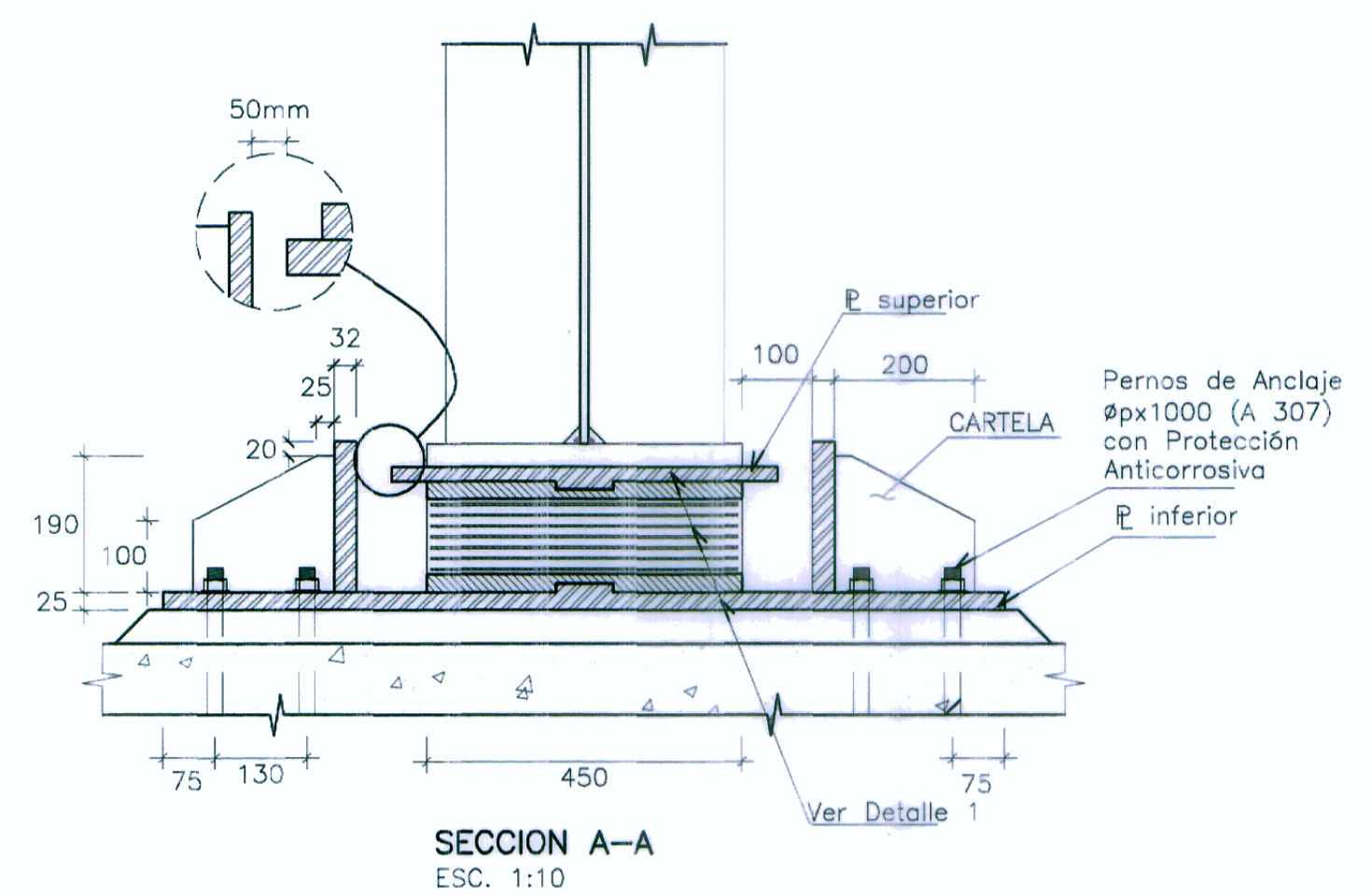
