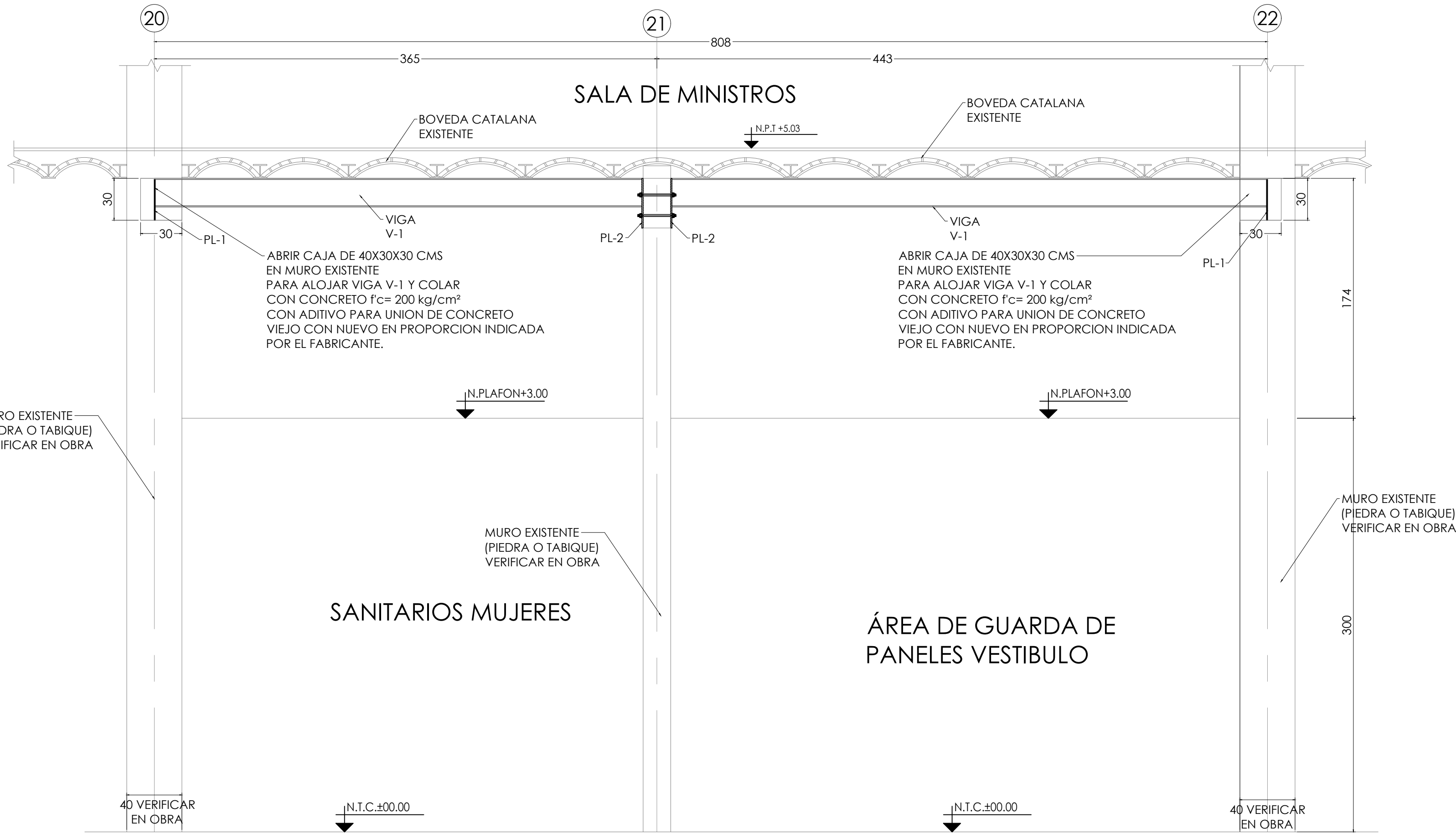
