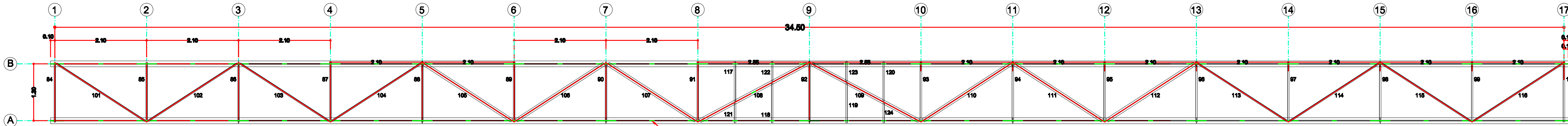
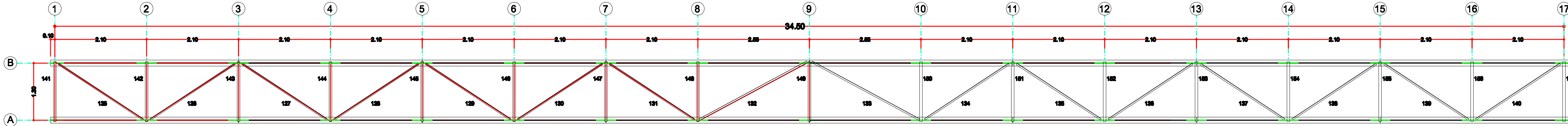


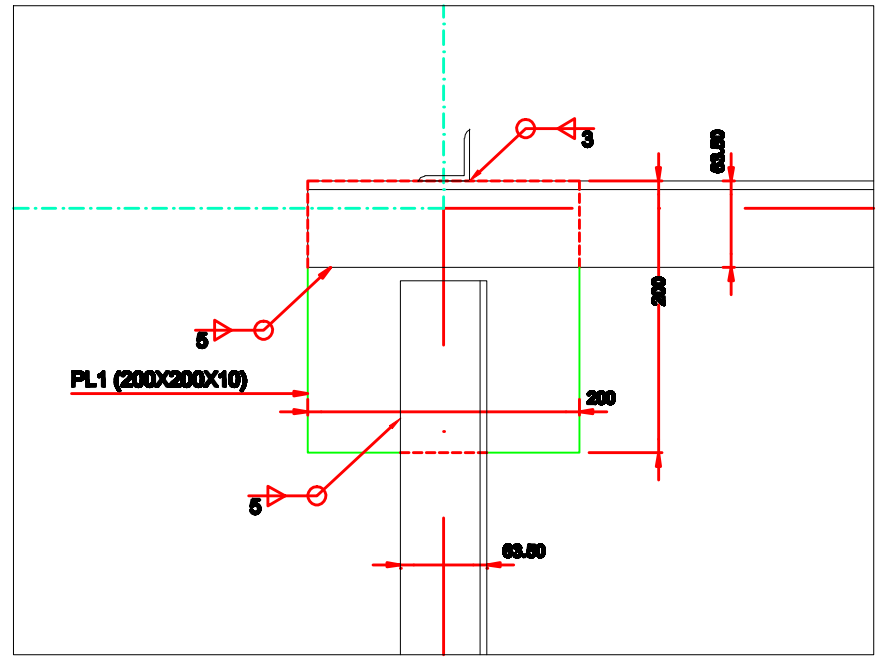
VISTA LATERALES CH4 (P85 - P86)



