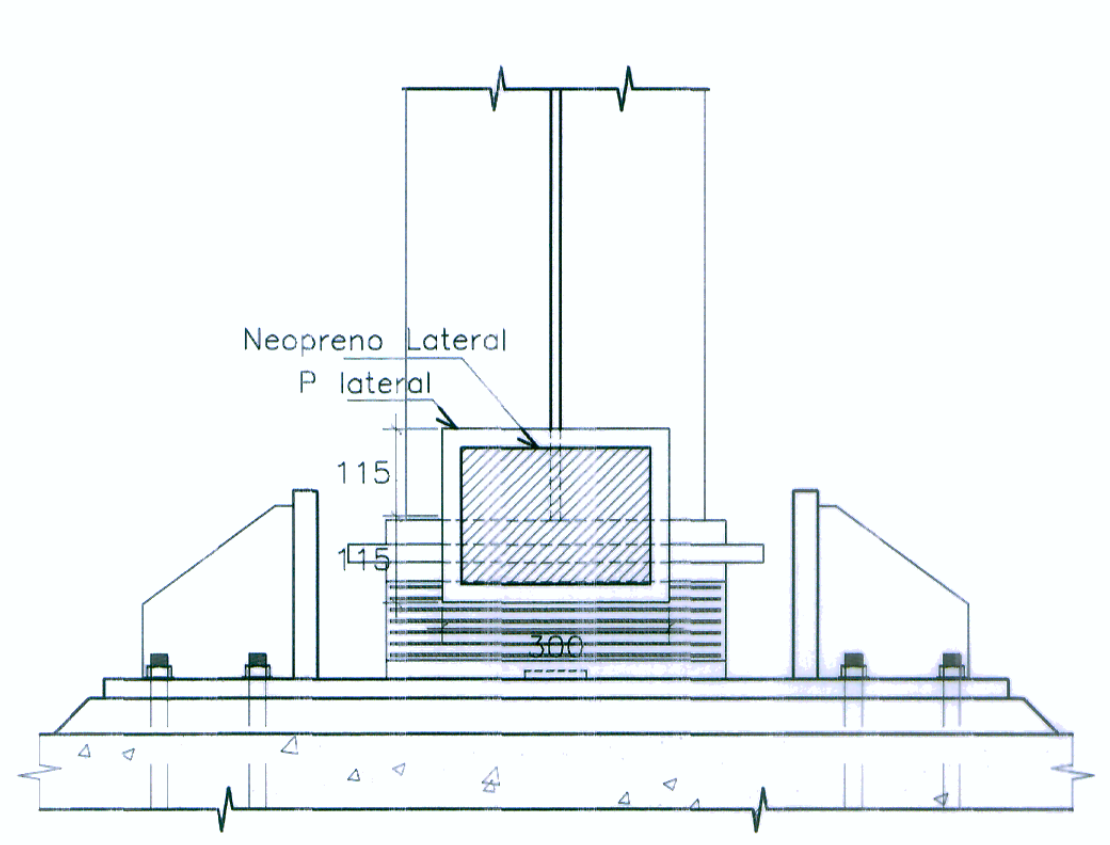
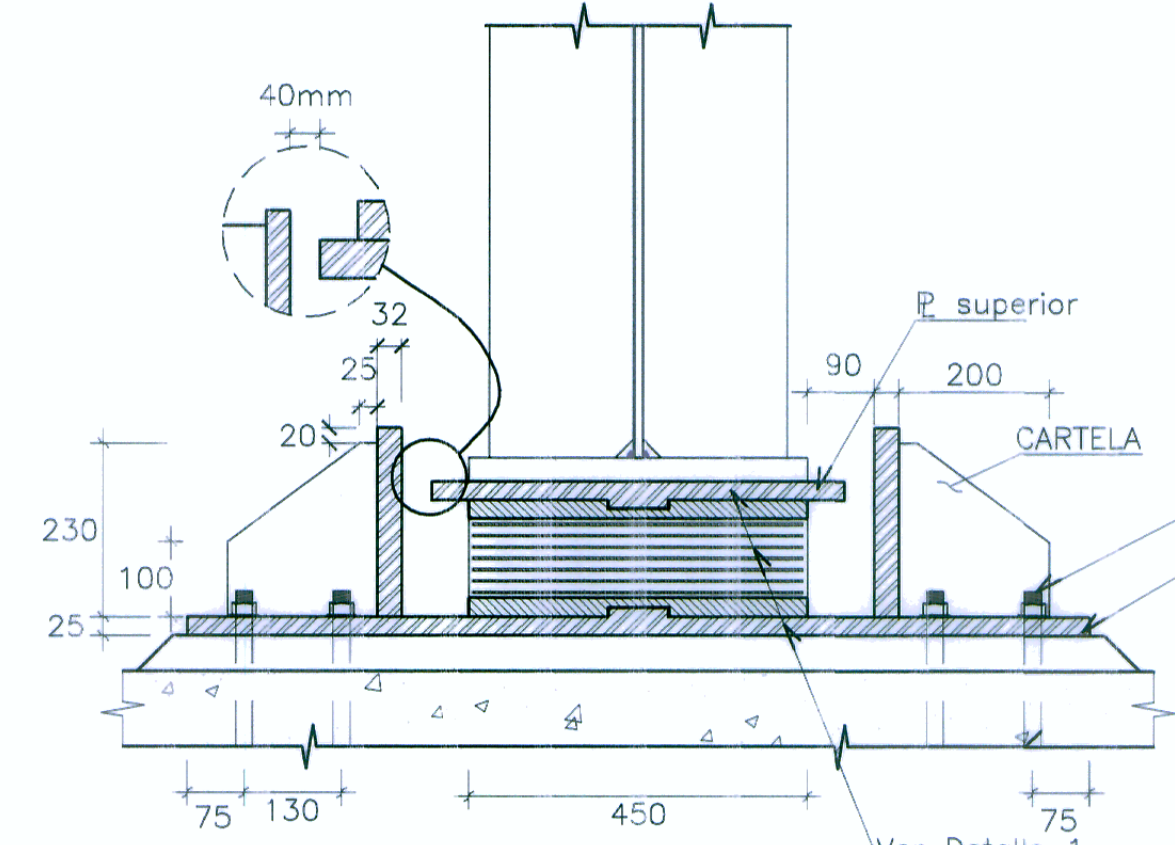