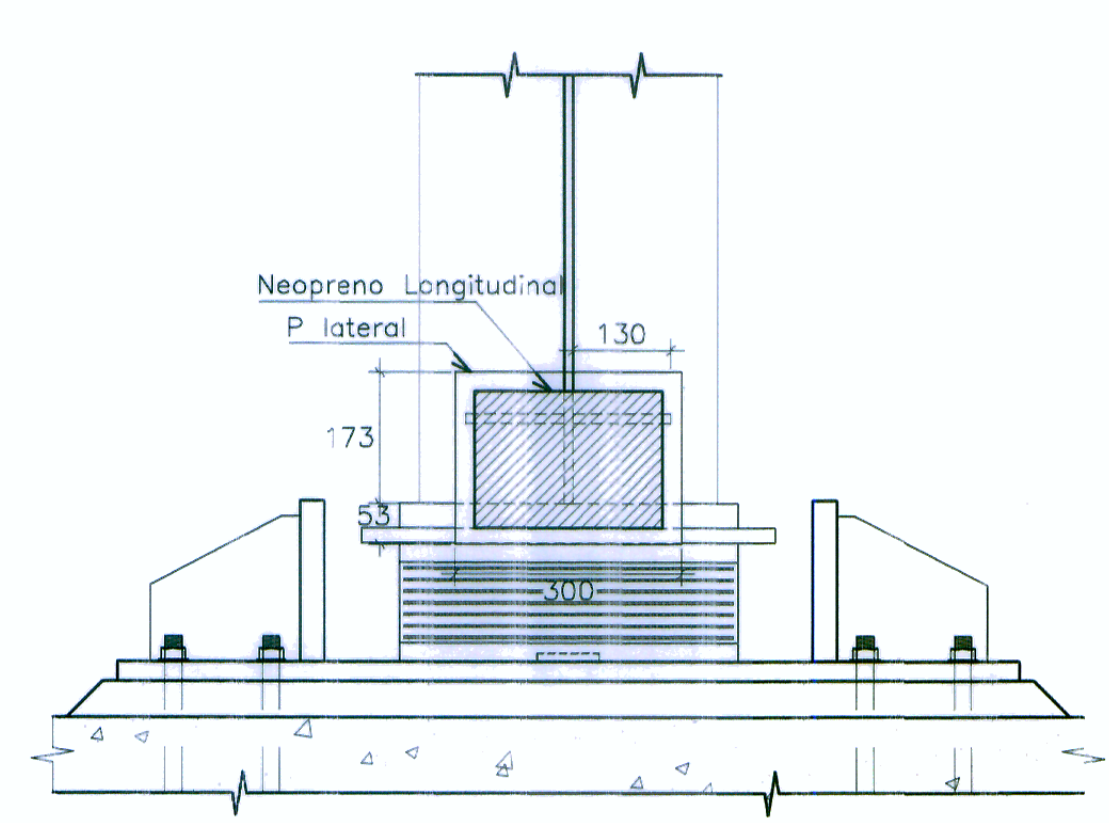