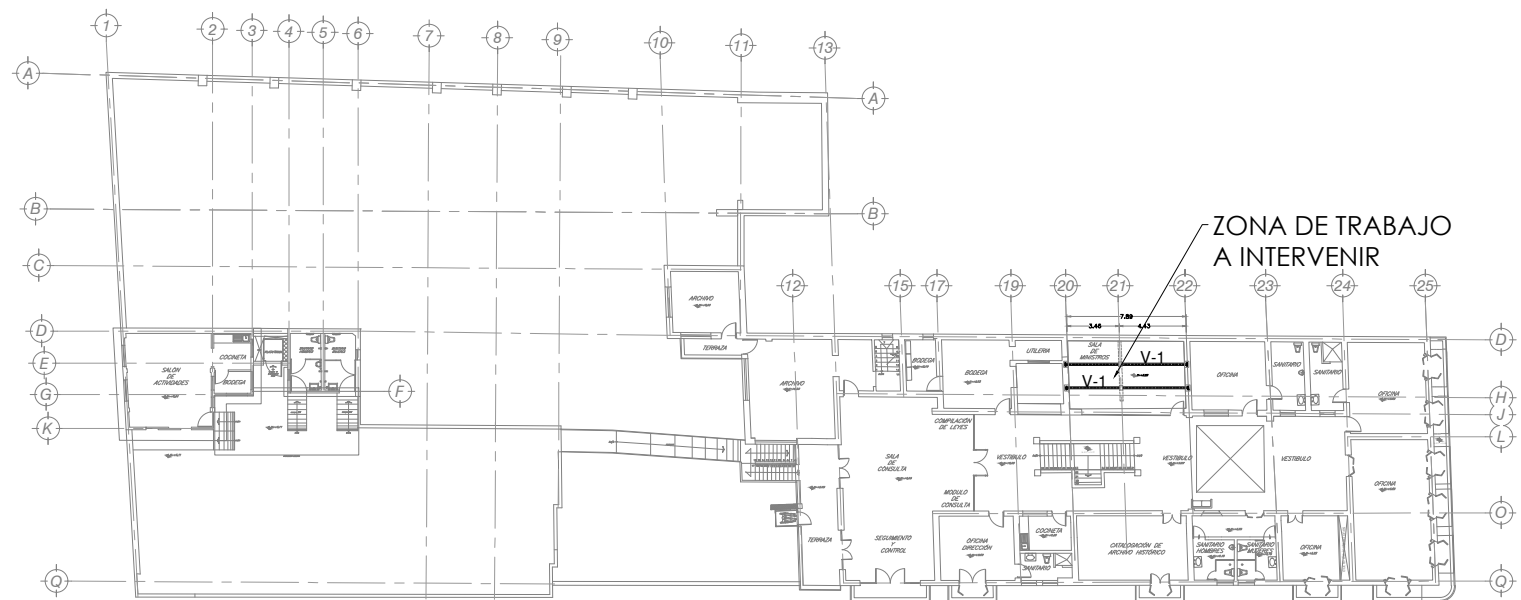


