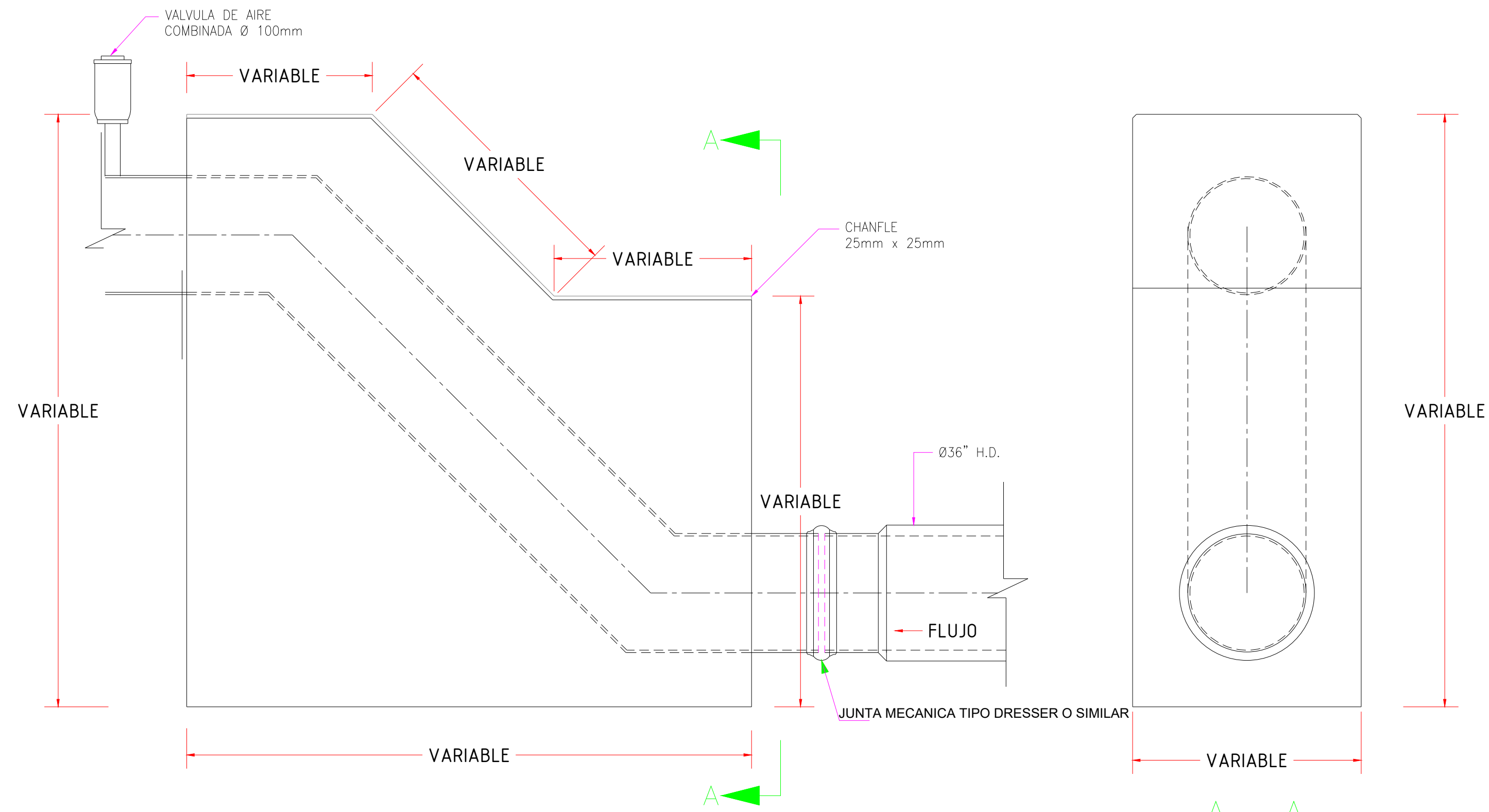


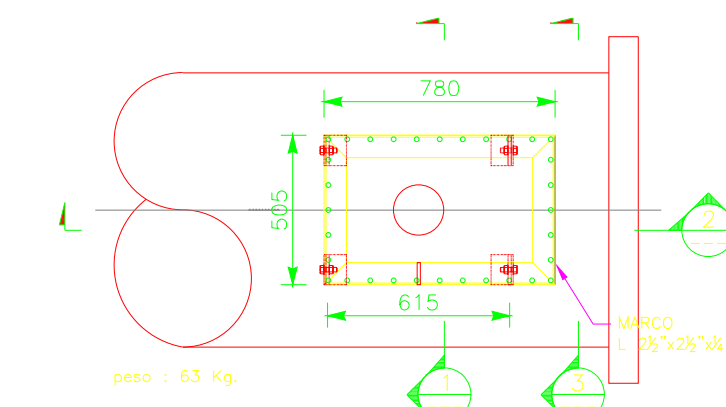
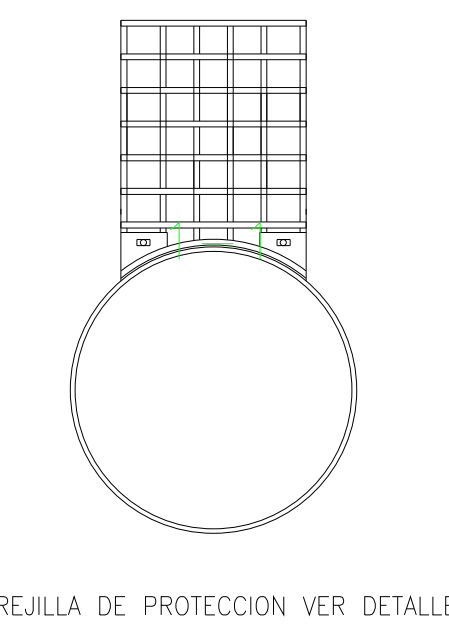
DETALLE ESTRUCTURAL TIPO DE ANCLAJES CRUCES AEREOS

PROTECCION VALVULA DE AIRE

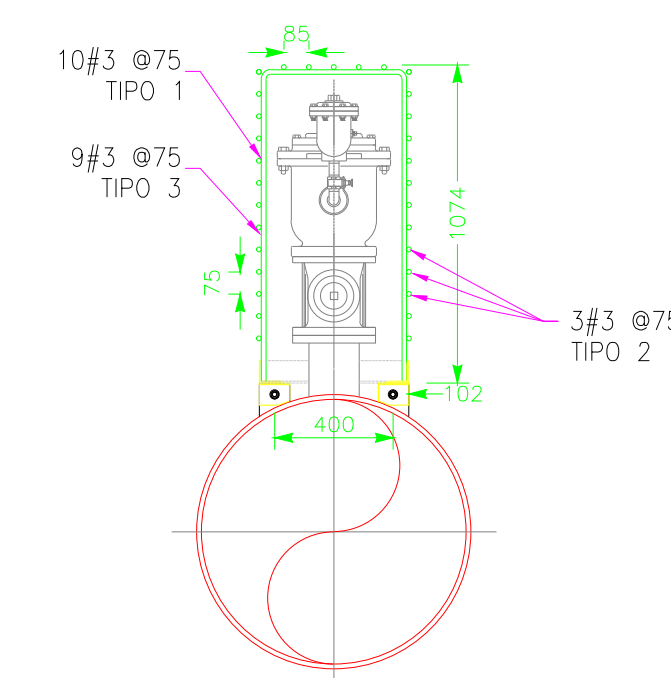


NOTAS

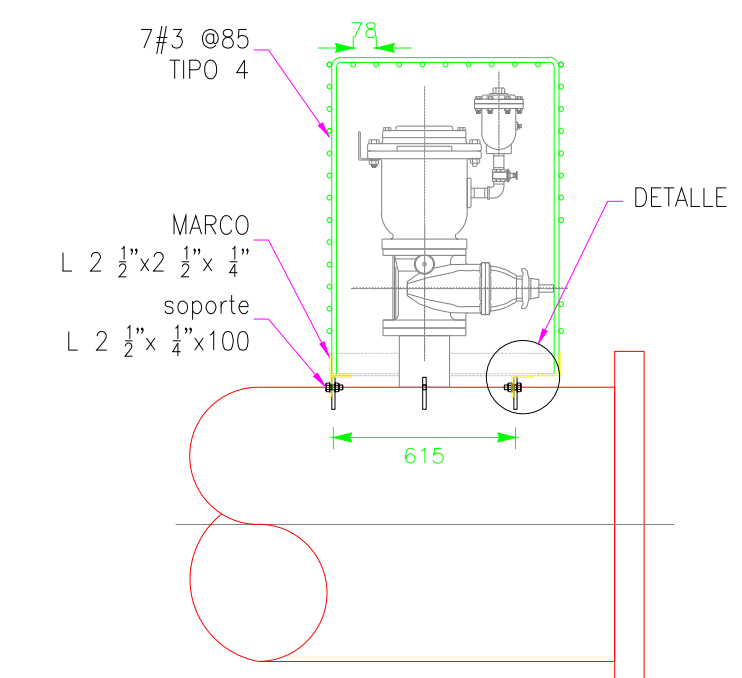
1. JAULA DE PROTECCION REMOVIBLE, CON BARRAS CUADRADAS DE  $\phi 5/8"$ , SOLDADAS SEGUN LAS ESPECIFICACIONES TECNICAS.
2. EL SISTEMA DE FIJACION ES A TRAVES DE 6 PLANCHUELAS DE  $\phi 3/8"$  FIJADAS A LA TUBERIA METALICA DE  $\phi 1200$  mm, TAL COMO SE INDICA EN EL DETALLE.
3. EL CONTRATISTA PRESENTARA LOS DETALLES DE LA CONFECCION DE LA JAULA A LA SUPERVISION PARA SU APROBACION.