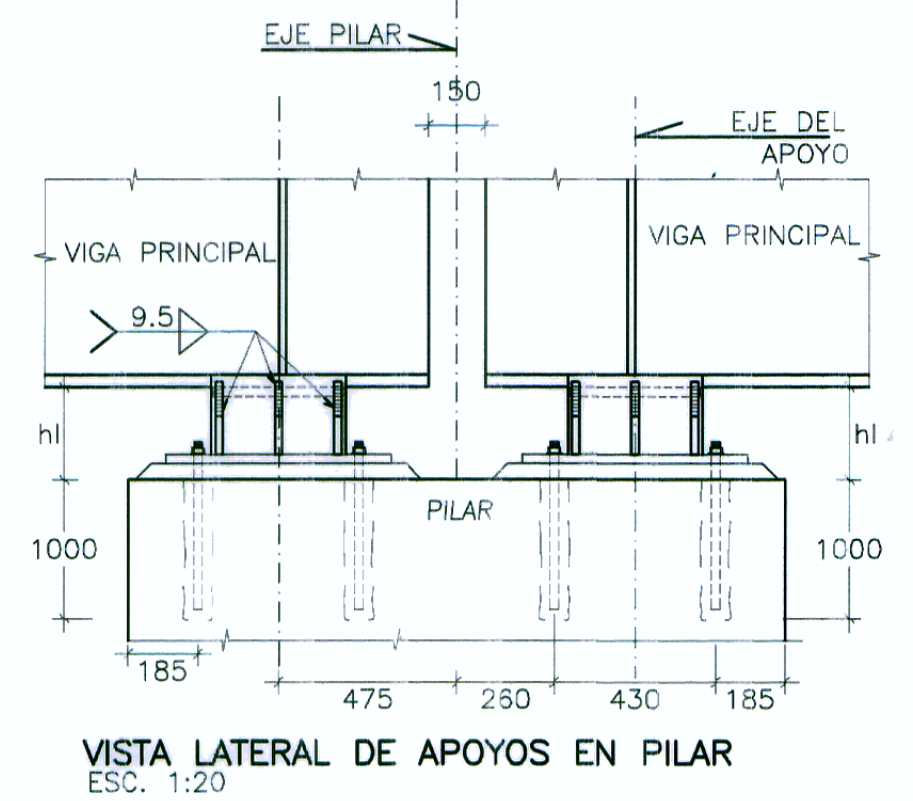
VISTA LATERAL
ESC. 1:10



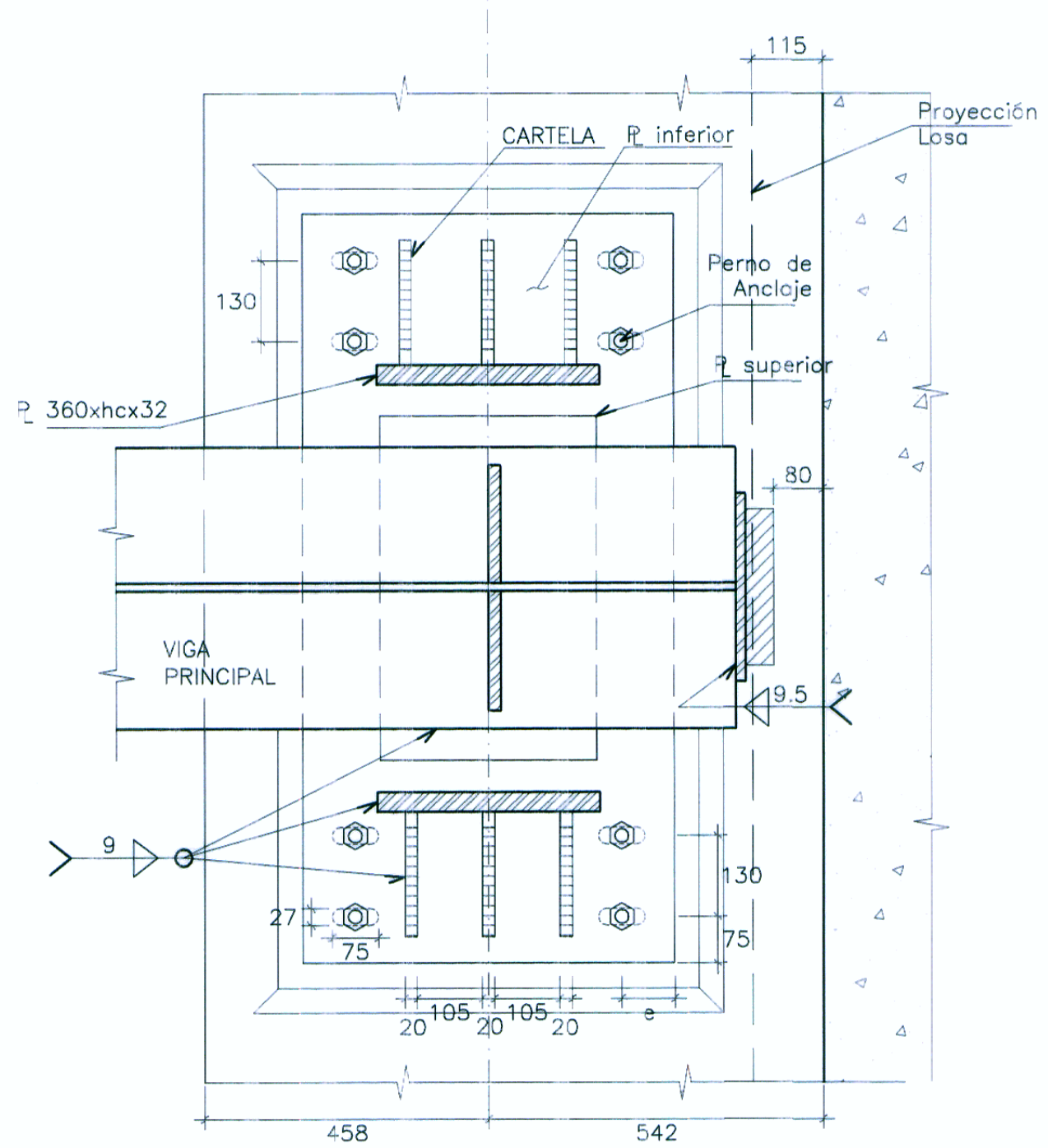
SECCION A-A
ESC. 1:10



