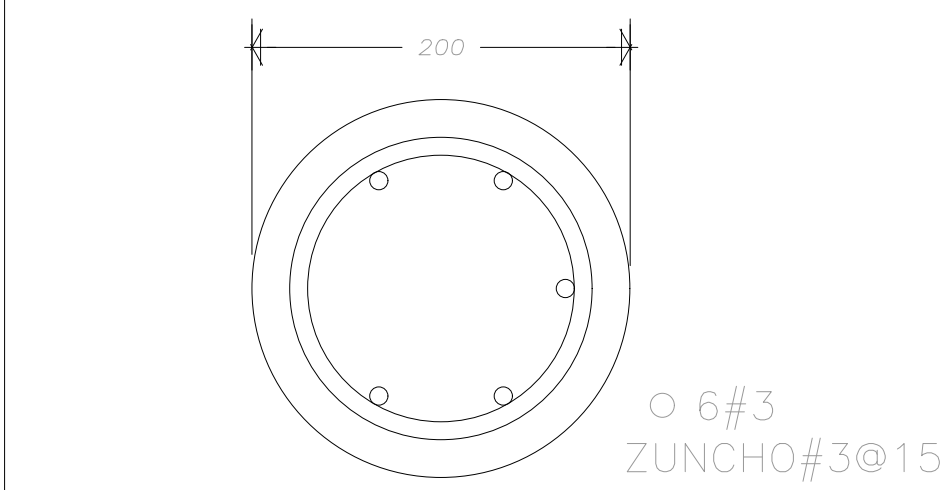


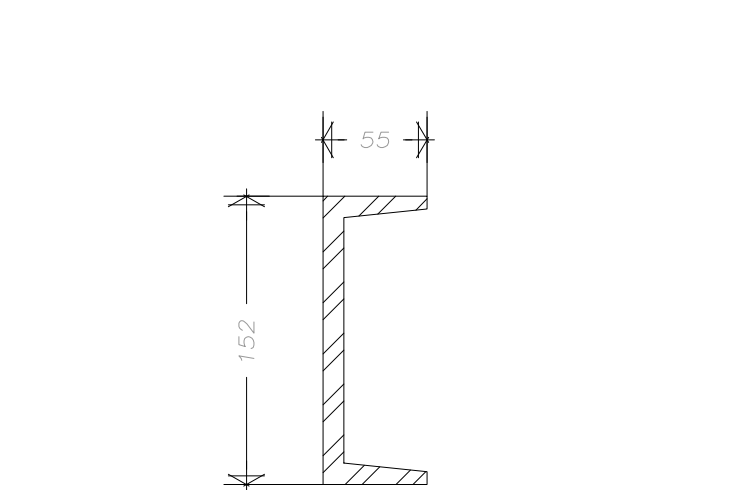
PLANTA DE 1ER NIVEL



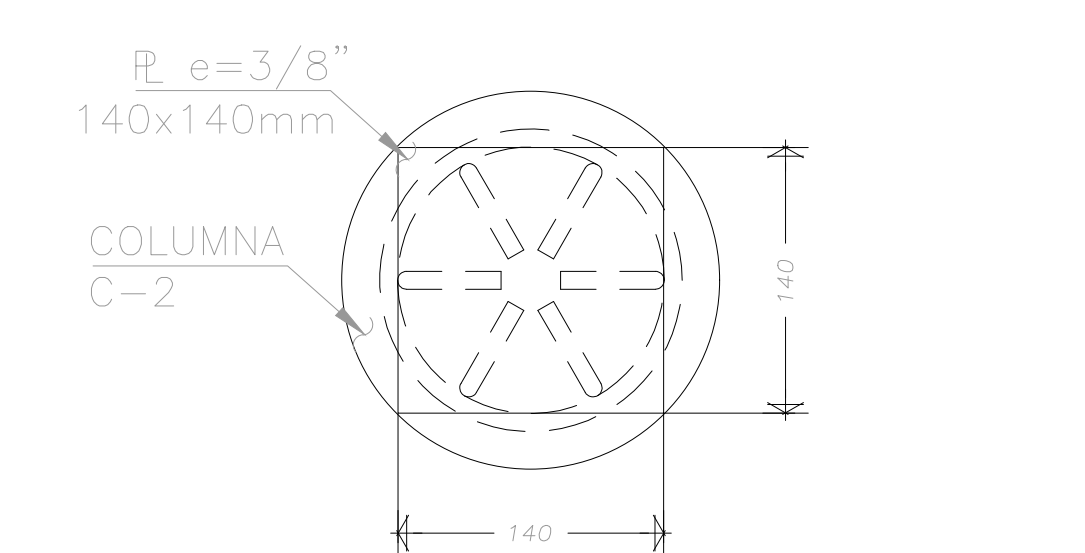
REFUERZO EN PLANTA DE ENTREPISO ACOT. EN cm