PLANTA



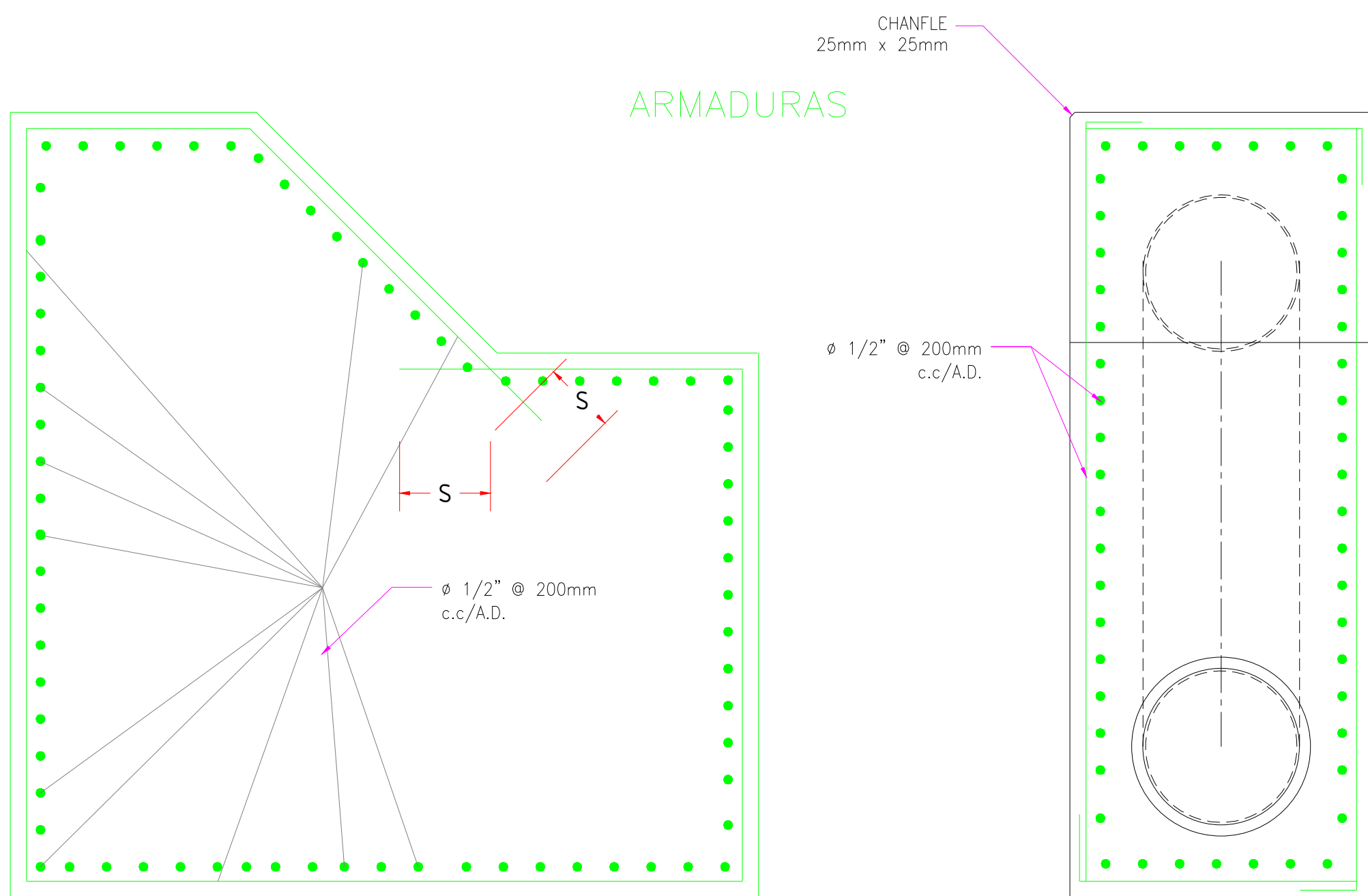
SECCION 1



SECCION 2

SECCION LONGITUDINAL

ARMADURAS



A - A

SECCION LONGITUDINAL

LEYENDA

1. HORMIGON EN MASA , BLOQUE DE ANCLAJE. RESISTENCIA  $f'c = 240\text{KG}/\text{CM}^2$ .
2. ARMADURA CON UNA RESISTENCIA  $f'y = 4200\text{KG}/\text{CM}^2$ .  $\phi 1/2"$  (12.5mm)
3. c.c SIGNIFICA DE CENTRO A CENTRO Y A.D. EN AMBAS DIRECCIONES.
4. TODAS LAS ARISTAS EXTERIORES DEL BLOQUE TERMINARAN EN UN CHANFLE DE 25x25mm
5. DESPIECE ACORDE CON LAS DIMENSIONES DEL BLOQUE.
6. VER PLANO LA-066 PARA DETALLADO DEL REFUERZO.

ESPECIFICACIONES GENERALES

CALIDAD DE MATERIALES  
 Hormigón:  $f'c = 240 \text{ Kg/cm}^2$   
 Varillas de Refuerzo:  $f'y = 4200 \text{ Kg/cm}^2$   
 Tubería de Acero Estructural (A-36):  $f'y = 2,531 \text{ Kg/cm}^2$   