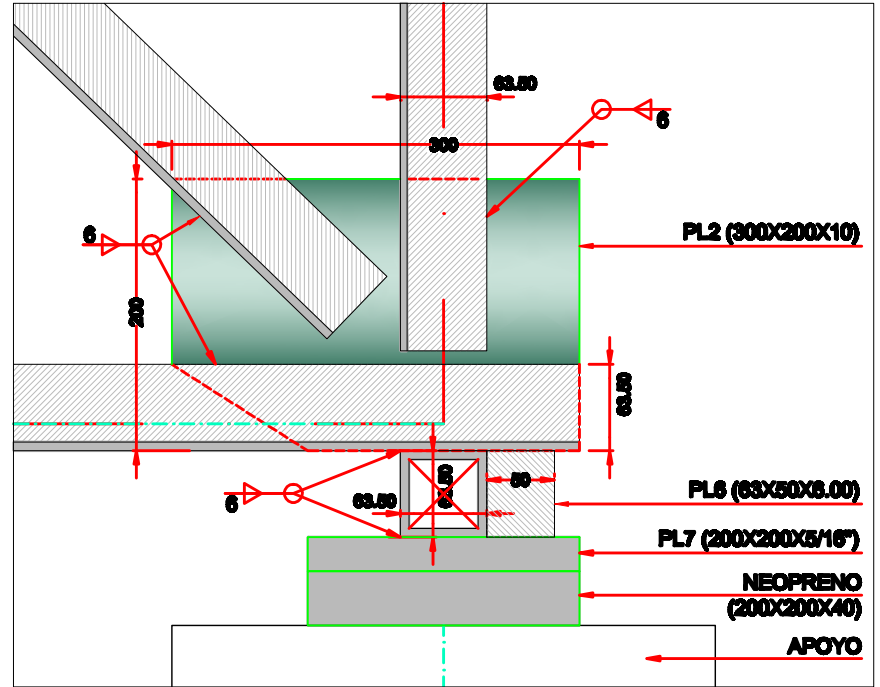
VISTA SUPERIOR, EJE S, CH4



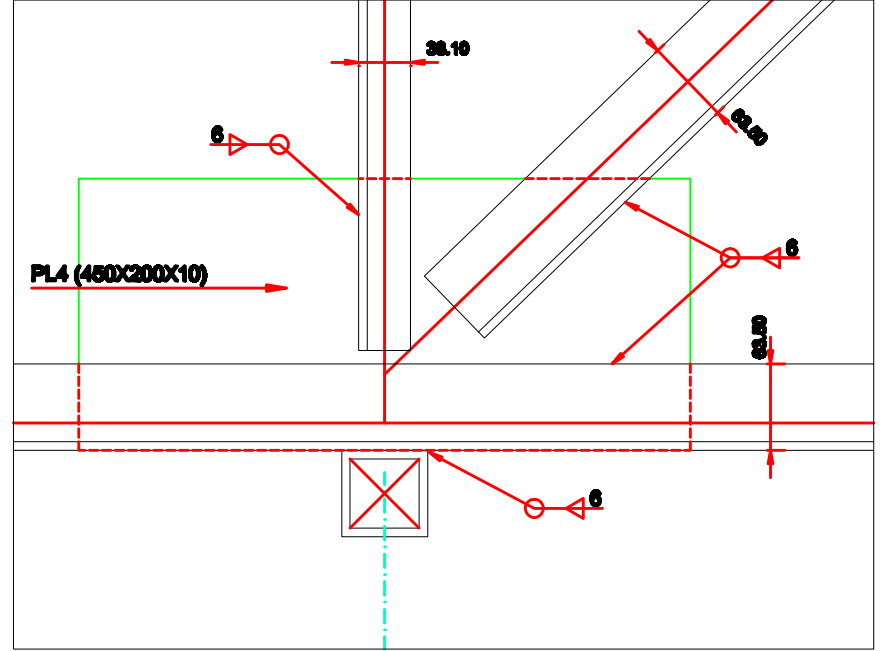
