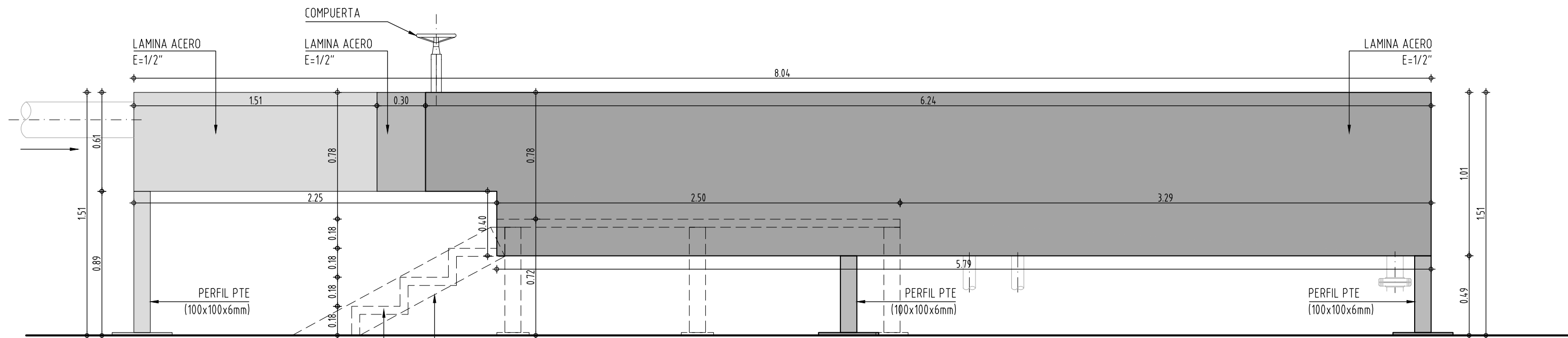
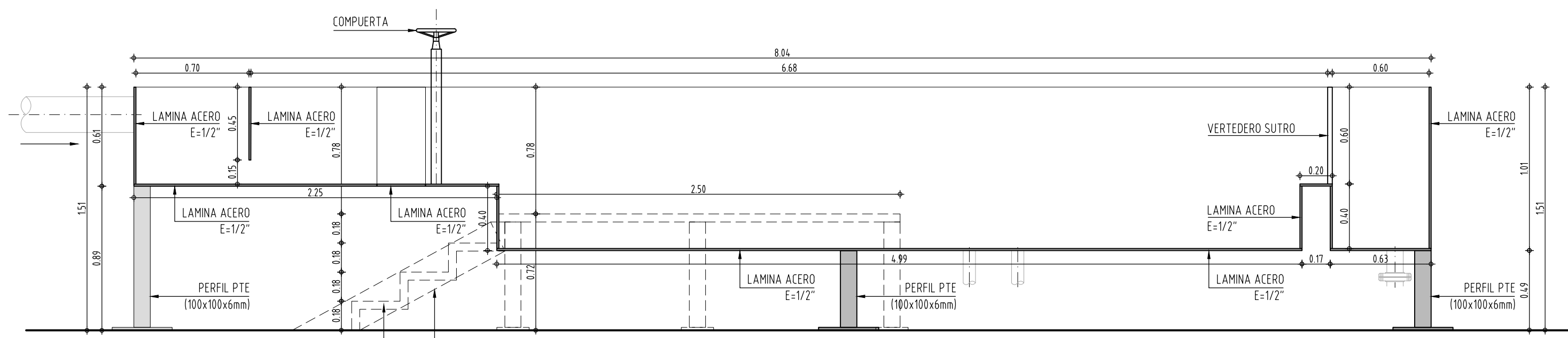