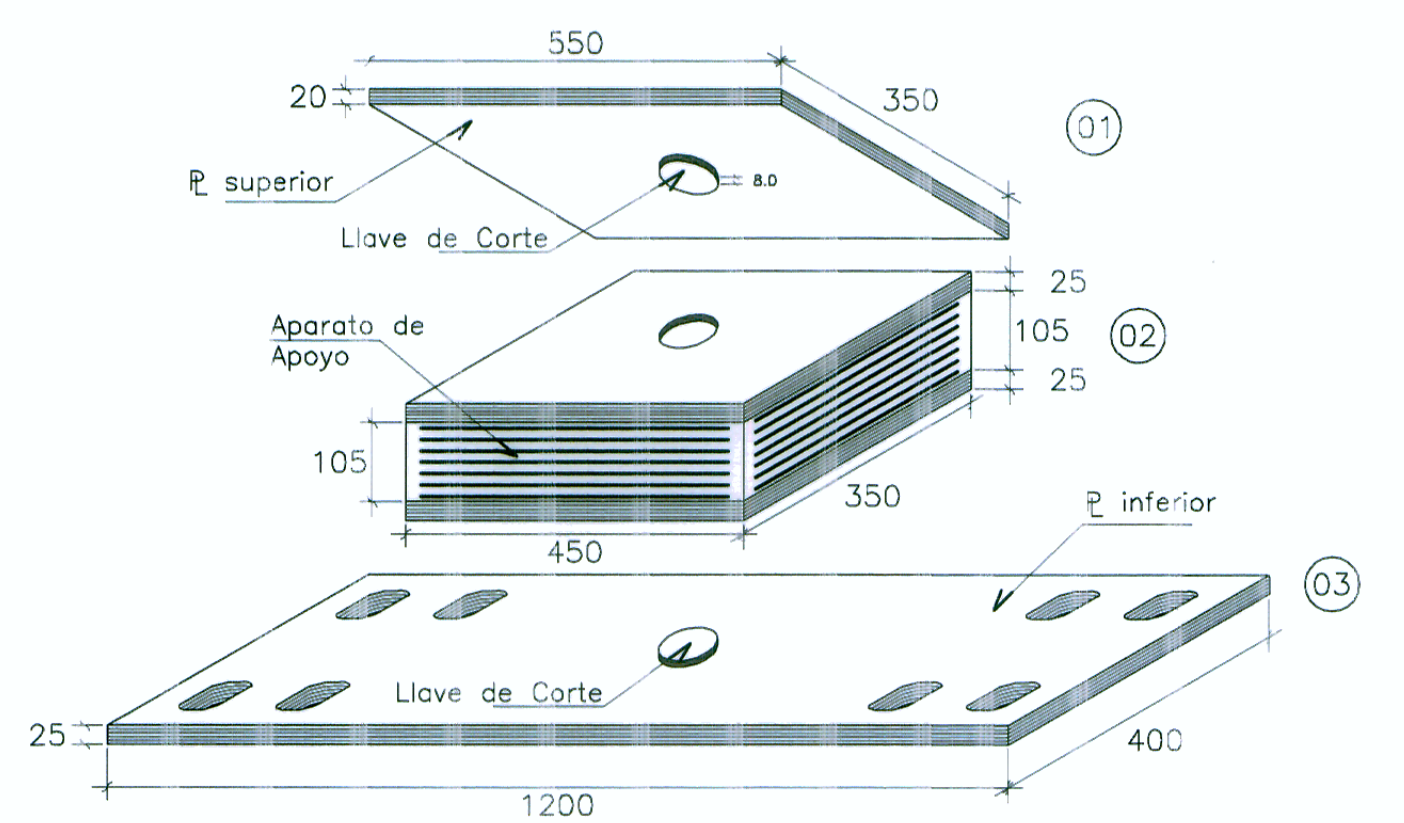
VISTA LATERAL
ESC. 1:10



