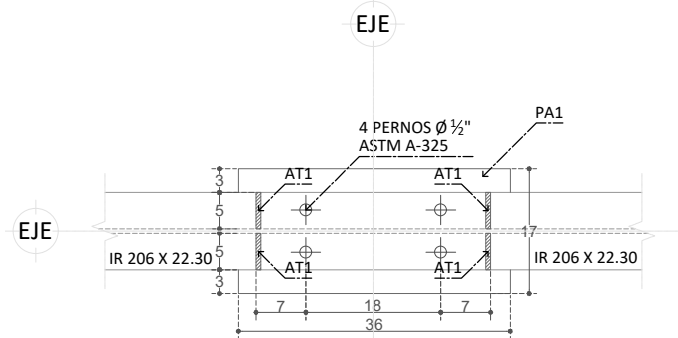
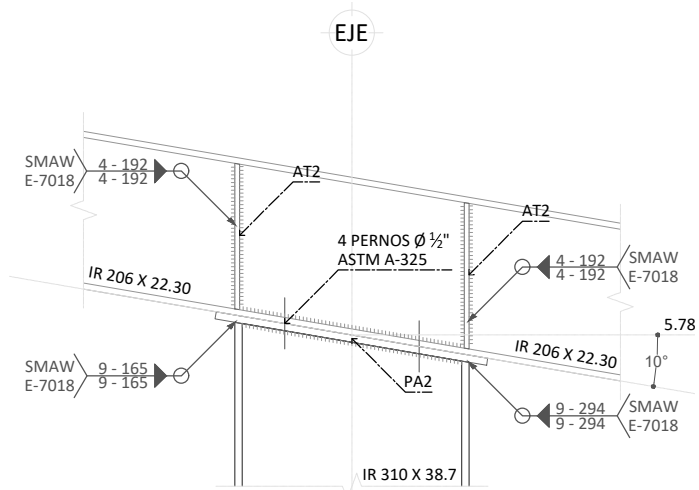