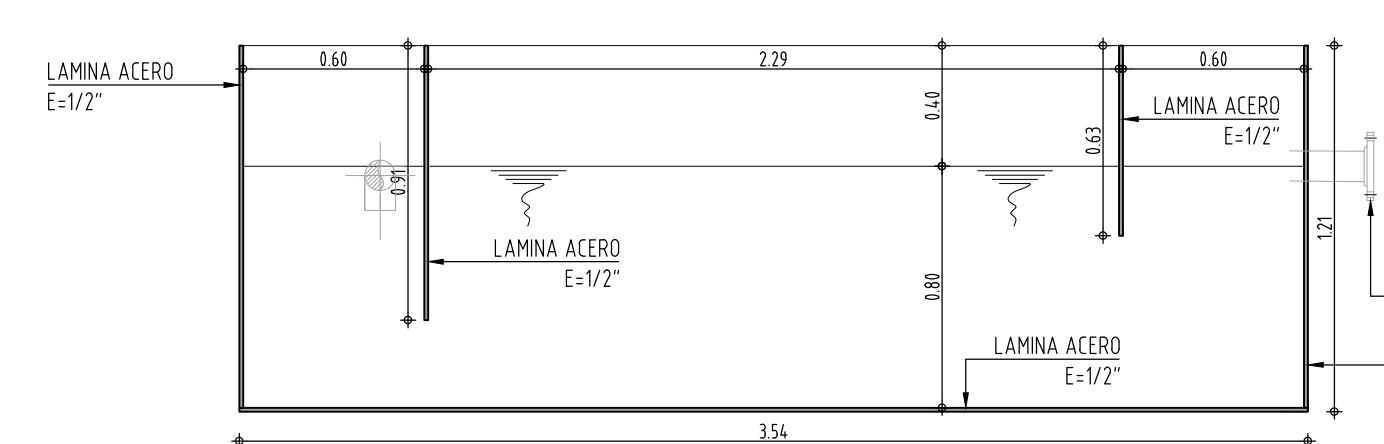
PLANTA ESTRUCTURAL DESARENADOR Y TRAMPA DE GRASAS
Escala: 1:25



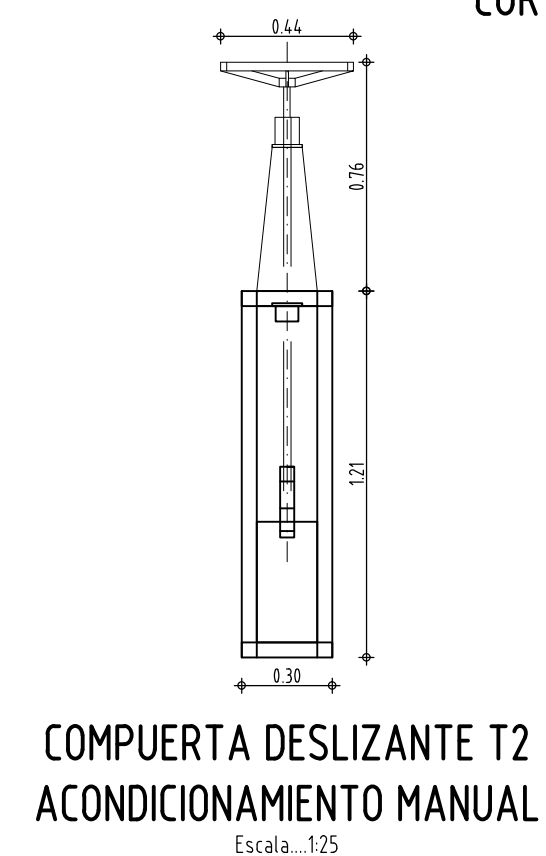
VISTA LATERAL EXTERIOR DESARENADOR
Escala: 1:25



CORTE 1-1 ESTRUCTURAL DESARENADOR
Escala: 1:25



CORTE 2-2 ESTRUCTURAL TRAMPA DE GRASAS
Escala: 1:25



ESPECIFICACIONES DE PINTURA:

SUPERFICIE INTERIOR:

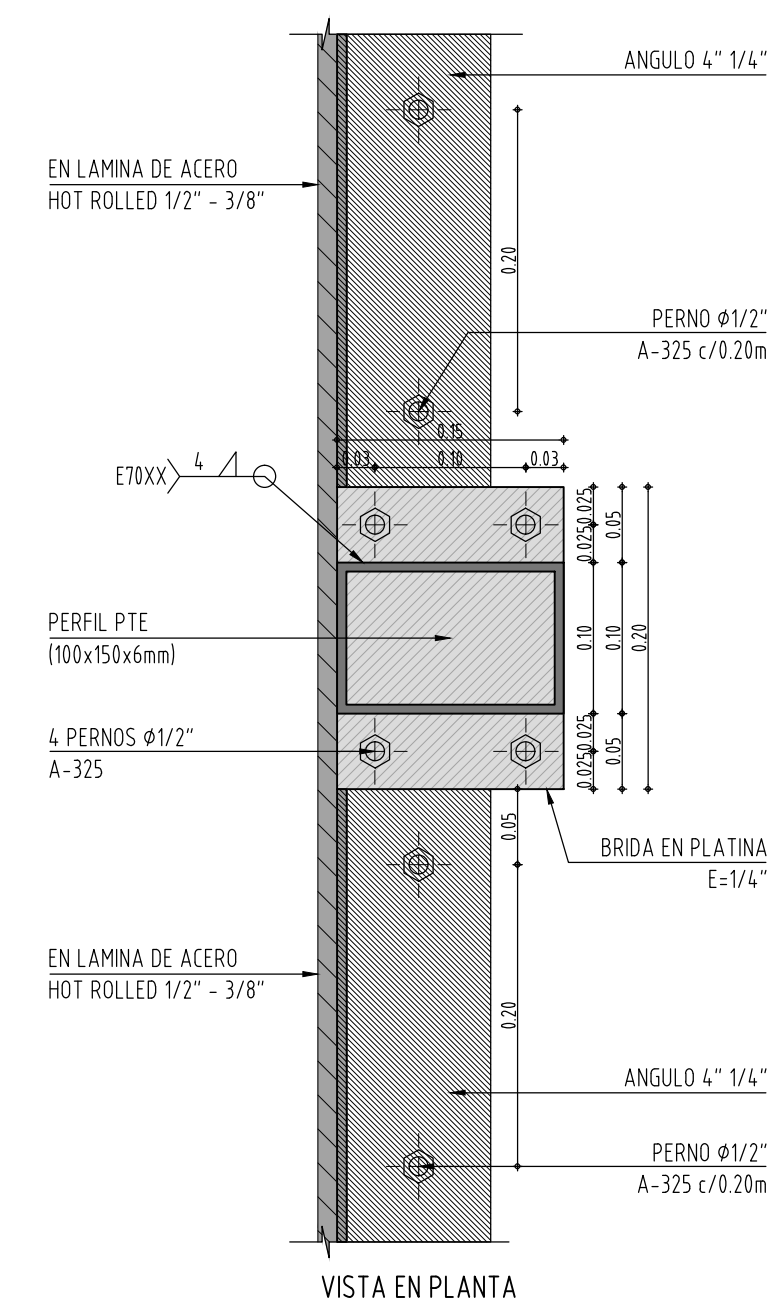
LIQNEZA CON CHORRO ABRASIVO SSPC-SP5 GRADO METAL BLANCO
RECUBRIMIENTO BASE:
IMPRIMANTE EPOXICO ROJO REF. 137008 - ESPESOR 5MILS
RECUBRIMIENTO DE ACABADO:
COAL TAR EPOXICO REF. 786502 - ESPESOR 10MILS TIEMPO MAXIMO ENTRE
APLICACION DE CAPAS 12 HORAS CURADO DE 25°C Y 50% HR

SUPERFICIE EXTERIOR:

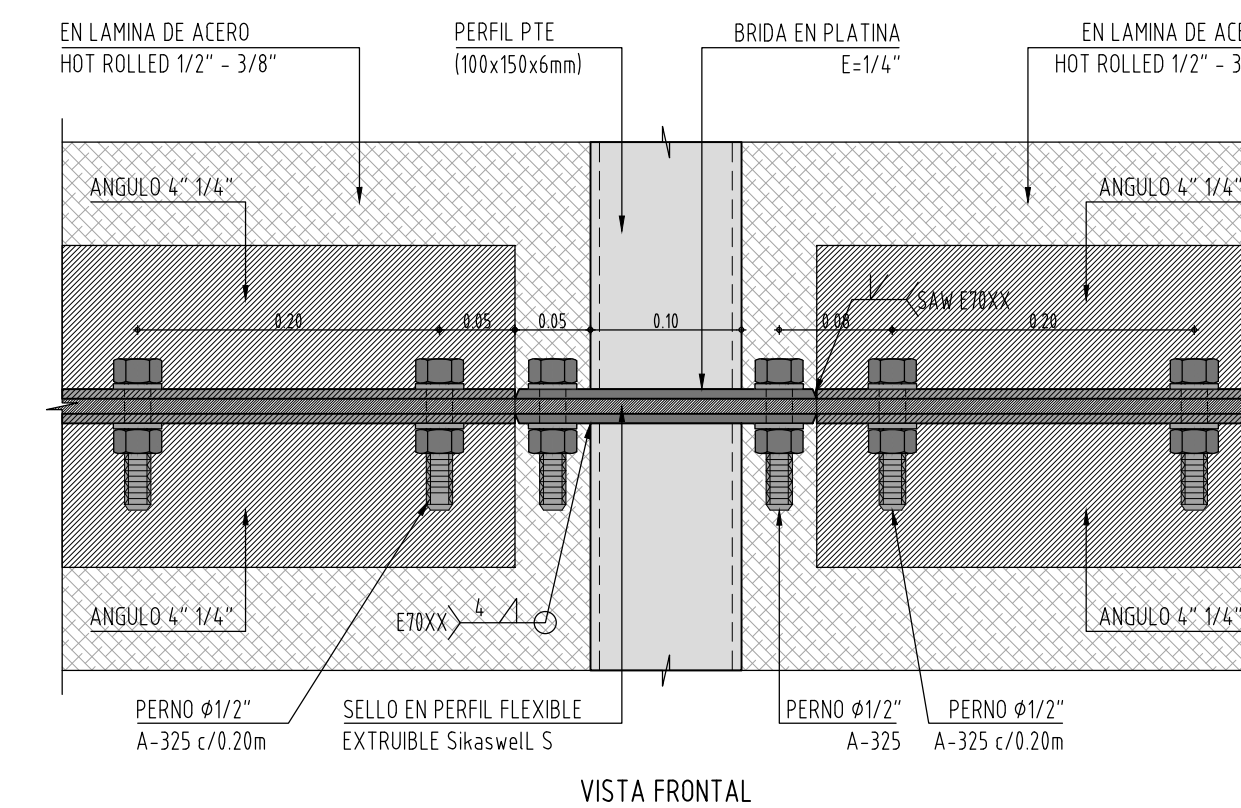
LIQNEZA CON CHORRO ABRASIVO GRADO METAL BLANCO SSPC-SP5
RECUBRIMIENTO BASE:
IMPRIMANTE EPOXICO ROJO REF. 137008 - ESPESOR 4MILS
O SIKA PERMACOR SERIE 82HS 8-10MILS
RECUBRIMIENTO BARRERA EPOXICA REF. 233710 - ESPESOR 3MILS
EN PELICULA SECA
RECUBRIMIENTO DE ACABADO:
ESMALTE UREANO SERIE 36 - ESPESOR 8MILS

ESPECIFICACIONES DE MANTENIMIENTO:

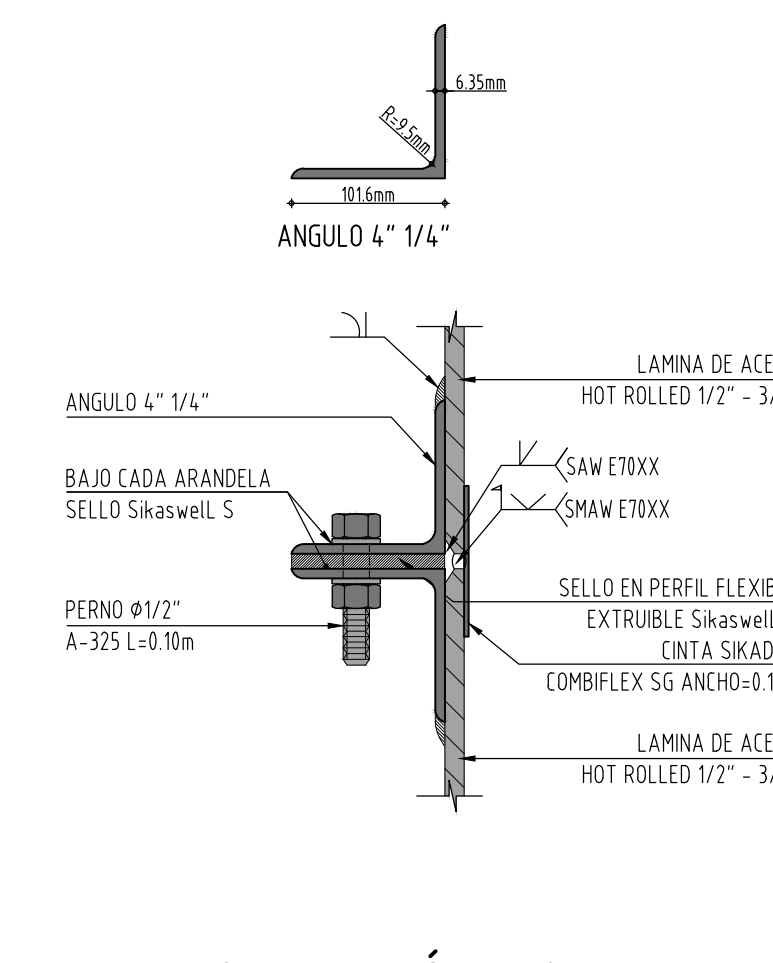
MANTENIMIENTO DE LIMPIEZA PARA EVITAR
INCRUSTACIONES POR CORROSION BACTERIANA.
1. UNA VEZ CADA MES CON SOLUCION JABONOSA Y
CEPILLO MANUAL.
2. MANTENIMIENTO CON PINTURA 1 VEZ CADA AÑO /
PREVIA INSPECCION.