VISTA INFERIOR, EJE I, CH4



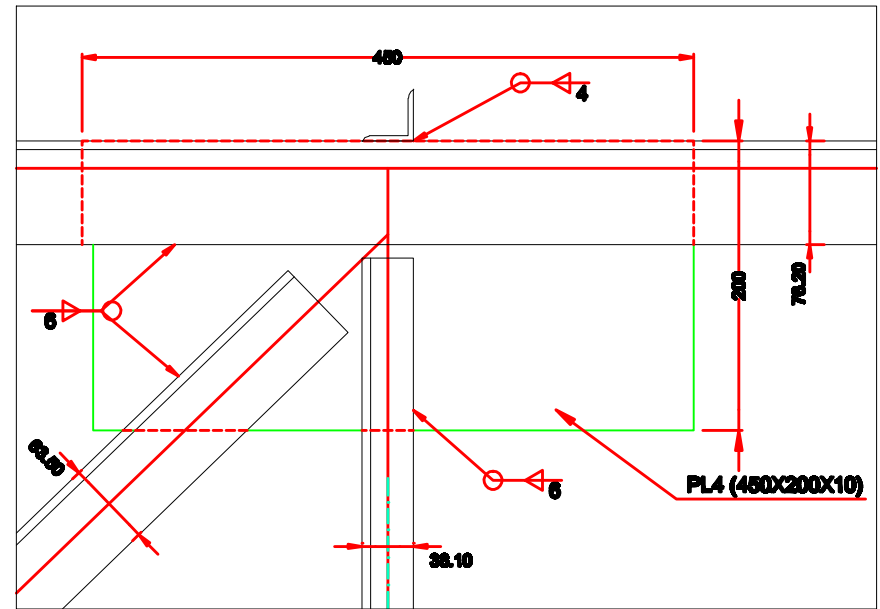
DETALLE 1
VISTA LATERAL DE NODO
SUPERIOR EN APOYOS DE CH4
ESC 1:5