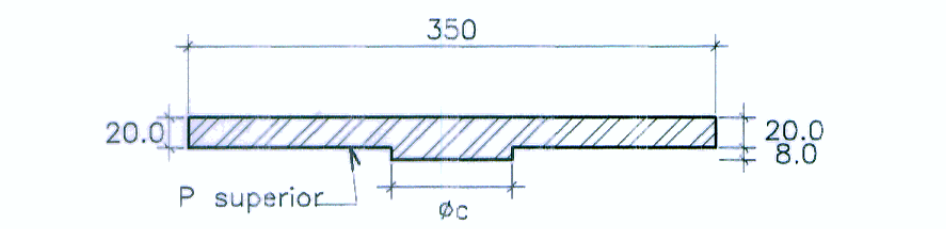
SECCION B-B
ESC. 1:10



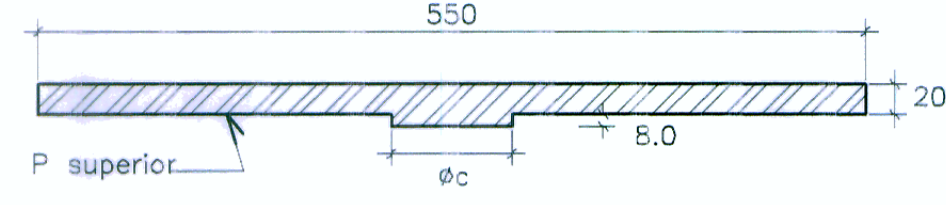
VISTA LATERAL DE APOYOS EN PILAR
ESC. 1:20