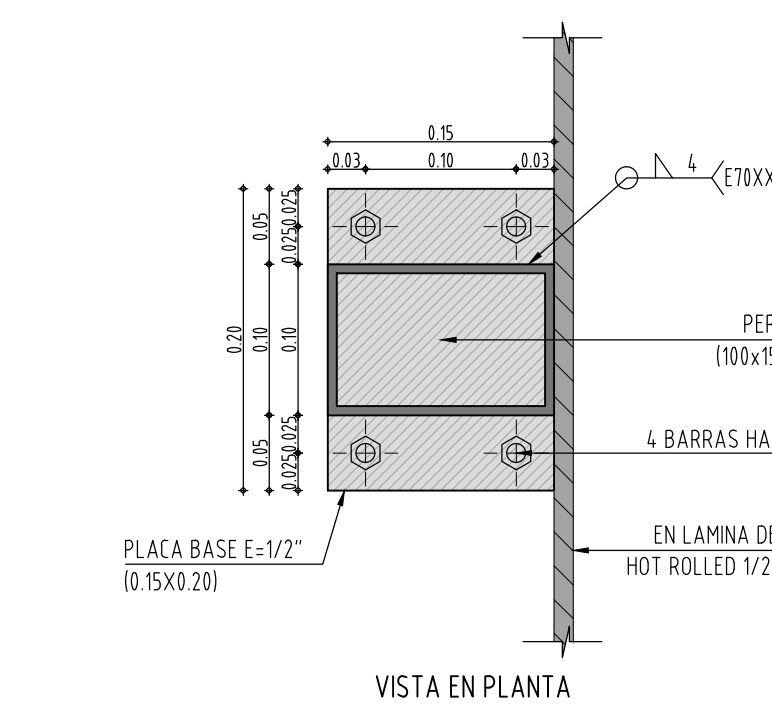
DETALLE UNION ENTRE SECCIONES DEL REACTOR
Escala: 1:5



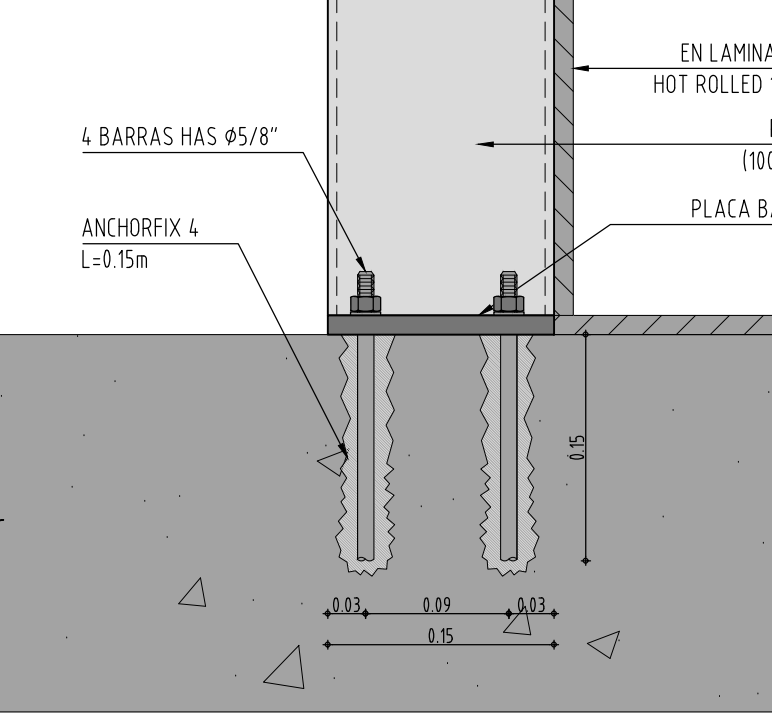
DETALLE UNION ENTRE SECCIONES DEL REACTOR
Escala: 1:5