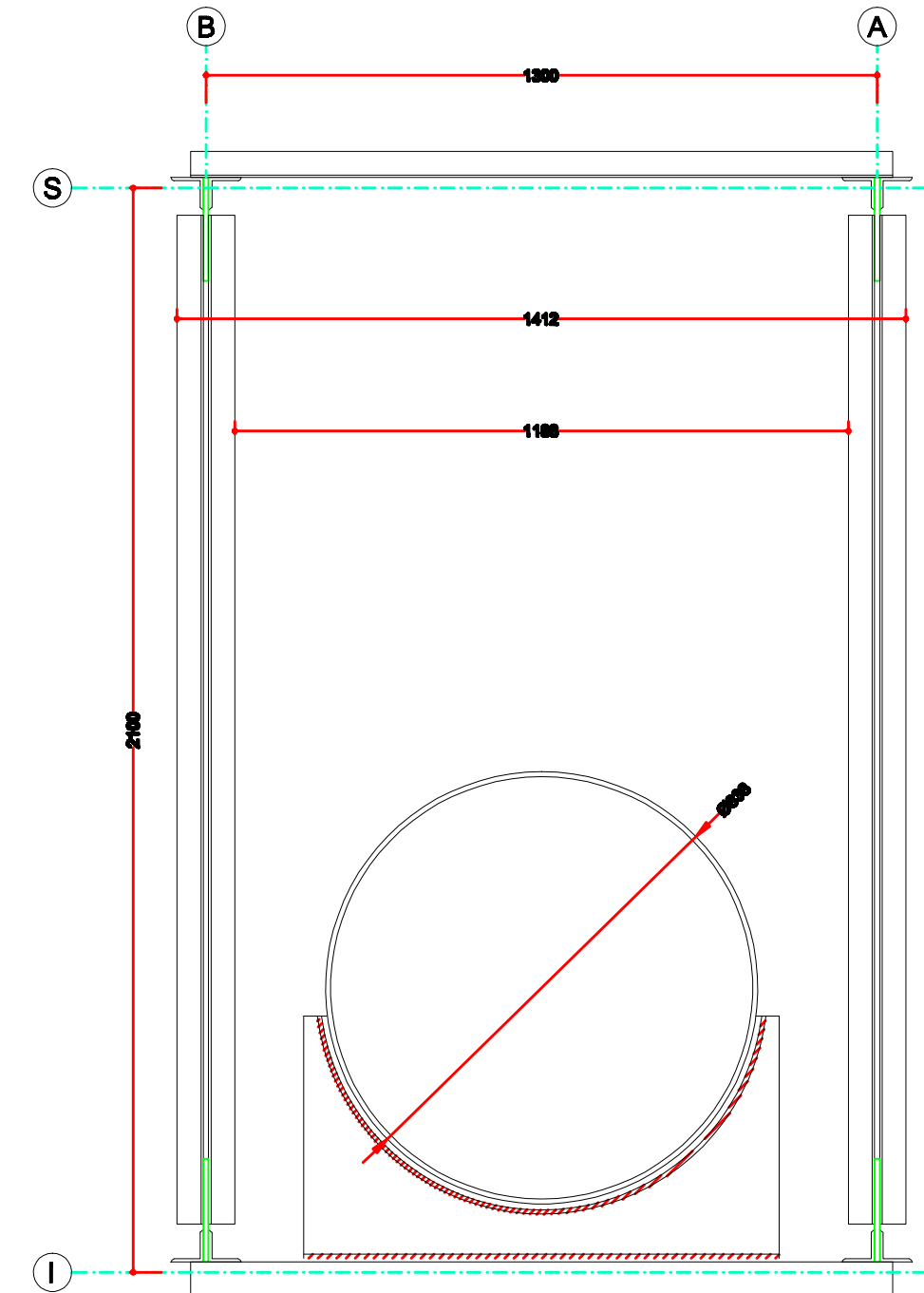
DETALLE 2
VISTA LATERAL DE NODO INFERIOR EN
APOYOS DE CH4 (VER DETALLE 8)
ESC 1:5