PLANTA SECCION C-C
ESC. 1:10

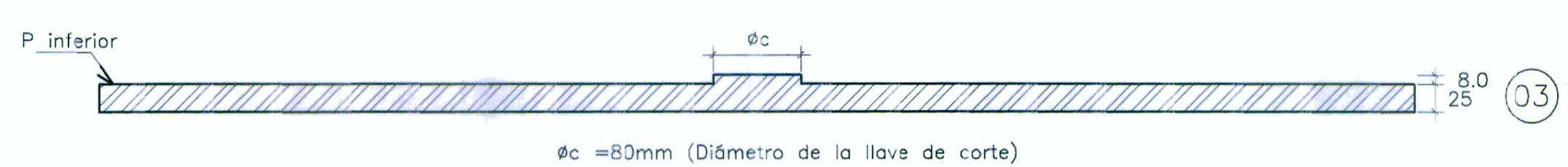


01



02

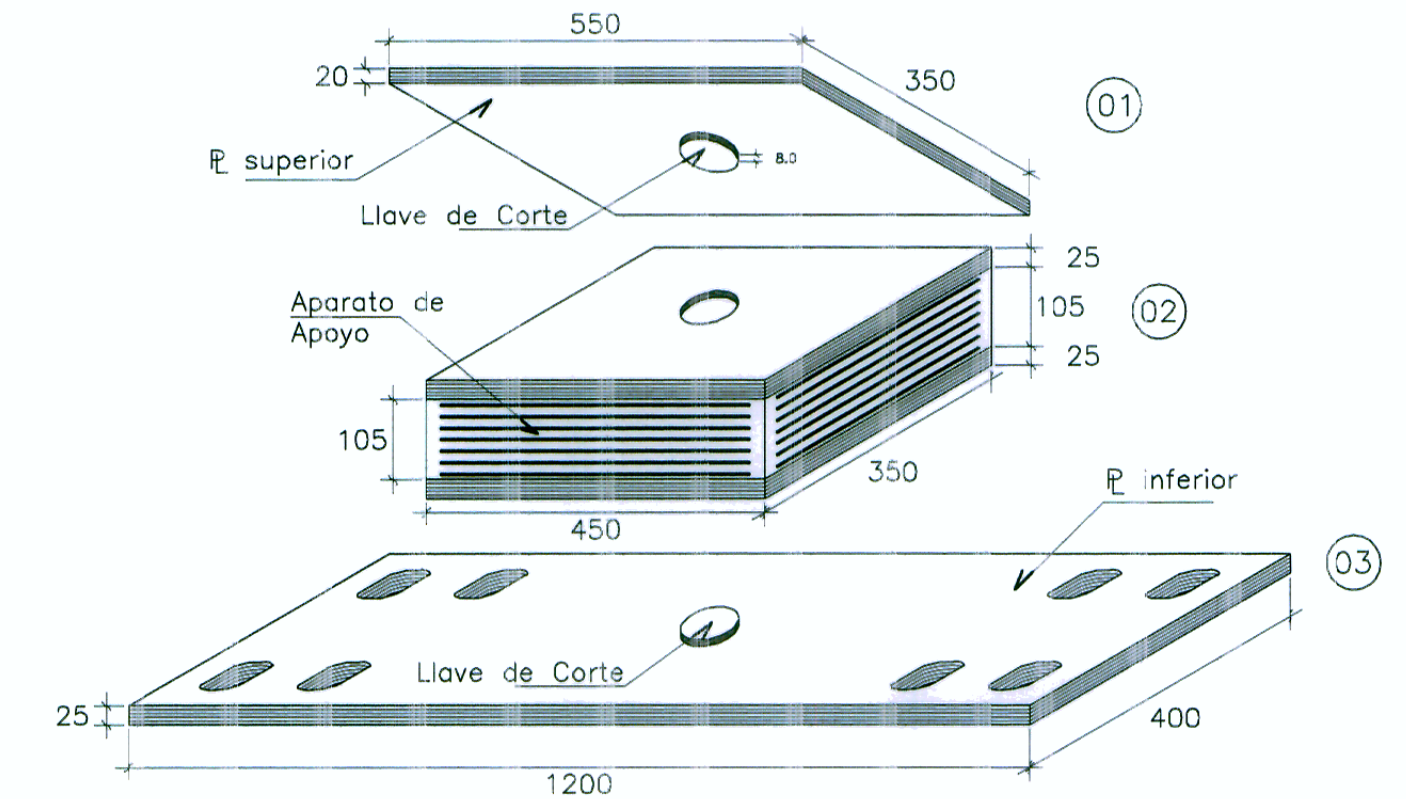
"7" Planchas de Acero de 3mm + 2 de 25mm vulcanizadas con Planchas de Neopreno (12mm interior y 6mm exterior). Dureza 60 Shore A.



03

DETALLE 1
APARATO DE APOYO
ESC. 1:5

Øc = 80mm (Diámetro de la llave de corte)