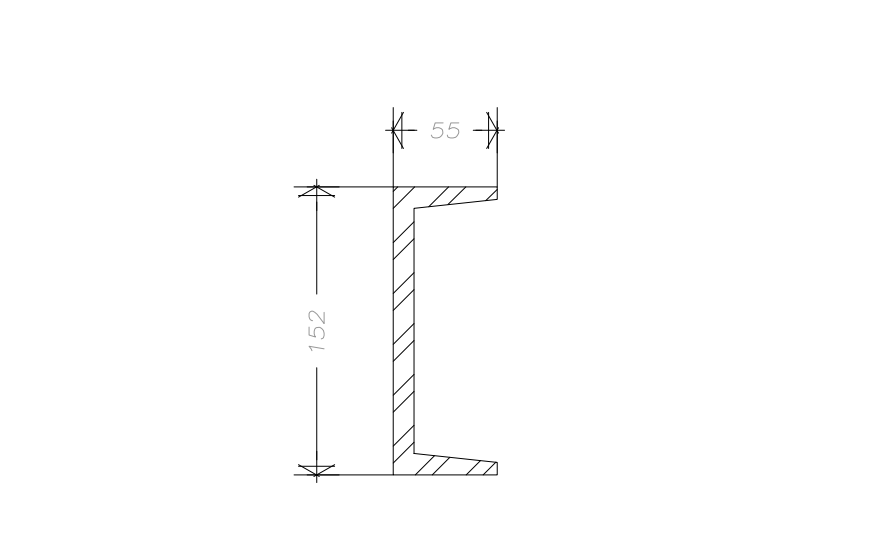
COLUMNA C-2 EXISTENTE



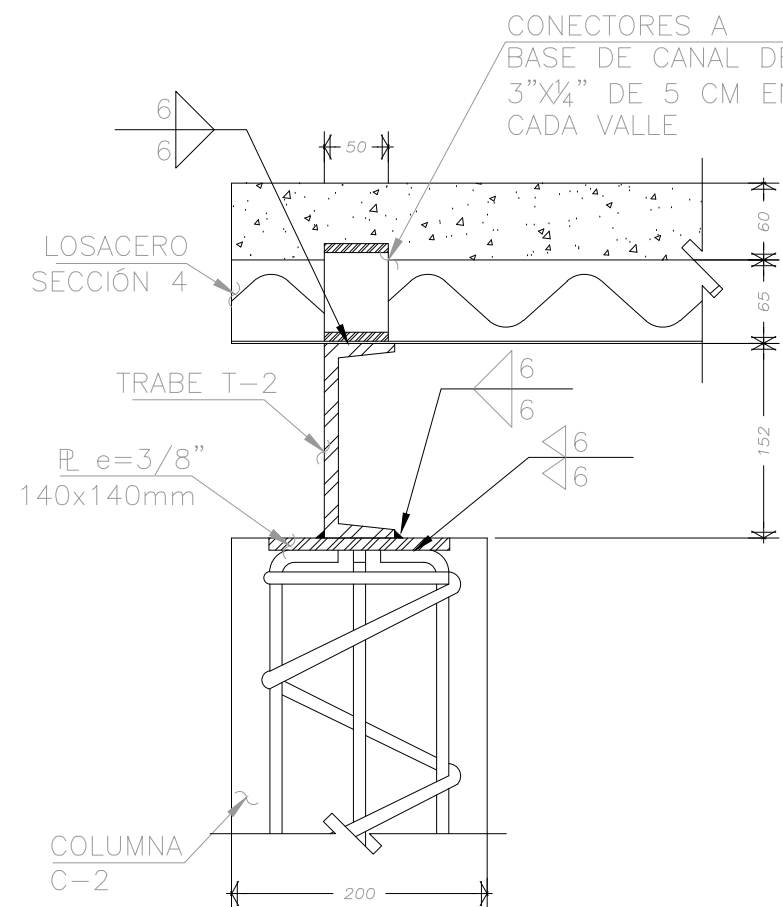
TRABE T-2 EXISTENTE



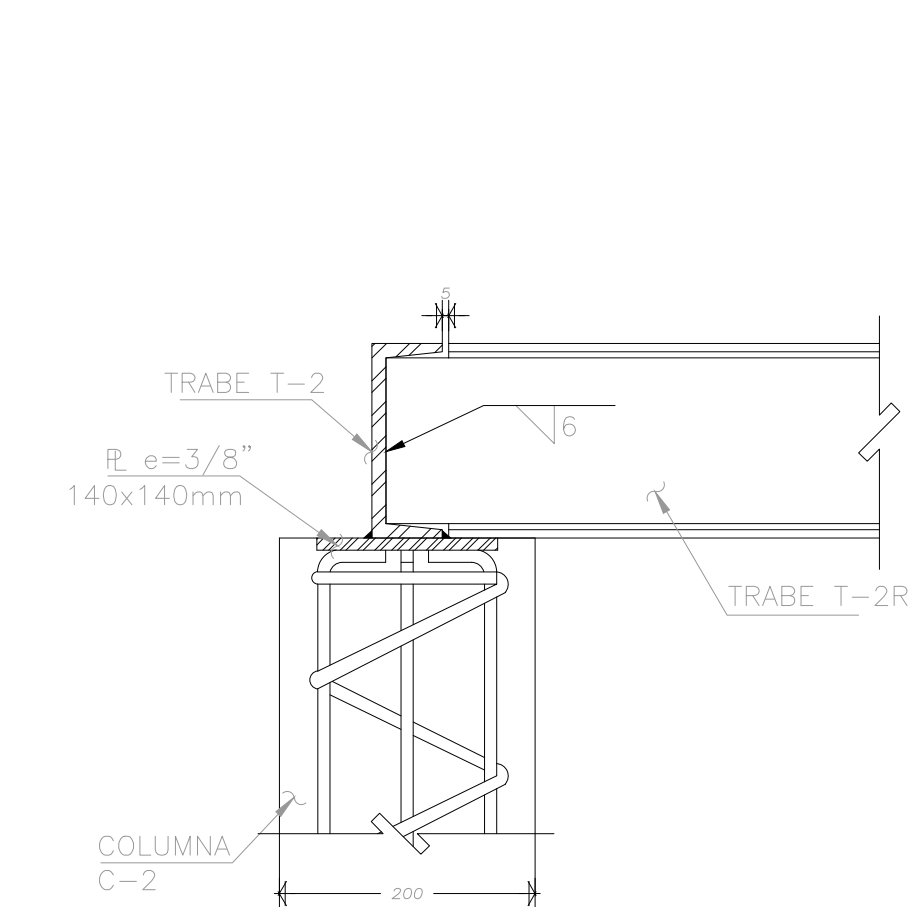
PLACA DE CONEXIÓN EXISTENTE



TRABE T-2R DE REFUERZO



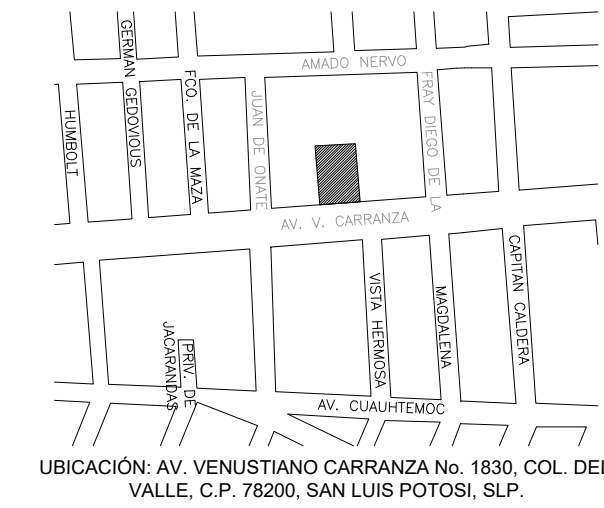
DETALLE DE CONEXIÓN EXISTENTE



DETALLE TIPO REFUERZO TRANSVERSAL

SIMBOLOGIA DE SOLDADURA			
TIPO DE LA SOLDADURA	FILETE	BISEL (H)	RELLENO DE VARILLAS CON PLACA
POSICION DE LA SOLDADURA			
LADO VISIBLE			
LADO NO VISIBLE			
AMBOS LADOS			
APLICACION DE LA SOLDADURA			
SOLDADURA DE TALLER			
SOLDADURA DE CAMPO			
ALREDEDOR			
LONGITUD DE CORDONES			
(W) CUANDO NO APAREZCA EN EL SIMBOLO EL VALOR DE "W" SE TOMARA ESTE COMO CERO			

CROQUIS DE LOCALIZACION



ESPECIFICACIONES

- ACERO ESTRUCTURAL A-36 fy=2530 kg/cm2 PARA PLACAS.
- SOLDADURAS E-70XX, EN PUENTE DE PASO A CUBIERTO.
- SOLDADURAS E-60XX, EN ESTRUCTURA DE CUBIERTA LIGERA.
- SOLDADURAS EN MILIMETROS, ESPESORES.
- DE PLACAS EN PULGADAS Y CENTIMETROS.
- LAS SOLDADURAS DE TODA LA ESTRUCTURA DEBERAN HACERSE POR SOLDADORES CALIFICADOS.
- NO SE REALIZARAN SOLDADURAS CON ELECTRODOS HUMEDOS, NI BAJO LLUVIA.

