





Elemento	Pos.	Díam. No.	Long. total (cm)	total AH = 4000 (kg)	
P1+P5+P9	1	#12	6	88 528	
	2	#12	3	159 477	
	3	#12	3	VAR. 4.8	
	4	#12	3	VAR. 4.3	
	5	#12	4	75 300	
	6	#6	3	74 222	
Total + 582 (g)				22.3	
				66.9	
P2+P3+P4+P6+P7+P8+P10 P11+P12	7	#12	4	101 404	
	8	#11	4	99 356	
	9	#12	4	77 308	
	10	#6	3	74 222	
	Total + 582 (g)				10.8
					97.2
				#6: 6.3	
				#12: 157.8	
				Total: 164.1	

Elemento	Pos.	Diám.	No.	Long. (cm)	Total (cm)	AH=400C (kg)
(P1-P2)	1	#12	4	249	996	8.8
	2	#12	8	149	1192	10.6
	3	#12	4	249	996	8.8
	4	#12	8	149	1192	10.6
	5	#12	6	77	462	4.1
	6	#6	3	54	162	0.4
	7	#12	6	77	462	4.1
	8	#6	3	54	162	0.4
Total+10%						52.6
etc.						0.9
#12:						51.7
Totals						52.6

<p>CORDON INFERIOR G100x50x15x2</p>	<p>CORDON SUPERIOR G100x50x15x2</p>
	
<p>DIAGONALES MONTANTES G80x40x15x2</p>	<p>CORREAS G100x50x15x2</p>
	

PERFILES METALICOS

## NOTAS

- 1.- EL MATERIAL DE TODOS LOS ELEMENTOS METALICOS DEBE SER A.S.T.M. A-36 O EQUIVALENTE, VARILLAS ROSCADAS (ENTERAS SIN UNIONES) Y PERNOS GRADO 5
- 2.- TODAS LAS SOLDADURAS SE REALIZARAN CON ELECTRODOS E6011 DEBIENDO CUMPLIRSE LAS NORMAS ESTABLECIDAS POR LA A.S.T.M. Y A.W.S.
- 3.- LA ESTRUCTURA DEBE FABRICARSE DE ACUERDO Y SEGUN NORMAS A.I.S.I.
- 4.- DURANTE EL PROCESO DE ERECCION Y MONTAJE DEBE ARRIOSTRARSE LA ESTRUCTURA EN SENTIDO LONGITUDINAL.
- 5.- SE DEBEN VERIFICAR LAS DIMENSIONES EN OBRA.
- 6.- TODAS LAS DIMENSIONES EN METROS EXCEPTO DONDE SE INDIQUE LO CONTRARIO
- 7.- SE DEBE APLICAR DOS CAPAS DE PINTURA ANTICORROSIVA EN DIFERENTES COLORES
- 8.- TODOS LOS ELEMENTOS DEBERAN ESTAR SOLDADOS ENTRE SI EN TODA LA LONGITUD DE CONTACTO, EXCEPTO DONDE SE INDIQUE OTRO TIPO DE UNION.