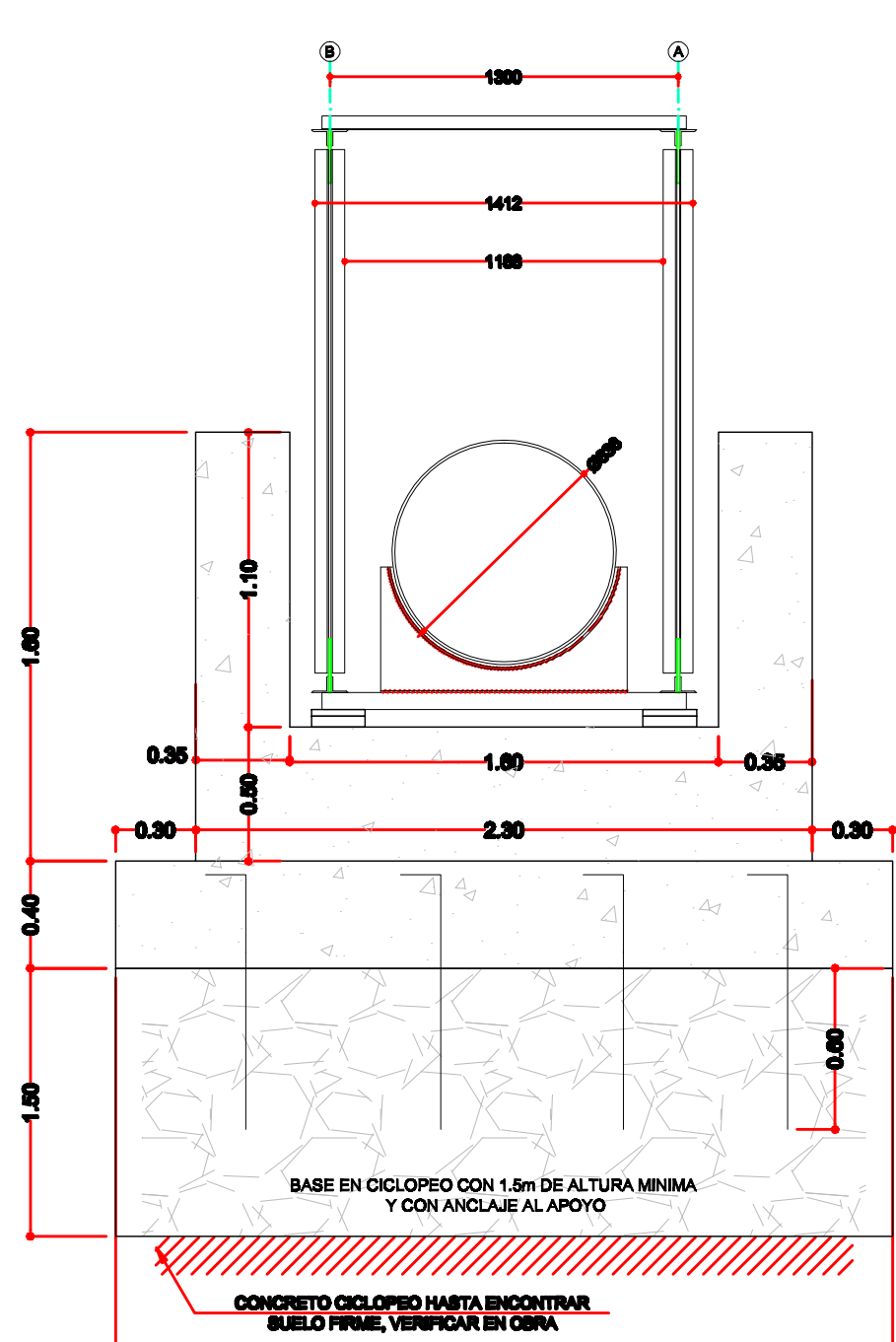
DETALLE 3
VISTA LATERAL DE NODO CENTRAL
INFERIOR DE CH4
ESC 1:5



