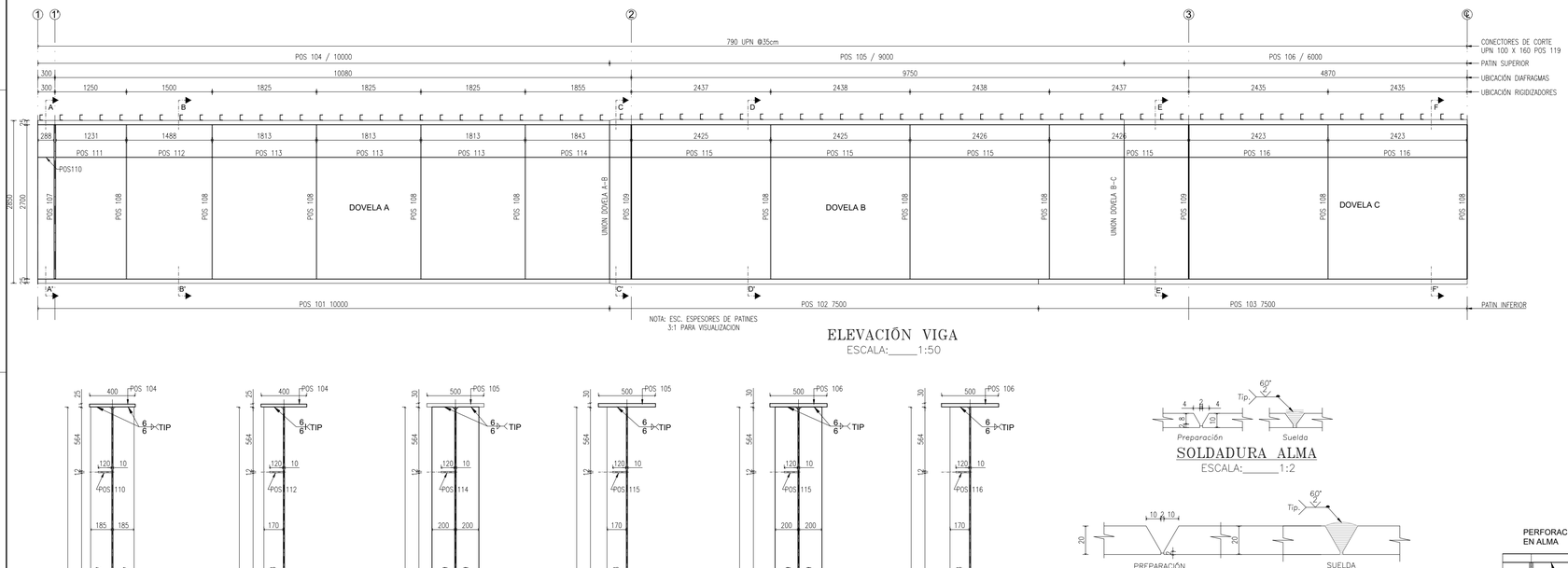


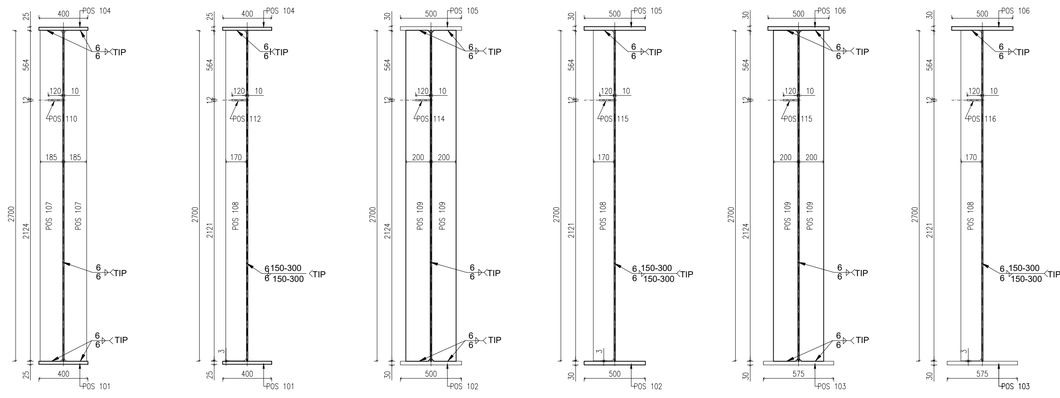
ALA SUPERIOR DE LA VIGA
ESCALA:____1:50

ALA INFERIOR DE LA VIGA
ESCALA:____1:50



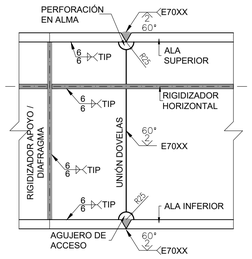
NOTA: ESC. ESPESORES DE PATINES 3:1 PARA VISUALIZACION