VISTA ISOMETRICA DE APOYOS
ESC. 1:10

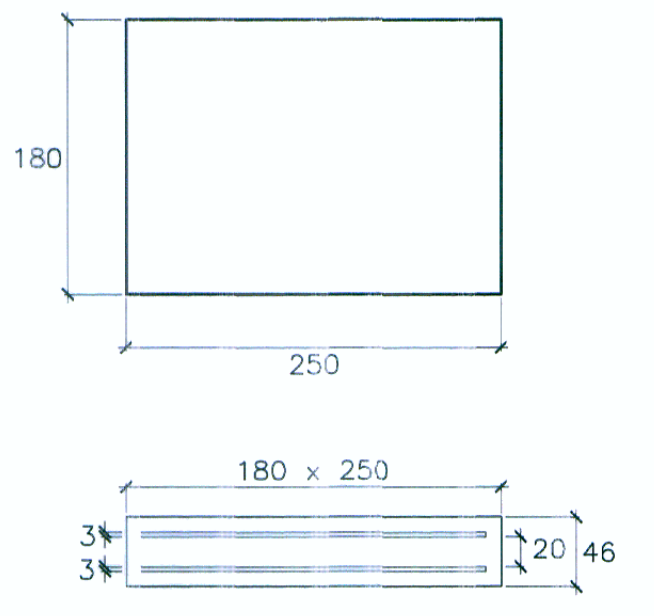
CARACTERÍSTICAS DE LOS DISPOSITIVOS SÍSMICOS Y ELEMENTOS DE FIJACIÓN DEL APARATO DE APOYO								
R superior	R inferior	R lateral	Neopreno Longitudinal	hc	hl	Øp	e	
550x350x20	1200x600x25	300x230x16	250x180x46 (40)	210	250	1"	85	

- Donde:
- R superior: Plancha superior de fijación del aparato de apoyo
 - R inferior: Plancha inferior de fijación del aparato de apoyo
 - R lateral: Plancha lateral del dispositivo sísmico longitudinal
 - hc: Altura de la cartela
 - hl: Altura libre del fondo de viga al asiento de la cajuela
 - Øp: Diámetro del perno de anclaje
 - e: Distancia del eje del perno de anclaje al borde de la plancha inferior

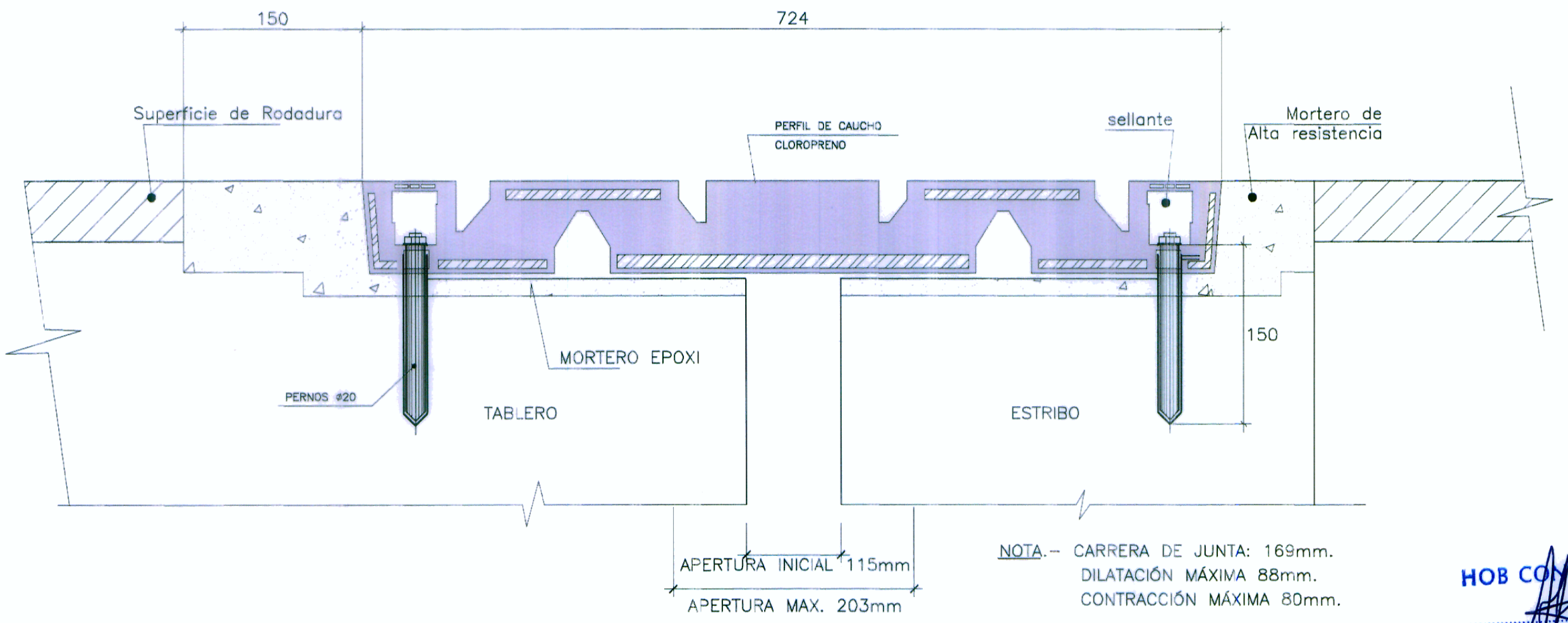
- Notas:
- Las dimensiones están en milímetros.
 - El acero empleado en el Dispositivo de Apoyo será del tipo ASTM A 709 Grado 36.
 - La inclinación de la plancha superior en el detalle 1 será sólo en el sentido longitudinal del puente.