DETALLE 4
VISTA LATERAL DE NODO CENTRAL
INFERIOR DE CH4
ESC 1:5

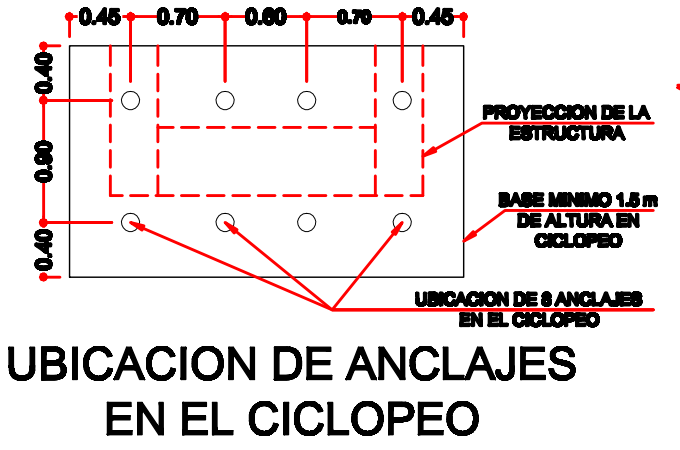


CORTE A-A
VISTA FRONTAL DE CH4
ESC 1:12.5

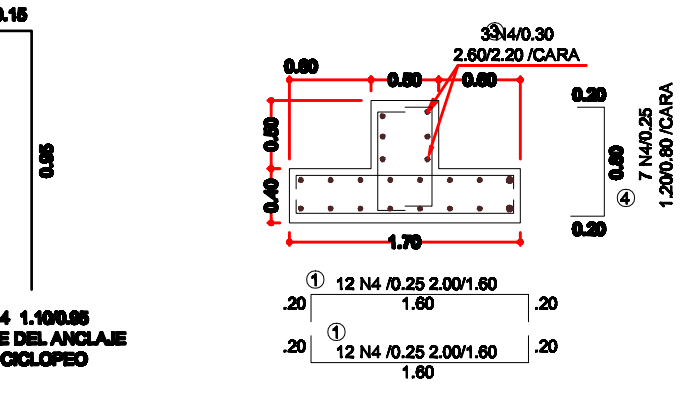


VISTA EN ALZADO DE ESTRIBO

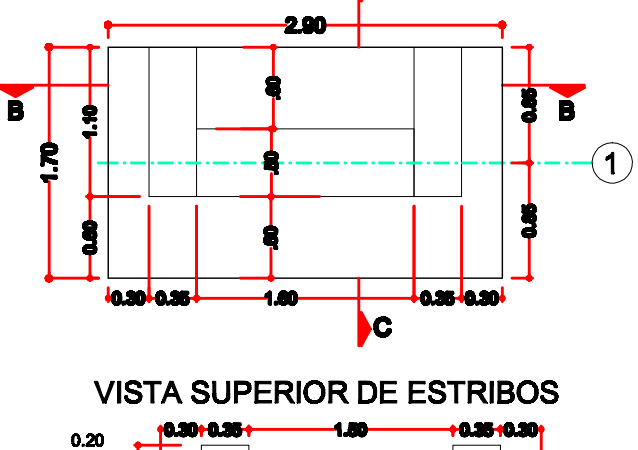
CANTIDADES DE MATERIALES PARA EL APOYO DE UNA CERCHA CH4												
FIGURA												
FORMA	1		2		3		4		5		6	
ELEMENTO	MARCA	FORMA	FORMA	FORMA	Nº ELEMENTOS	Nº TOTAL DE BARRAS	LONGITUD PARCIAL (m)			LONGITUD TOTAL (m)	PESO TOTAL (kg)	
ESTRIBOS DE APOYO PARA PASO ELEVADO	1	1	1/2	24	2	48	1.60	0.20	2.00	95.0		
	2	1	1/2	16	2	32	2.80	0.20	3.20	101.4		
	3	1	1/2	6	2	12	2.20	0.20	2.60	30.9		
	4	1	1/2	14	2	28	0.80	0.20	1.20	33.3		
	5	1	3/8	12	4	48	1.90	0.20	2.30	61.8		
APOYO	6	1	3/8	16	4	64	1.00	0.15	1.30	46.6		
	7	4	1/2	8	2	36	0.95	0.15	1.10	17.4		
	1	3	5/8	4	1	4	0.25		0.25	1.6		
	2	2	3/8	6	1	6	0.41	0.23	0.08	1.44		
TOTAL Kg										392.8		