SOLDADURA

1.- SE SEGUIRAN LAS ESPECIFICACIONES, DEFINICIONES Y CONVENCIONES DEL AISC Y AWS, ÚLTIMA EDICIÓN, A MENOS QUE SE INDIQUE LO CONTRARIO EN UN DETALLE ESPECIFICO.

2.- TODOS LOS SOLDADORES QUE SE EMPLEEN DEBERAN ESTAR CALIFICADOS DE ACUERDO CON LAS PRUEBAS DESCRITAS EN EL AWS.

3.- EL PRECALENTAMIENTO Y LA TEMPERATURA ENTRE PASADAS ESTARAN DE ACUERDO CON LAS ESPECIFICACIONES DEL AWS.

4.- NO SE EJECUTARA NINGUNA SOLDADURA CUANDO LAS SUPERFICIES ESTEN MOJADAS O EXPUESTAS A CONDICIONES AMBIENTALES SEVERAS.

5. ESPESORES MINIMOS DE SOLDADURA DE FILETE:

ESPESOR MINIMO	ESPESOR PLACA
$\frac{1}{8}$ "	$\frac{1}{8}$ "
$\frac{3}{16}$ "	MAYOR DE $\frac{1}{8}$ " A $\frac{1}{2}$ "
$\frac{1}{2}$ "	MAYOR DE $\frac{1}{2}$ " A $\frac{3}{4}$ "
$\frac{5}{8}$ "	MAYOR DE $\frac{3}{4}$ "

6.- EN ESPESORES DE MATERIAL MAYORES A $\frac{1}{4}$ " LA SOLDADURA NO SERA MAYOR QUE EL ESPESOR DEL MATERIAL MENOS $\frac{1}{16}$ ".

7.- EN TODAS LAS SOLDADURAS DONDE SE INDICA PREPARACION DE LA PLACA O PERFIL (BISEL), DEBERA USARSE PLACA DE RESPALDO.

8.- TODAS LAS SOLDADURAS A TOPE SERAN DE PENETRACION COMPLETA PRECALIFICADAS DE ACUERDO A LO INDICADO EN EL MANUAL AISC, ÚLTIMA EDICIÓN.

9.- SE APLICARA LA SOLDADURA EVITANDO TORCEDURAS, PANDEO Y REQUEMADO DE MATERIAL DE LAS PIEZAS POR UNIR. LAS PIEZAS CON ESTOS DEFECTOS SERAN REPUESTAS INTEGRAMENTE.

10.- EL SOLDADO DE TALLER O DE CAMPO DEBERA HACERSE CON LAS PIEZAS SOSTENIDAS RIGIDAMENTE Y ANTES DE SOLDAR SE VERIFICARA QUE LAS SUPERFICIES DE LAS PARTES A SOLDAR ESTEN LIMPIAS DE ESCORIA, COSTRAS, POLVO, GRASAS Y/O PINTURAS.

EDIFICIO:
**CASA DE LA CULTURA JURÍDICA
EN SAN LUIS POTOSÍ**
AV. VENUSTIANO CARRANZA No.1830, COL. DEL VALLE,
C.P. 78200, SAN LUIS POTOSÍ, SAN LUIS POTOSÍ.

PLANO:
ESTRUCTURAL

CONTENIDO:
**PLANTA ESTRUCTURAL DE PUENTE
CONECTOR Y SU REFUERZO**

PROYECTO:
**SUSTITUCIÓN DE CUBIERTA Y
REFORZAMIENTO EN PASO ELEVADO**

OFICIALÍA MAYOR
DIRECCIÓN GENERAL DE INFRAESTRUCTURA FÍSICA
SUBDIRECCIÓN GENERAL TÉCNICA
DIRECCIÓN DE ELABORACIÓN Y COORDINACIÓN DE PROYECTOS

OFICIAL MAYOR
MTRA. DIMPNA GISELA MORALES GÓZÁLEZ
DIRECTORA GENERAL
LIC. LAURA GABRIELA SÁNCHEZ ACHEFIGUE

SUBDIRECTOR GENERAL TÉCNICO
...
DIRECTORA DE ELABORACIÓN Y COORDINACIÓN DE PROYECTOS
ARQ. ALEJANDRA MONDRAGÓN HERNÁNDEZ

SUBDIRECTOR DE ÁREA
ARQ. MARCO ANTONIO FLORES CORONA
DESARROLLO:
ING. EPITACIO HERNÁNDEZ REYES

DIBUJO:
ING. EPITACIO HERNÁNDEZ REYES
ESCALA:
VARIAS
ACOTACIÓN:
CENTÍMETROS
FECHA:
ABRIL DE 2023

ARCHIVO:
202222_AD_EST-01_CUBIERTA.dwg