 Perfiles y Placas de Acero Estructural (A-36):  $f'y = 2,531 \text{ Kg/cm}^2$

NOTA: - Unidades de medidas en milímetros (salvo otra indicación)

ESPECIFICACIONES PROCESO DE SOLDADURA

NORMAS AMERICAN WELDING SOCIETY  
 PROCESO DE SOLDADURA  
 TIPO : Ver esquema  
 TIPO DE JUNTA : Ver esquema

METAL BASE  
 ESPECIFICACIONES : Acero Estructural Grado A-36  
 GRADO : A-36  
 ESPESOR : 3/16"  
 DIAMETRO : 3" y 4"  
 OTROS :

METAL DE APORTE  
 DIAMETRO DEL ELECTRODO : 1/8" - 1/4"  
 ESPECIFICACIONES AWS : A-5.1 y A-5.5  
 OTROS :

POSICION  
 POSICION DE LA SOLDADURA : Todos  
 PROGRESION : 3G y 3 F  
 OTROS :

PRECALENTAMIENTO :  
 TEMPERATURA : 50° C

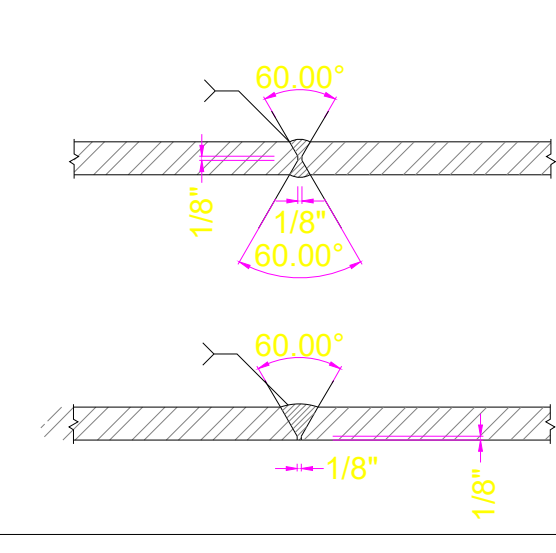
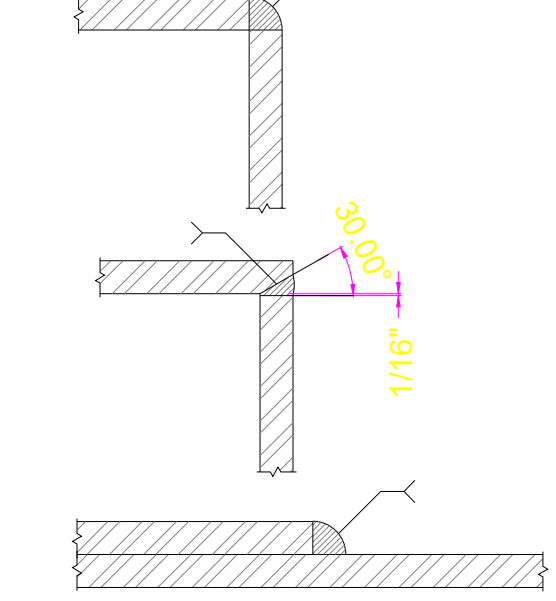
TEMPERATURA ENTRE PASADAS :  
 MINIMO :  
 MAXIMO : 250° C  
 OTROS :

