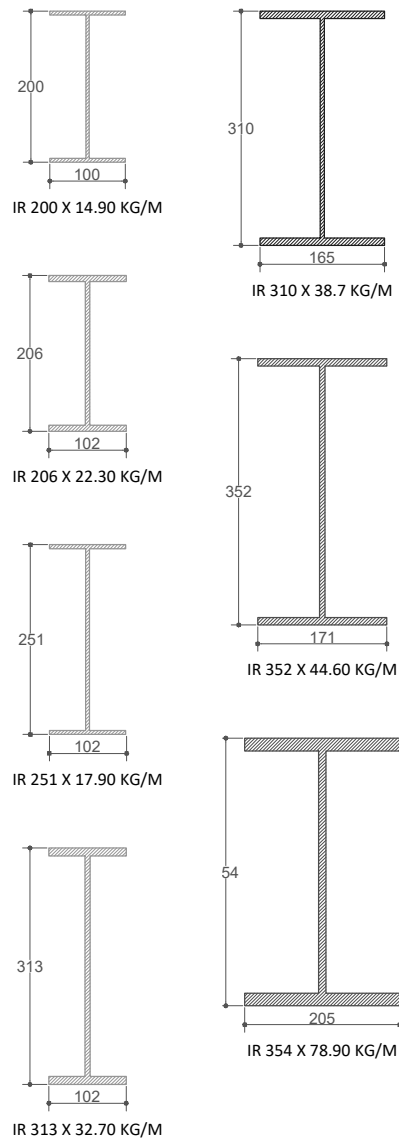


**PLANTA DE CUBIERTA METALICA**  
ESC. 1:10

**SECCIONES METALICAS**  
ESC. 1:10



**1. ACERO ESTRUCTURAL**  
ESTA SECCIÓN CONTROLA TODO EL ACERO ESTRUCTURAL A UTILIZAR EN EL FABRICACIÓN Y MONTAJE DE ELEMENTOS PRINCIPALES. EL ACERO ESTRUCTURAL CUMPLIRÁ CON LOS SIGUIENTES REQUISITOS.

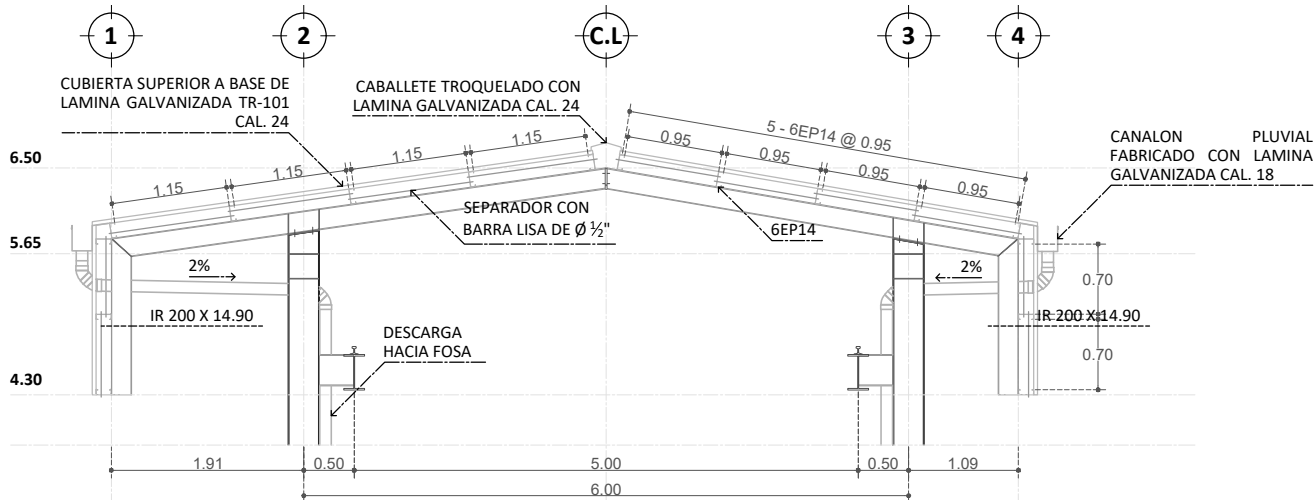
-PERFILES "I", "H", "C":	3515 KG/CM²
ASTM A992	
-PLACAS:	2530 KG/CM²
ASTM A36	
-PERFILES TUBULARES:	3514 KG/CM²
ASTM A500	
-ÁNGULOS:	2530 KG/CM²
ASTM A36	
-TUBERÍAS:	2530 KG/CM²
ASTM A501	
-PERNOS DE ANCLAJE:	2530 KG/CM²
ASTM A307	
-ANCLAS CON VARILLA CORRUGADA:	4200 KG/CM² ASTM A615
-ANCLAS DE REDONDO LISO:	2530 KG/CM²
ASTM A36	
-ANCLAS DE PERNOS SOLDADOS:	3500 KG/CM² ASTM A108