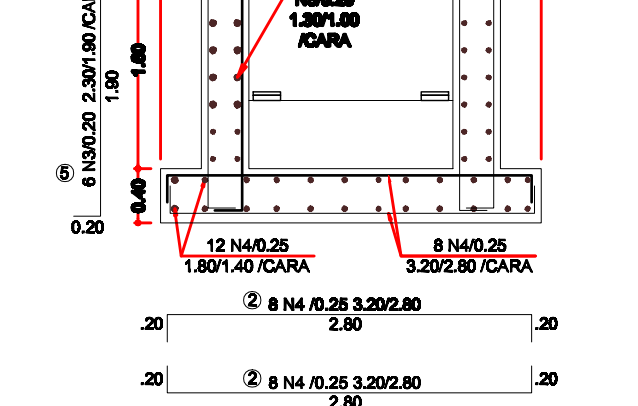
UBICACION DE ANCLAJES
EN EL CICLOPEO



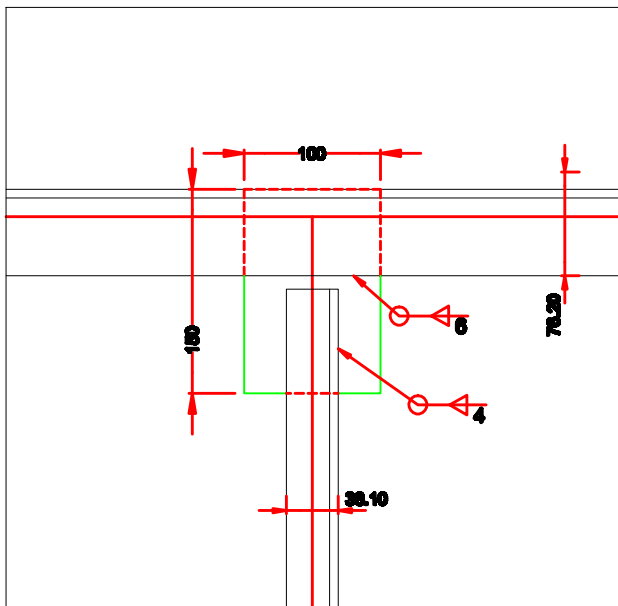
CORTE C-C



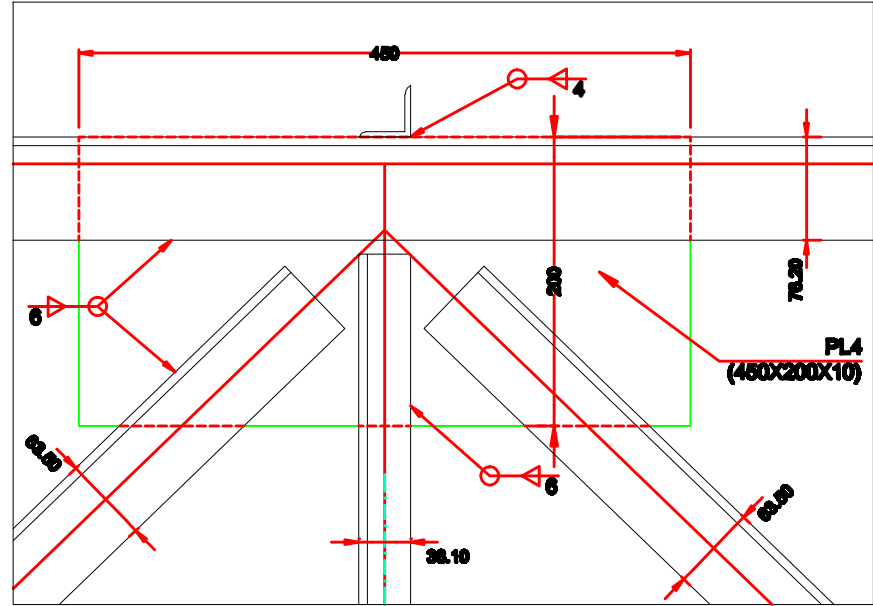
VISTA SUPERIOR DE ESTRIBOS



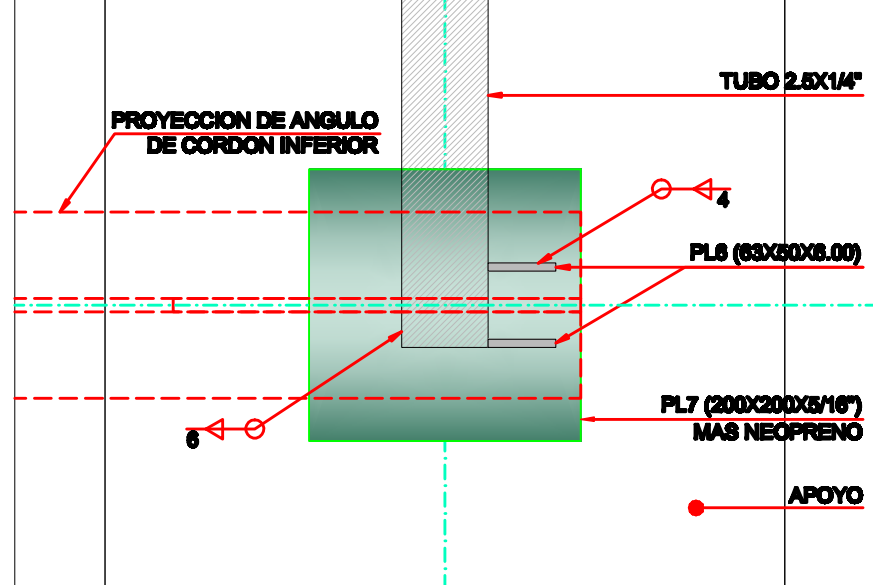
CORTE B-B



DETALLE 5
VISTA LATERAL DE NODO CENTRAL
SUPERIOR DE CH4
ESC 1:5



DETALLE 6
VISTA LATERAL DE NODO CENTRAL
SUPERIOR DE CH4
ESC 1:5



DETALLE 8
PLATINAS DE RESPALDO SOBRE EL
APOYO LIBRE, VISTA SUPERIOR
ESC 1:5

ESPECIFICACIONES DE MATERIALES Y DE CONSTRUCCION	
1. DIMENSIONES EN METROS Y EN MILIMETROS	
2. MATERIALES:	
CONCRETO:	$f_c = 21 \text{ MPa (3000 Psi)}$
ACERO DE REFUERZO:	$f_y = 420 \text{ MPa (60000 Psi)}$
PLATINAS, ANULOS Y TUBOS DE CONEXION:	$f_y = 252 \text{ MPa (36000 Psi)}$
SOLDADURA:	E 7018 DE CONEXION
APOYOS DE NEOPRENO:	DUREZA 60
LIMPIEZA:	CHORO DE ARENA GRANO COMERCIAL
PUTILLA:	ANTICORROSION PUTILADO 800 O SIMILAR
ACABADO:	PUTILADO 800 O SIMILAR (BUELO)
3. CARGA VIVA:	$q_v = 1.00 \text{ K/PM}$