PROCESO CONSTRUCTIVO DE LA VIGA

- Fabricación de cada una de las piezas metálicas de la viga
- Fabricación de las Planchas de Conexión y Empalme
- Ensamblaje de la viga metálica, en posición horizontal, con la contraflecha de montaje
- Perforación de los huecos para los pernos, usando las planchas conexión y empalme, como plantilla
- Desensamblaje y aplicación de la primera capa de imprimante anticorrosivo de las piezas
- Transporte de las piezas metálicas al lugar de la Obra
- Ensamblaje de la viga metálica, en la plataforma de montaje cerca de su posición final.
- Lanzamiento de la viga metálica, utilizando dos gruas una en cada margen, a fin de colocar las vigas sobre sus apoyos
- Arriostramiento de las vigas metálicas
- Construcción de la losa de concreto del tablero
- Aplicación de las capas de acabado de la pintura



NEOPRENO EN TOPE LONGITUDINAL
ESC. 1:5



JUNTA DE DILATACION PARA PUENTES Y PONTONES TIPO III
ESC. 1:4.0

NOTA:-- CARRERA DE JUNTA: 169mm.
DILATACION MÁXIMA 88mm.
CONTRACCION MÁXIMA 80mm.

HOB CONSULTORES S.A.
ING. CESAR GUEVARA GARCIA
EXP. ESTRUCTURAS Y OBRAS DE ARTE
CIP Nº 34322

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

- ESPECIFICACIONES DE DISEÑO Y CONSTRUCCIÓN
- PARA LA FABRICACIÓN, SUPERVISIÓN Y CONTROL, PINTURA, EMPALME Y MONTAJE SE UTILIZARÁN LAS SIGUIENTES ESPECIFICACIONES:
 - AASHTO LRFD BRIDGE DESIGN SPECIFICATIONS
 - ANSI/AASHTO/AWS D1.5 BRIDGE WELDING CODE 2002
 - CONCRETO
 - ESTRIBOS f'c = 210 Kg/cm².
 - LOSA DE TABLERO f'c = 280 Kg/cm².
 - LOSA DE TRANSICIÓN f'c = 280 Kg/cm².
 - ACERO DE REFUERZO
 - ACERO CORRUGADO ASTM A 615 GRADO 60 fy = 4,200 Kg/cm².
 - ACERO ESTRUCTURAL
 - VIGAS Y RIGIDIZADORES ASTM A 709 GRADO 345 Fy = 3,500 Kg/cm².
 - PLANCHAS DE APOYO ASTM A 709 GRADO 250 Fy = 2,500 Kg/cm².
 - CONECTORES ASTM A 108 GRADO 1015
 - PERNOS: ASTM A 325 M
 - SOLDADURA
 - ELECTRODOS AWS E7018 (SOLDADURA DE ESTRUCTURAS METÁLICAS)
 - DISPOSITIVOS DE APOYO
 - NEOPRENO DUREZA 60 SHORE A