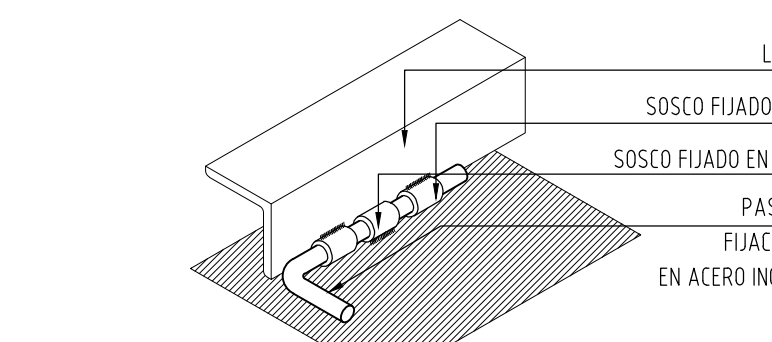
DETALLE UNION ENTRE SECCIONES DE LAMINA
Escala: 1:5



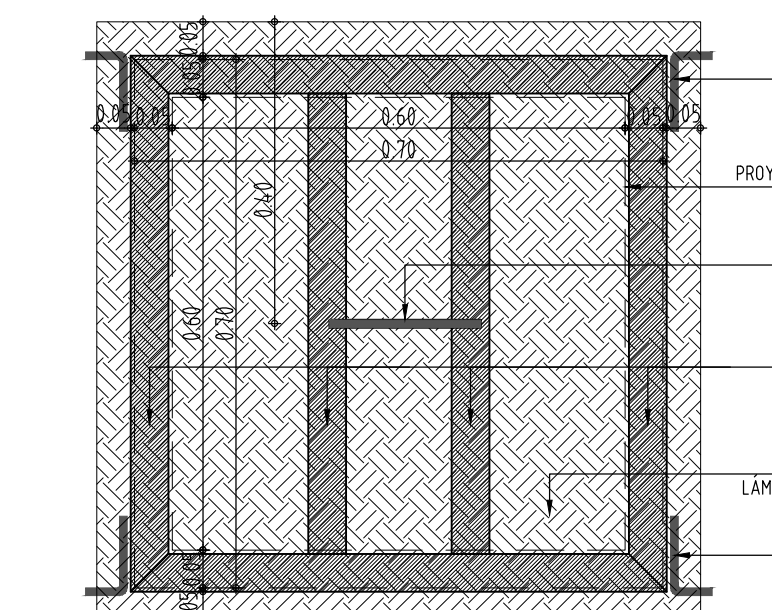
DETALLE ANLAJE PTE A PLACA DE CONCRETO
Escala: 1:5



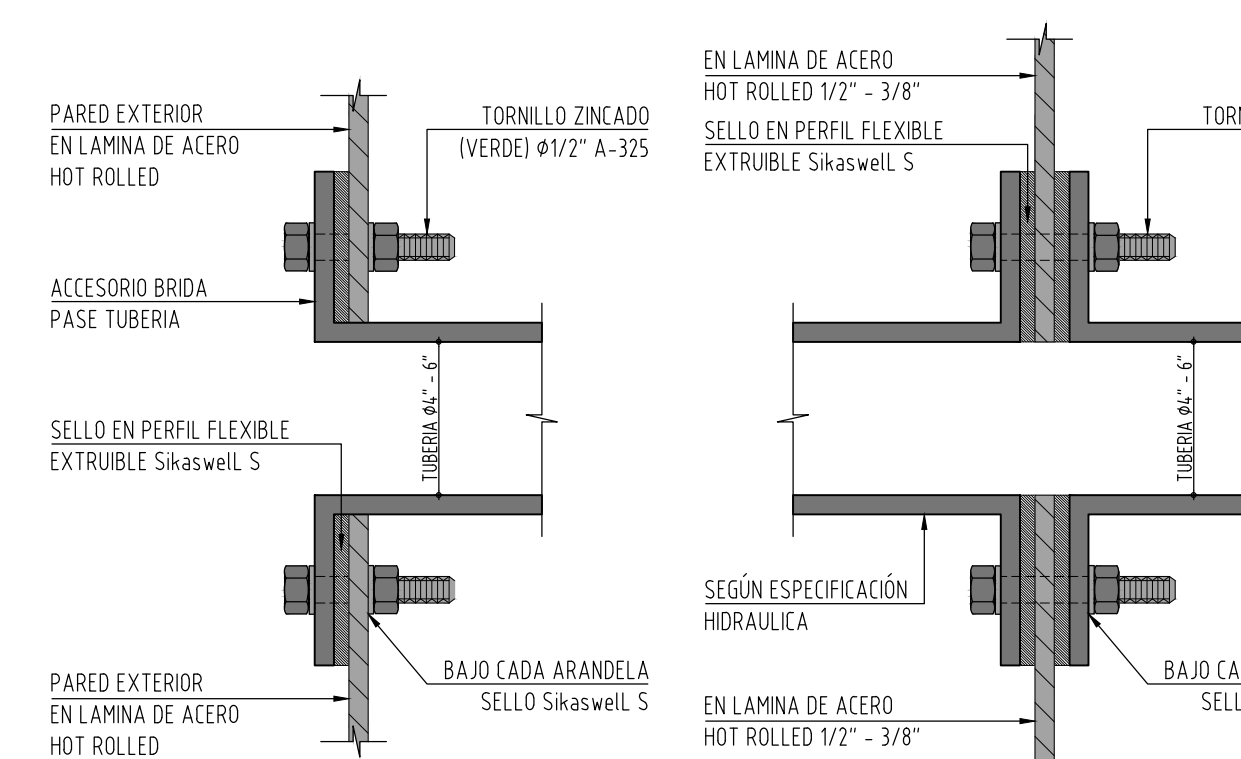
DETALLE ANLAJE PTE A PLACA DE CONCRETO
Escala: 1:5