CARACTERISTICAS ELECTRICAS  
 CORRIENTE : DC  
 POLARIDAD : Positiva  
 VOLTAJE : 26-35  
 AMPERAJE : 130-350

TECNICA  
 VELOCIDAD DE AVANCE : 3.5 a 8 Pulg/Min  
 LIMPIEZA : Entre pasadas  
 DISTANCIA BOQUILLA PLACA : N/A  
 PASADAS : Múltiples  
 PREPARACION DE JUNTAS : Oxícorte  
 ARCO : Simple  
 CORDON ELECTRICO : Balanceado  
 OTROS : Líquido penetrante (LP) en raíz

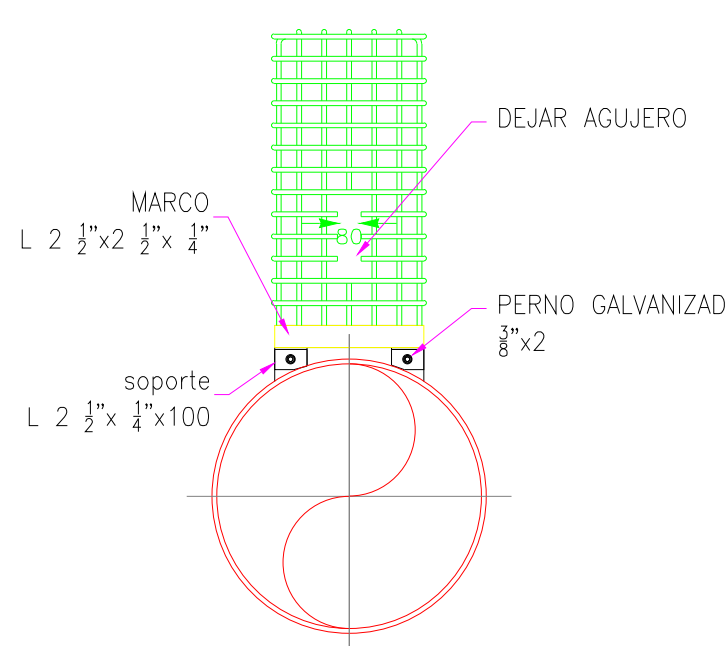
ESPECIFICACIONES PROCESO SOLDADURA

DETALLE DE JUNTAS (E-6010, E-7018, E-7024)

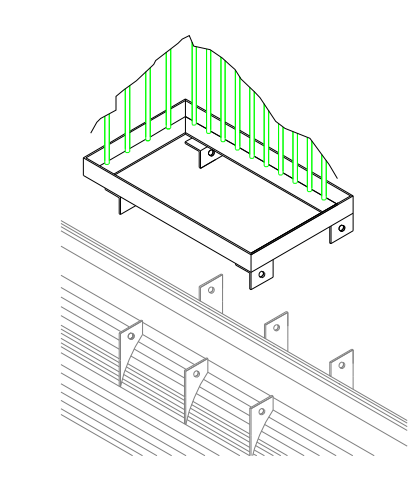


ABREVIATURAS:

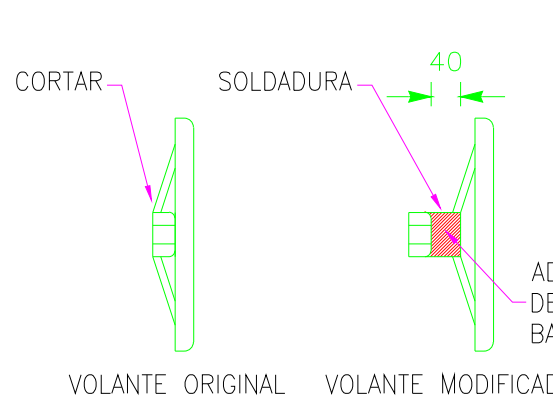
1. A.D. = Ambas direcciones
2. PL = Placa de acero
3. H = Peralte zapata
4. G90 = 90 grados
5. Tip = Típico