**1. ARMADURAS Y LARGUEROS**  
TODOS LOS SUSPENSORES QUE SOPORTAN EQUIPOS MECÁNICOS DE CUERDAS DE LOS LARGUEROS SE CONECTARÁN EN LOS NUDOS.

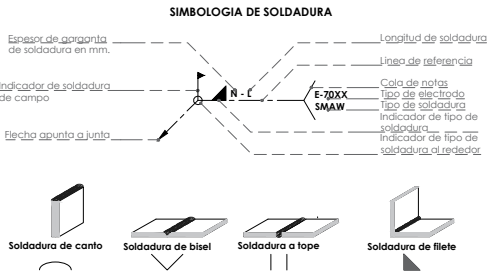
**2. LAMINAS METALICAS**  
LA LAMINA SERÁ GALVANIZADA DEL TIPO Y FORMA INDICADO EN LOS PLANOS.

LA LAMINA METÁLICA SERÁ FLUJADA A LA ESTRUCTURA METÁLICA POR MEDIO DE SOLDADURA DE PUNTAS DE 5/8" DE DIÁMETRO O POR FLUJACIONES ACCIONADAS A PÓLVORA TIPO HILTI ENK-20-S12 SALVO LOS TRASLAPES DE LOS LADOS LOS CUALES SERÁN EFECTUADOS CON TORNILLOS AUTO TALADRANTES TIPO TEK#10-16/1 TODA FLUJACIÓN A LA ESTRUCTURA METÁLICA (INCLUYENDO LAS CUERDAS DE LOS LARGUEROS, PERFILES TUBULARES EN LOS PATINES DE LAS VIGAS Y ÁNGULOS DE ACERO EN LAS ORILLAS DE LA LOSA Y DE LAS ABERTURAS) DEBERÁ SER ESPACIADA A 15 CM LOS TRASLAPES EN LOS COSTADOS CONSISTIRÁN EN 3 FLUJACIONES SOBRE 4 ESPACIOS IGUALES.

**3. PERFILES LIGEROS FORMADOS EN FRIO.**  
LAS CONEXIONES DE LOS PERFILES DE LÁMINA CALIBRE 18 Y MENOR SE HARÁN CON TORNILLOS AUTO TALADRANTES. EN LOS PERFILES DE LÁMINA CALIBRE 16 Y MAYORES LAS CONEXIONES SE HARÁN CON SOLDADURA, TORNILLOS O TORNILLOS AUTO TALADRANTES, CONFORME A LOS PLANOS.



**DETALLE DE CUBIERTA METALICA**  
ESC. 1:75

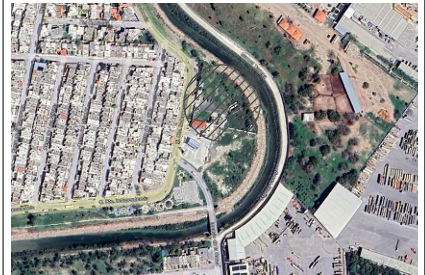


**GMAW.** La soldadura por arco de metal y gas (Gas Metal Arc Welding (GMAW o MIG) es un proceso de soldadura por arco que emplea un arco entre un electrodo continuo de metal de aporte y el charco de soldadura. El proceso se realiza bajo un escudo de gas suministrado externamente y sin aplicación de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



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 CUBIERTA METALICA

RESPONSABLE DE PROYECTO:

DIGITALIZO:

CLAVE PLANO:

NÚMERO DE PLANO:  
36 DE 39  
ESCALA GRAFICA:  
FECHA:  
AGO / 2022