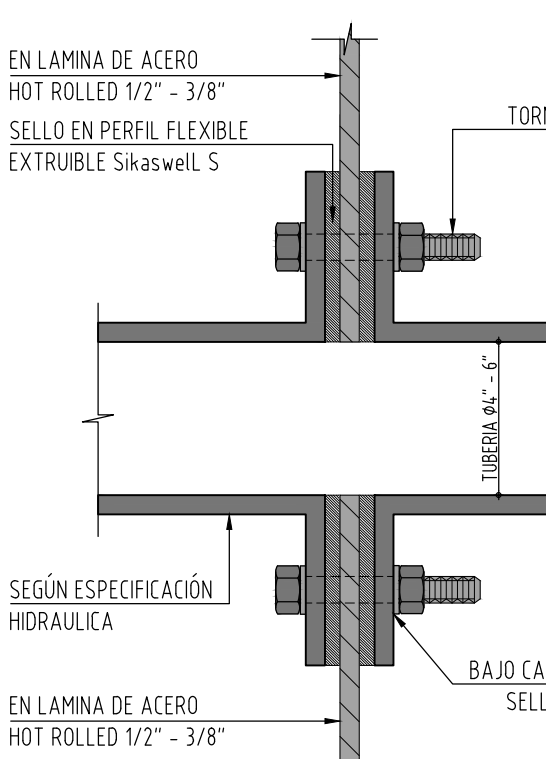
DETALLE FIJACION TAPA METALICA A REACTOR
Escala: 1:5



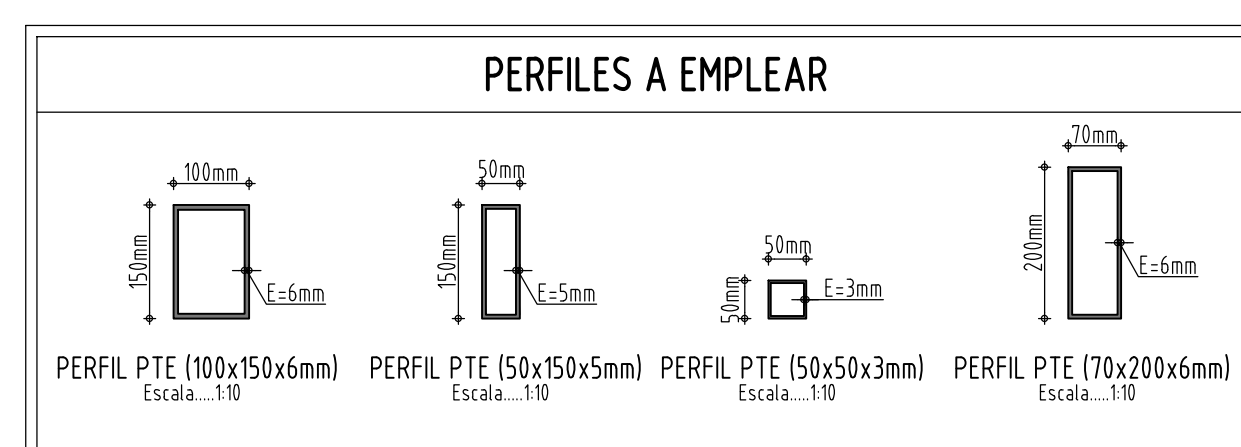
DETALLE TIPO TAPA METALICA REACTOR
Escala: 1:5