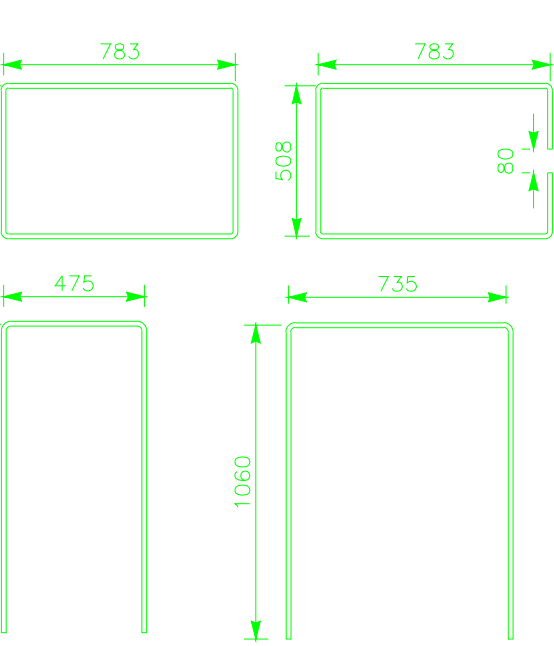
SECCION 3



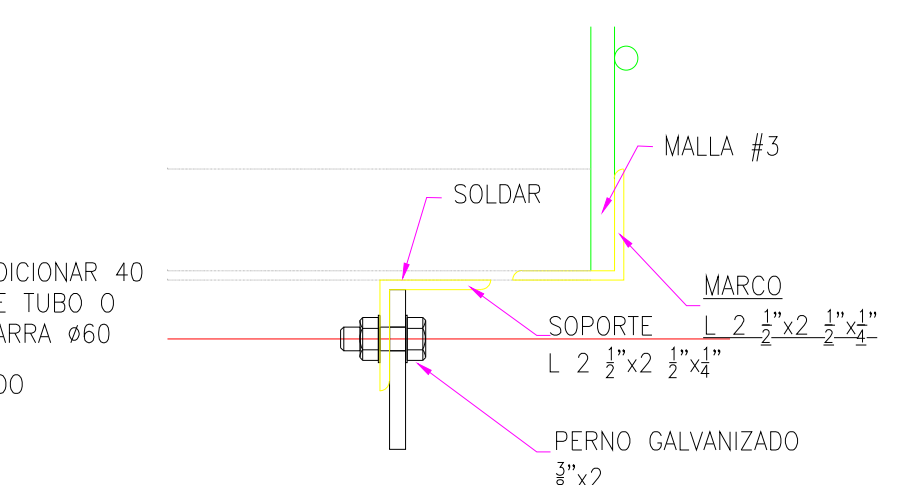
ESQUEMA S.E.



VOLANTE 1:10



VARILLAS #3



DETALLE A 1:5

REV. 00	PRELIMINAR	LS.	LP.	P.T.	10.02.22
Número	Descripción	Elab.	Rev.	Apr.	Fecha
Revisión					
Este plano ha sido emitido por el PTR-INGENIERIA, Constructora, no deberá ser copiado, reproducido o distribuido total o parcialmente. La violación de cualquiera de estas condiciones sería perjudicial a los intereses de la empresa.					
 <b>CORPORACION ACUEDUCTO Y ALcantarillado de la Vega</b>					
 <b>INGENIERIA, CONSTRUCCION E INFRAESTRUCTURA</b>					
Diseño		Aprobación		Supervision	
		Firma		Fecha	
Supervisión		Sello			
 <b>INMOBILIARIA Y CONSTRUCTORA PROCISA, SRL</b>					
Proyecto					
<b>ACUEDUCTO MULTIPLE JARABACOA</b> <b>OBRA DE TOMA RIO YAGUE DEL NORTE Y LINEA DE ADUCCION</b>					
Titulo					
<b>LINEA DE ADUCCION</b> <b>DETALLE ESTRUCTURAL ANCLAJES CRUCE DE PUENTE</b>					
Diseño	Ing. Luis Sanchez	Fecha	10.02.22	Aprobación	Firma
Revisado	Ing. Leonardo Perez	Fecha	10.02.22	Fecha	Sello
Aprobado	Ing. Paulino Turbi	Fecha	10.02.22	Número de plano	
				LA-32	