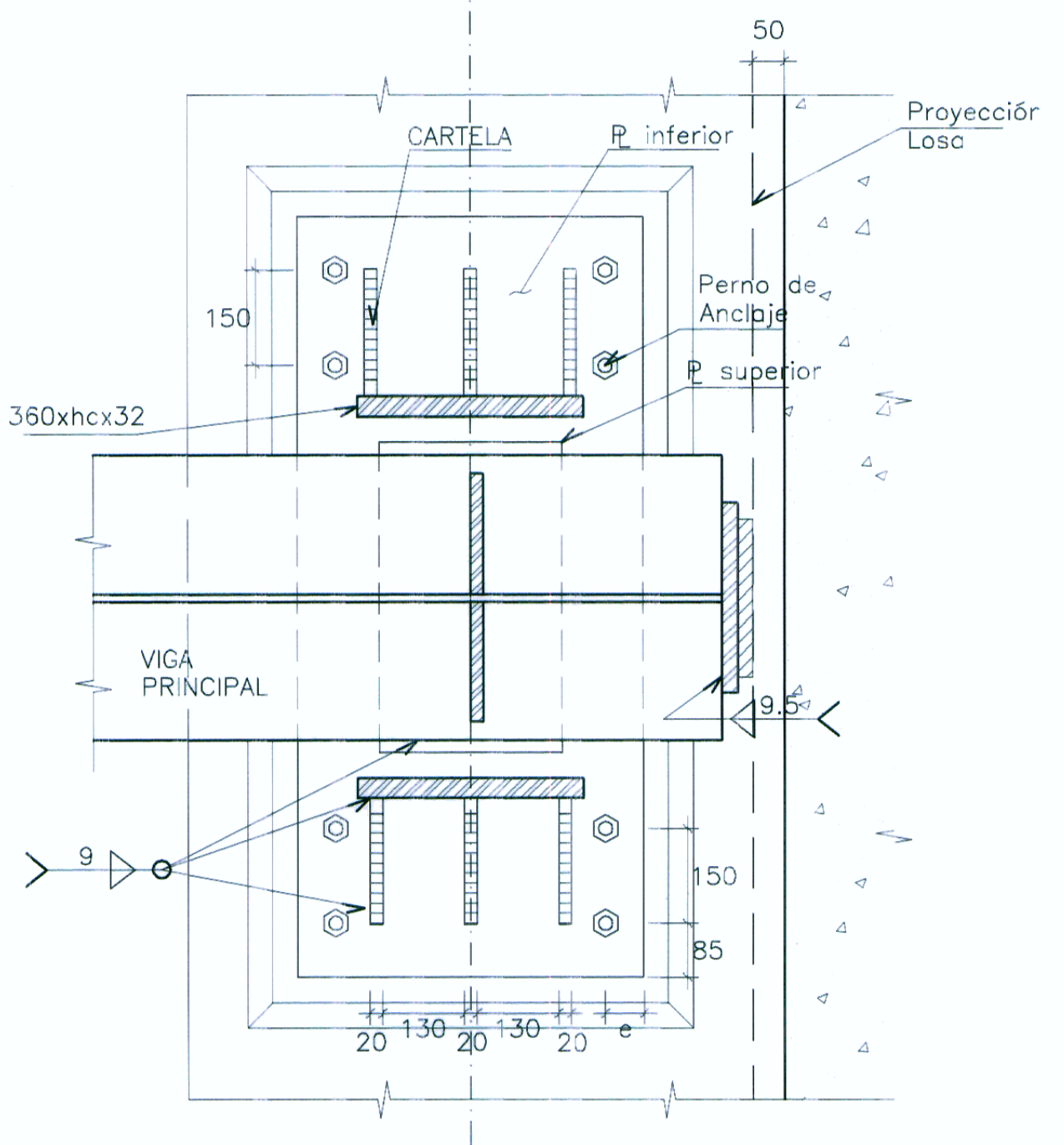
SECCION B-B
ESC. 1:10