DETALLE PASE PARED DE ACERO
Escala: 1:5



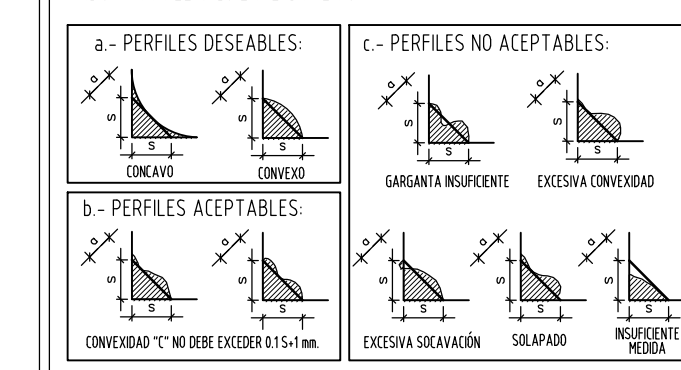
DETALLE PASE DE TUBERIA
Escala: 1:5



Estos tamaños de la soldadura aplican en el caso donde no sea indicado en los detalles de diseño	MAYOR ESPESOR DE LAS PIEZAS EN CONTACTO	DIMENSION DEL FILETE (W)
hasta 6mm	3mm	
de 6mm a 12mm	5mm	
de 12mm a 19mm	6mm	
de 19mm a 38mm	8mm	

EJECUCION Y CONTROL DE CALIDAD PARA ESTRUCTURAS METALICAS

LOS MATERIALES A EMPLEAR SERAN:
SOLDADURA ELECTRODO E6018
SOLDADURA ELECTRODO E7018
FABRICACION EN TALLER:
AL EFECTO DE UN MAXIMO APROVECHAMIENTO DE LOS MATERIALES, SE ACEPTARA HASTA A UN EMPALME SELLADO ISOLADURA DE PENETRACION COM. PLETA EN PERFILES DE MAS DE SEIS METROS DE LONGITUD. EN PERFILES CON LONGITUDS DE SEIS METROS O MENOS NO SE ACEPTARAN EMPALMES.
LAS PERFORACIONES PARA PERNOS SE REALIZARAN CON TALADROS Y NO SE PERMITIRA REALIZARLOS CON SOPLETE O PUNZON.
LAS PLATINAS Y PLANCHAS EN GENERAL SE COR-TAGAN CON GUALITINA, NO SE PERMITIRA EL CORTE CON SOPLETE.
LOS ELEMENTOS METALICOS FABRICADOS EN TALLER SE TUBIRAN (PREVIA LIMPIEZA Y ELIMINACION DEL OXIDO SUPERFICIAL) CON UNA MANO DE ZINCROMA-TO Y UNA MANO DE ANTICORROSIVO EN COLORES DIFERENTES Y UNA MANO DE ESMALTE GRIS.
LOS PERFILES LAMINADOS DE ACERO DEBEN ESTAR EN PIN. TURA ANTICORROSIVA WASH-PRIMER. LA ULTIMA MANO SE APLICARA UNA VEZ CONCLUIDO EL MONTEJE DE LA ESTRUCTURA.
ESTE PROCESO DE PINTADO SE APLICARA INCLUSO EN LAS SUPERFICIES QUE ESTARAN EN CONTACTO CON PLACAS DE UNION.
SOLDADURAS:
SE UTILIZARA EL METODO DE SOLDADURA ELECTRICA MANUAL, CON ELECTRODO REVESTIDO, EN TODOS LOS ENCUENTROS DE CORRES, CARTELAS, PLATINAS Y PERFILES METALICOS EN GENERAL. PARA LA INSPECCION VISUAL DE LOS CONDICIONES DE SOLDADURA SE ADOPTARA EL SIGUIENTE CRITERIO:



PLANTA DETALLE ESCALERA DE INSPECCION
Escala: 1:10

CORTE DETALLE ESCALERA DE INSPECCION
Escala: 1:10