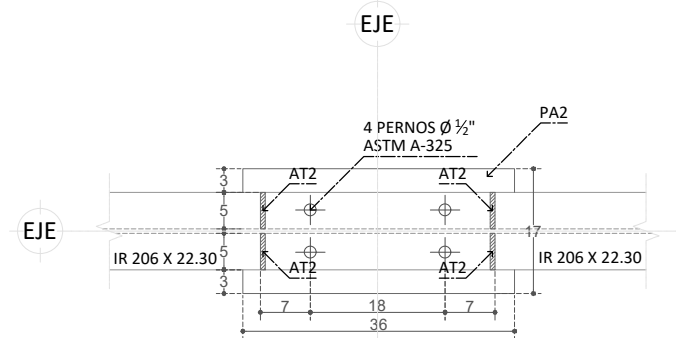
CX1 - ELEVACION
ESC. 1:10



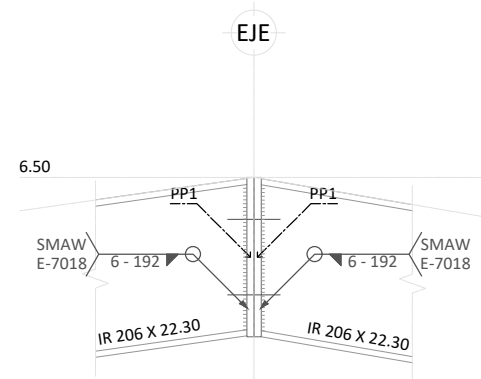
CX1 - PLANTA
ESC. 1:10



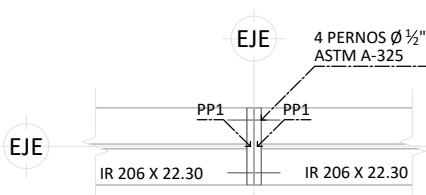
CX2 - ELEVACION
ESC. 1:10



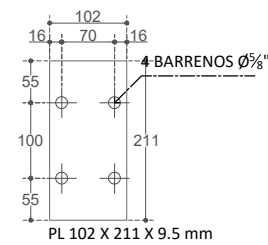
CX2 - PLANTA
ESC. 1:10



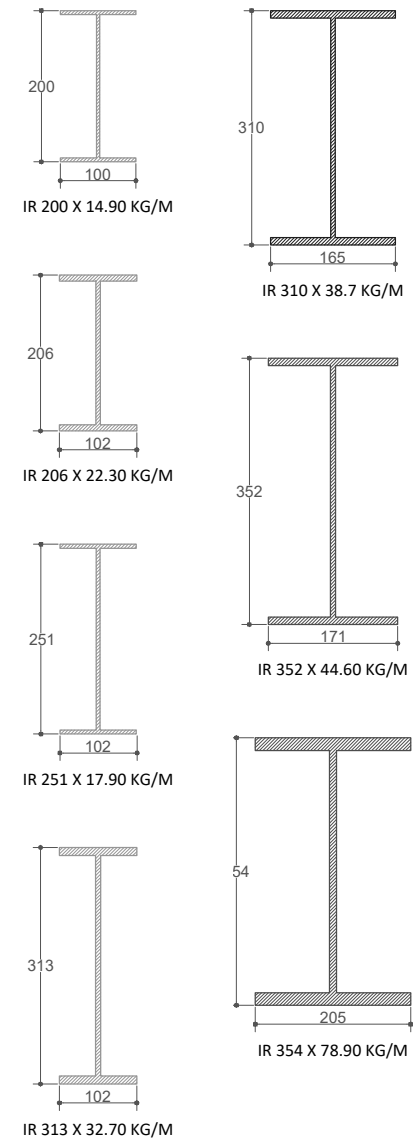
CX3 - ELEVACION
ESC. 1:10



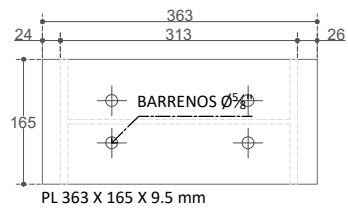
CX3 - PLANTA
ESC. 1:10



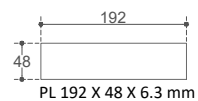
PP1 - PLANTA
ESC. 1:10



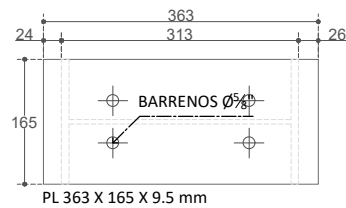
SECCIONES METALICAS
ESC. 1:10



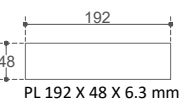
PA1 - PLANTA
ESC. 1:10



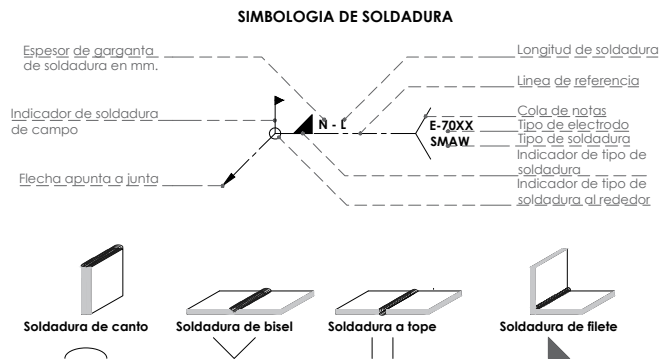
AT1 - PLANTA
ESC. 1:10



PA2 - PLANTA
ESC. 1:10



AT2 - PLANTA
ESC. 1:10



GMAW. La soldadura por arco de metal y gas (Gas Metal Arc Welding (GMAW o MIG) es un proceso de soldadura por arco que emplea un arco entre un electrodo continuo de metal de aporte y el charco de soldadura. El proceso se realiza bajo un escudo de gas suministrado externamente y sin aplicación de presión.

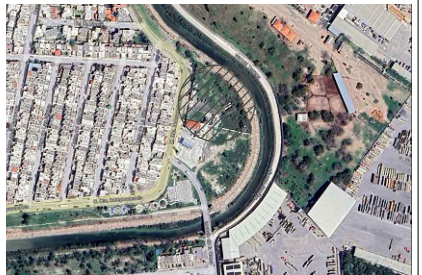
FCAW. El FCAW es un proceso de soldadura con arco eléctrico diseñado para el Acero al carbono, Acero inoxidable y Acero de baja aleación. Utiliza un arco eléctrico para producir coalescencia entre un electrodo metálico auxiliar tubular continuo y el material base, y puede hacerse con o sin un gas de protección.

GTAW. La soldadura de Tungsteno, gas inerte (TIG) o Heliarc, el GTAW produce coalescencia de metales al calentarlos con un arco eléctrico entre un electrodo de tungsteno y la pieza de trabajo. La presión y el metal auxiliar pueden utilizarse o no, y la protección se obtiene a través del soplete de soldadura.

SMAW. Soldadura revestida, la SMAW produce calor a partir de un arco eléctrico que se mantiene entre la punta de un electrodo cubierto con fundente y la superficie del metal base. El electrodo consta de un núcleo de metal sólido cubierto por una mezcla de compuestos minerales y metálicos. La composición del revestimiento depende del tipo de electrodo y la polaridad de la soldadura.



GOBIERNO MUNICIPAL DE
REYNOSA
ADMINISTRACIÓN 2021 - 2024



CROQUIS DE LOCALIZACION

NOTAS RELEVANTES:

GERENCIA GENERAL
DE LA COMISION MUNICIPAL DE AGUA POTABLE
Y ALCANTARILLADO DEL MUNICIPIO DE REYNOSA

LIC. ALFONSO JAVIER GOMEZ MONROY

GERENCIA TECNICA Y OPERATIVA
DE LA COMISION MUNICIPAL DE AGUA POTABLE
Y ALCANTARILLADO DEL MUNICIPIO DE REYNOSA

ING. JOSE GUADALUPE CANTU VIERA

COORDINACION DE INGENIERIA Y PROYECTOS
DE LA COMISION MUNICIPAL DE AGUA POTABLE
Y ALCANTARILLADO DEL MUNICIPIO DE REYNOSA

ING. CARLOS ALBERTO IBARRA RICO

NOMBRE DEL PROYECTO:

REHABILITACION GENERAL DE EBAR 30

UBICACION:

CIRCUITO INDEPENDENCIA CON IGNACIO DE LA GARZA
EN LA COLONIA FUENTES SECCION LOMAS DEL
MUNICIPIO DE REYNOSA, TAMAULIPAS.

NOMBRE DEL PLANO:

PLANO DE CONEXIONES METALICAS 1

RESPONSABLE DE PROYECTO:

DIGITALIZO:

CLAVE PLANO:

NUMERO DE PLANO:

37 DE 39

ESCALA GRAFICA:

FECHA:

AGO / 2022