



ESPECIFICACIONES DE PINTURA:

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

SUPERFICIE EXTERIOR:
 LIMPIEZA CON CHORRO ABRASIVO GRADO METAL BLANCO SSPC-SP5
 RECUBRIMIENTO BASE:
 IMPRIMANTE EPOXICO ROJO REF.137008 - ESPESOR 4MILS
 O SIKAPERMACOR 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.

EJECUCION Y CONTROL DE CALIDAD PARA ESTRUCTURAS METALICAS

LOS MATERIALES A EMPLEAR SERAN:
 SOLDADURA ELECTRODO E6015
 SOLDADURA ELECTRODO E7018

FABRICACION EN TALLER:
 AL EFECTO DE UN MAXIMO APROVECHAMIENTO DE LOS MATERIALES, SE ACEPTARA HASTA UN 5% DE PENETRACION DE SOLDADURA DE PENETRACION COMPLETA EN PERFILES DE MAS DE SEIS METROS DE LONGITUD EN PERFILES CON LARGOS DE SEIS METROS O MENOS NO SE ACEPTARAN EMPALMES.

LOS PERFORACIONES PARA PERNAS SE REALIZARAN CON TALADROS Y NO SE PERMITIRA REALIZARLOS CON SOPLETE O PUNZON.
 LAS PLATINAS Y PLANAMAS EN GENERAL SE COR-TARAN CON GUILLOTINA, NO SE PERMITIRA EL CORTE CON SOPLETE.

LOS ELEMENTOS METALICOS FABRICADOS EN TALLER SE SUBIRAN PREVIA LIMPIEZA Y ELIMINACION DEL OXIDO SUPERFICIAL CON UNA MANO DE ZINCO-TO Y UNA MANO DE ANTICORROSION EN COLORES DIFERENTES Y UNA MANO DE ESMALTE GRIS.
 LOS PERFILES LAMINADOS DE ACERO NECESITAN PIN-TURA ANTICORROSION WASH-PRIMER LA ULTIMA MANO SE APLICARA UNA VEZ CONCLUIDO EL MONTAJE 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 CORREAS, CARTELAS, PLATINAS Y PERFILES METALICOS EN GENERAL.
 PARA LA INSPECCION VISUAL DE LOS CONJUNTOES DE SOLDADURA SE ADOPTARA EL SIGUIENTE CRITERIO:

a- PERFILES DESEABLES c- PERFILES NO ACEPTABLES

d- PERFILES ACEPTABLES

MINISTERIO DE VIVIENDA, CIUDAD Y TERRITORIO

MUNICIPIO DE BAJO BAUDÓ

CONTRATISTA
 CONSORCIO CONSTRUYENDO BAJO BAUDO

CONSULTOR
 VIACON S.A.S

PROYECTO
 AJUSTES A LOS DISEÑOS DE DETALLE DEL ALCANTARILLADO SANITARIO, EBAR Y PTAR PARA EL ÁREA URBANA PRINCIPAL DEL MUNICIPIO DE BAJO BAUDO (PIZARRO)

DISEÑO
 ING JUAN CARLOS CORTÉS CORTÉS MAT.

APROBÓ

Vo.Bo. INTERVENTORÍA

ING MANUEL GUILLERMO ALFARO MAT. 18420 CND CONSORCIO PROSPERIDAD

DIBUJÓ
 ANGIE XIMENA CARDONA TANGARIFE

NOTAS

CONVENCIONES

CONTIENE CORTES ESTRUCTURALES SISTEMA DE DESHIDRATACIÓN MUNICIPIO BAJO BAUDÓ

FECHA
 AGOSTO DE 2015

7/16 ESCALA INDICADAS ARCHIVO

808 081 887 8748 07.dwg