ELEVACIÓN VIGA
ESCALA:____1:50

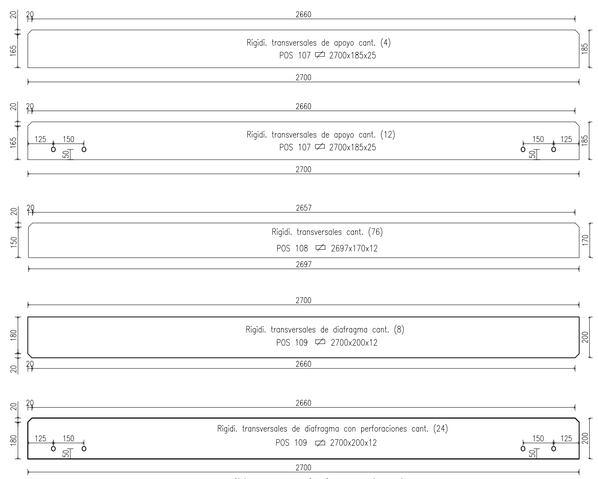


ESCALA:____1:25

ESCALA:____1:2

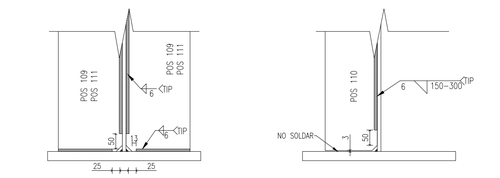


DETALLE SOLDADURA ELEMENTOS
ESCALA:___S/E

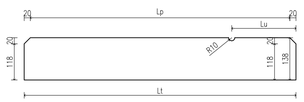


Nota: se usaran perforaciones con sobre ancho (18x22mm) para los pernos de montaje de 16mm

RIGIDIZADORES TRANSVERSALES
ESCALA:___1:15



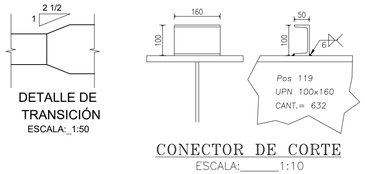
ESCALA:_____1:10



RIGIDIZADOR HORIZONTAL
ESCALA: _____1:10

Nota: La medida Lu será definida en campo cuando el Rigizador Longitudinal cruce con la junta entre dovelas o segmentos.

RIGIDIZADOR HORIZONTAL			
Pos	Lp	Lt	CANT.
110	248	288	8
111	1191	1231	8
112	1448	1488	8
113	1773	1813	24
114	1803	1843	8
115	2385	2425	32
116	2383	2423	16



DETALLE DE TRANSICIÓN
ESCALA:_1:50

CONECTOR DE CORTE
ESCALA:_____1:10

PREFECTURA DEL GUAYAS
Dirección de Obras Públicas
Kawsus Consultoría y Asesoría

OBRA "ESTUDIOS Y DISEÑOS DEFINITIVOS DE LA VÍA SECTOR FÁTIMA - VILLAO LÍMITE PROVINCIAL, INCLUYE PUENTES EN EL CANTÓN PEDRO CARBO DE LA PROVINCIA DEL GUAYAS"

CONTIENE: PUENTE 1
ARMADO DE VIGAS, CORTES Y DETALLES

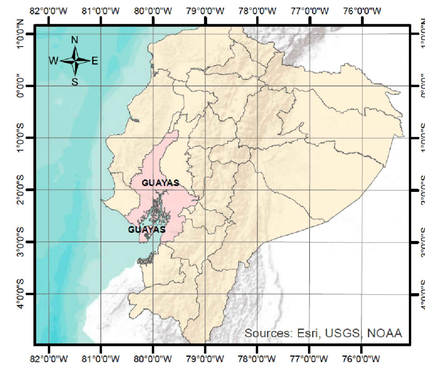
PREFECTA	UBICACIÓN
AB. MARCELA AGUIÑAGA ADMINISTRACIÓN 2023 - 2027	CANTÓN PEDRO CARBO

ELABORADO	REVISADO	APROBADO
SANTIAGO JOSE CAMINO TRUJILLO		BYRON RODRIGO CHACHA CABRERA
ING. SANTIAGO CAMINO ESPECIALISTA ESTRUCTURAL	ING. DANILO BUSTOS DIRECTOR DEL PROYECTO	ING. BYRON CHACHA ADMINISTRADOR DE CONTRATO

ESCALA	FECHA	LÁMINA
INDICADAS	ENERO 2025	KAW-PG-PLN-EST-001-08

CRISTIAN DANILO CRUZ CABRERA

UBICACIÓN GENERAL



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

1. CÓDIGO DE DISEÑO: AASHTO LRFD 2024
2. CARGA DE DISEÑO: HL-93K, HL93M
3. ACERO ESTRUCTURAL VIGAS: ASTM A588 / A709, Fy= 3500 kg/cm²
4. ACERO ESTRUCTURAL PERFILES: ASTM A36, Fy= 2520 kg/cm²
5. NORMAS DE SOLDADURA: AWS-D1.5
6. SOLDADURA ELECTRODOS: E 70-XX O SIMILAR: TALLER Y CAMPO
7. EN TALLER SE DARÁ UNA MANO DE PINTURA ANTICORROSIVA Y DOS MANOS DE PINTURA DE ALUMINIO. SE EFECTUARAN LAS CORRECCIONES DEL CASO EN CAMPO
8. SE USARÁN PERNOS DE MONTAJE Ø12mm SOLO PARA POSICIONAR ELEMENTOS
9. LAS PERFORACIONES PARA LOS PERNOS DE MONTAJE SERÁN Ø15mm
10. DEBERÁ COMPROBARSE LA CALIDAD DEL ACERO MEDIANTE CERTIFICADOS DE DEL PROVEEDOR O ENSAYOS DE LABORATORIO
11. SE REALIZARÁN ENSAYOS NO DESTRUCTIVOS PARA COMPROBAR LA CALIDAD DE LA SOLDADURA TANTO EN TALLER COMO CAMPO

NOTA:

1. UNIDADES EN METROS