4. LOS SOLDADORES DEBEN ESTAR CALIFICADOS DURANTE EL PROCESO DE EJECUCION DE LA ESTRUCTURA DE ACERO Y SIGUIR EL PROCEDIMIENTO DEL STRUCTURAL WELDING CODE: AWS D1.1 O D1.5.	
5. LA ESTABILIDAD DE LA OBRA DURANTE EL PROCESO DE CONSTRUCCION SERA RESPONSABILIDAD DEL CONTRATISTA. LOS PROCEDIMIENTOS DE CONSTRUCCION SERAN PROPUESTOS POR EL CONTRATISTA Y APROBADOS POR LA INTERVENTORA.	
6. EL CONTRATISTA DEBE VERIFICAR EN CAMPO TODAS LAS DIMENSIONES Y NIVELES MARCADOS, ANTES DE PROCEDER A FABRICAR LA ESTRUCTURA.	
7. LAS CANTIDADES DE OBRA DEBERAN SER REVISADAS POR EL CONTRATISTA Y APROBADAS POR EL INTERVENOR EN CASO DE DUDA PRIMA LO INDICADO EN PLANOS DE REFUERZO.	
8. LA INTERVENTORA EXERERA LAS CALIFICACIONES VIGENTES DE LOS SOLDADORES NO SUPERIOR A 8 NIVELES Y LA CALIFICACION DE LOS PROCESOS DE SOLDADURA, AMBOS EXPEDIDOS POR AUTORIDAD COMPETENTE Y GUARDARA COPIA DE ESTOS EN LAS MEMORIAS DE CONSTRUCCION.	
9. LA PROFUNDIDAD DE CIMENTACION Y LA CAPACIDAD PORTANTE DEL SUELO DEBERAN SER VERIFICADAS EN OBRA POR UN INGENIERO DEDICADO EN EL TEMA DE CIMENTACIONES, CAPACIDAD PORTANTE DEL SUELO SEGUN ESTUDIO DE SUELOS = 2000 K/PM	