PLANTA ALTA  
ESC 1:25



ALZADO  
ESCALA: 1:25



PLANTA ALTA  
ESC 1:500

## NOTAS DE ACERO ESTRUCTURAL

- 1.- LA FABRICACION Y MONTAJE DE LAS ESTRUCTURAS DE ACERO SE REALIZARA DE ACUERDO A LOS LINEAMIENTOS DEL INSTITUTO AMERICANO DE LA CONSTRUCCION DEL ACERO, "MANUAL DE LA CONSTRUCCION DEL ACERO", NORMAS TECNICAS COMPLEMENTARIAS DE ESTRUCTURAS DE ACERO VIGENTE A LA FECHA.
- 2.- TODOS LOS DETALLES Y CONEXIONES DE LA ESTRUCTURA DE ACERO DEBERAN DE CUMPLIR CON EL (RCDF) Y REGLAMENTOS LOCALES. LOS REQUERIMIENTOS DEL AISC ESPECIFICACIONES PARA LAS ESTRUCTURAS DE ACERO EN LOS EDIFICIOS, ASD Y/O LRFD EN SU ULTIMA EDICION.
- 3.- TODO EL ACERO ESTRUCTURAL DEBERA CUMPLIR LAS NORMAS SIGUIENTES.

ELEMENTO	ASTM	CAPACIDAD kg/cm²
PERFILES TIPO W	A36	FY=2530
PERFILES TIPO L	A36	FY=2530
PERFILES TIPO OR	A36	FY=2530
PLACA	A36	FY=2530
TORNILLOS	A325 A490	Ø PF=4740 Ø PF=5930
CONECTORES Y ANCLAS		FY=4200

- 4.- TODAS LAS SOLDADURAS INDICADAS DEBERAN CUMPLIR CON LA DIMENSION MINIMA DE SOLDADURA ESPECIFICADA POR EL MANUAL AISC DE ESTRUCTURAS DE ACERO.
- 4A.- TODAS LAS SOLDADURAS NO INDICADAS SERAN DE FILETE A CORDON CORRIDO CON ELECTRODOS SERIE E-70XX Y DE UN ESPESOR IGUAL AL MENOR DE LOS ESPESORES POR SOLDAR.
- 5.- TODA SOLDADURA DEBERA LLEVARSE A CABO POR UN SOLDADOR CALIFICADO EN ACUERDO CON LAS ESPECIFICACIONES DE LA SOCIEDAD AMERICANA DE SOLDADURA, AWS (ULTIMA EDICION). TODOS LOS ELECTRODOS DE LAS SOLDADURAS DEBERAN AJUSTARSE A LA NORMA AWS A51 GRADO E-70XX. LOS ELECTRODOS SIN RECUBRIMIENTO Y EL FUNDENTE GRANULAR, SE APEGARAN A LA NORMA AWS AS. 7, F 70, CLASIFICACION PARA FUNDENTES.
- 6.- EL CONTRATISTA DE LA ESTRUCTURA DE ACERO DEBERA ELABORAR, VERIFICAR Y COORDINAR LOS PLANOS DE TALLER, ASI COMO UBICAR LAS VIGAS EN LA ZONA DE SALA DE MINISTROS, CON LOS PLANOS DEL FABRICANTE, ARQUITECTONICOS Y MECANICOS.
- 7.- TODOS LOS MIEMBROS DE ACERO QUE VAYAN A QUEDAR AHOGADOS O RECUBIERTOS DE CONCRETO, NO SE PINTARAN EN LA SUPERFICIE DE CONTACTO, Y DEBERAN SER FORRADOS CON MALLA ELECTROSOLDADA DE ACERO 6X6 - 10/10, A MENOS QUE SE INDIQUE LO CONTRARIO.
- 8.- SE HARA UNA NIVELACION TOPOGRAFICA POR LO MENOS A CADA NIVEL DE LA ESTRUCTURA MONTADA, Y HACERSE DEL CONOCIMIENTO INMEDIATO DEL INGENIERO DRO PARA SU REVISION Y APROBACION POSTERIOR DEL INGENIERO RESIDENTE DEL MONTAJE.

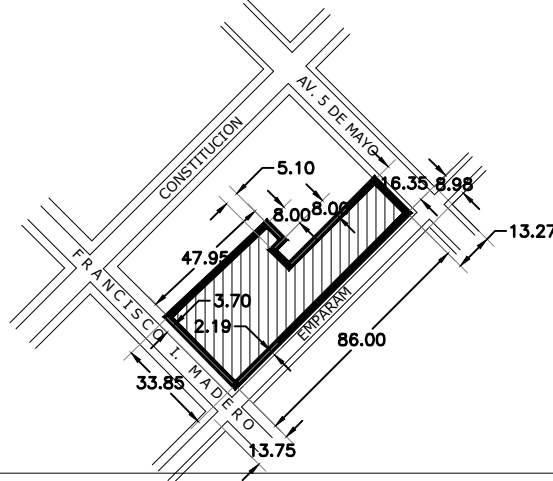
## SOLDADURA

- 1.- SE SEGUIRÁN LAS ESPECIFICACIONES, DEFINICIONES Y CONVENCIONES DEL AISC Y AWS, ÚLTIMA EDICIÓN, A MENOS QUE SE INDIQUE LO CONTRARIO EN UN DETALLE ESPECÍFICO.
- 2.- TODOS LOS SOLDADORES QUE SE EMPLEEN DEBERÁN ESTAR CALIFICADOS DE ACUERDO CON LAS PRUEBAS DESCRITAS EN EL AWS.
- 3.- EL PRECALENTAMIENTO Y LA TEMPERATURA ENTRE PASADAS ESTARÁN DE ACUERDO CON LAS ESPECIFICACIONES DEL AWS.
- 4.- NO SE EJECUTARÁ NINGUNA SOLDADURA CUANDO LAS SUPERFICIES ESTÉN MOJADAS O EXPUESTAS A CONDICIONES AMBIENTALES SEVERAS.
5. ESPESORES MÍNIMOS DE SOLDADURA DE FILETE:

ESPESOR MÍNIMO	ESPESOR PLACA
1/8"	1/4" MENOR O IGUAL
3/16"	MAYOR DE 1/4" A 1/2"
1/4"	MAYOR DE 1/2" A 3/4"
5/16"	MAYOR DE 3/4"

- 6.- EN ESPESORES DE MATERIAL MAYORES A 1/2" LA SOLDADURA NO SERÁ MAYOR QUE EL ESPESOR DEL MATERIAL MENOS 1/8".
- 7.- EN TODAS LAS SOLDADURAS DONDE SE INDICA PREPARACIÓN DE LA PLACA O PERFIL (BISEL), DEBERÁ USARSE PLACA DE RESPALDO.
- 8.- TODAS LAS SOLDADURAS A TOPE SERÁN DE PENETRACIÓN COMPLETA PRECALIFICADAS DE ACUERDO A LO INDICADO EN EL MANUAL AISC, ÚLTIMA EDICIÓN.
- 9.- SE APLICARÁ LA SOLDADURA EVITANDO TORCEDURAS, PANDEO Y REQUEMADO DE MATERIAL DE LAS PIEZAS POR UNIR. LAS PIEZAS CON ESTOS DEFECTOS SERÁN REPUESTAS INTEGRAMENTE.
- 10.- EL SOLDADO DE TALLER O DE CAMPO DEBERÁ HACERSE CON LAS PIEZAS SOSTENIDAS RIGIDAMENTE Y ANTES DE SOLDAR SE VERIFICARÁ QUE LAS SUPERFICIES DE LAS PARTES A SOLDAR ESTÉN LIMPIAS DE ESCORIA, COSTRAS, POLVO, GRASAS Y/O PINTURAS.

## CROQUIS DE LOCALIZACION



## Notas:

SIMBOLOGIA DE SOLDADURA			
TIPO DE LA SOLDADURA	FILETE	BISEL (*)	RELLENO EN VAR CON >
POSICION DE LA SOLDADURA			
LADO VISIBLE			
LADO NO VISIBLE			
AMBOS LADOS			
APLICACION DE LA SOLDADURA			
SOLDADURA DE TALLER	SOLDADURA DE CAMPO	ALREDEDOR	
LONGITUD DE CORDONES			
TODA LA LONGITUD	PARCIAL	INTERMITENTE	

(\*) CUANDO NO APAREZCA EN EL SIMBOLO EL VALOR DE "a" SE TOMARA ESTE COMO CERO

## CASA DE LA CULTURA JURÍDICA EN VERACRUZ

CALLE EMPARAN NUM. 385, COL. CENTRO, C.P. 91700, VERACRUZ, VERACRUZ.

PLANO:

## ESTRUCTURAL

CONTENIDO:

## PLANTAS DE UBICACIÓN

PROYECTO:

## REFORZAMIENTO SALA DE MINISTROS

OFICIALÍA MAYOR

DIRECCIÓN GENERAL DE INFRAESTRUCTURA FÍSICA  
SUBDIRECCIÓN GENERAL TÉCNICA  
DIRECCION DE ELABORACIÓN Y COORDINACIÓN DE PROYECTOS

OFICIAL MAYOR

MTRO. HÉCTOR ESTEBAN DE LA CRUZ OSTOS

DIRECTOR GENERAL DE INFRAESTRUCTURA FÍSICA

LIC. ALFREDO LORENZO ROMEA GONZÁLEZ

SUBDIRECTOR GENERAL TÉCNICO

LIC. JESÚS MANUEL PONCE SALAS

DIRECTORA DE ELABORACIÓN Y COORDINACIÓN DE PROYECTOS

ARQ. ALEJANDRA MONDRAGÓN HERNÁNDEZ

SUBDIRECTOR DE ÁREA

ARQ. MARCO ANTONIO FLORES CORONA

DESARROLLO:

ING. EPITACIO HERNÁNDEZ REYES

DIBUJO:

ING. EPITACIO HERNÁNDEZ REYES

ESCALA: INDICADAS

ACOTACIÓN: CENTÍMETROS

FECHA: ENERO 2023

ARCHIVO:

202142\_AD\_VER\_EST-01Rx (1).dwg



SUPREMA CORTE DE JUSTICIA DE LA NACIÓN

CLAVE:

EST-01