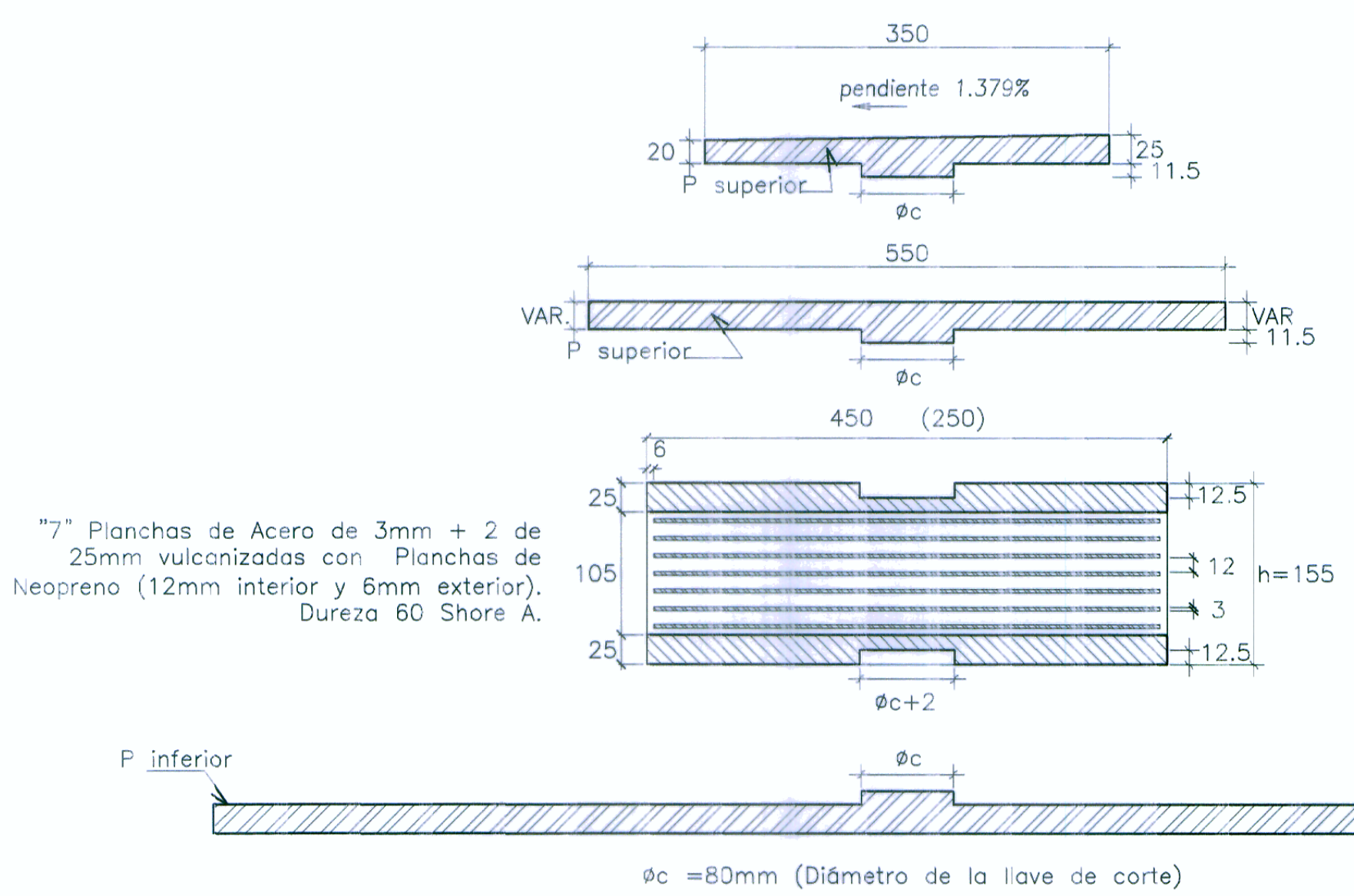
SECCION A-A
ESC. 1:10



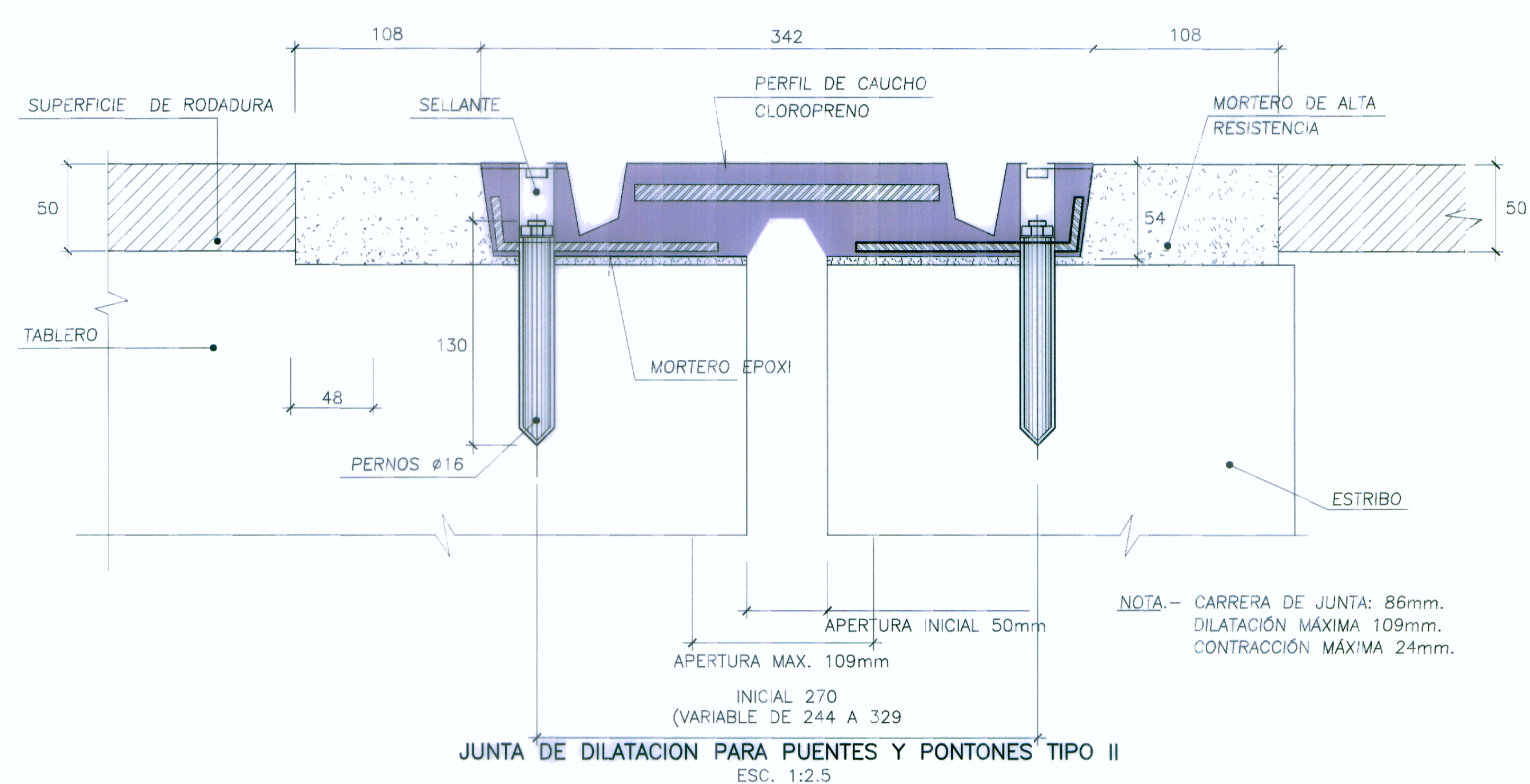
VISTA ISOMETRICA DE APOYOS
ESC. 1:10



PLANTA SFCCION C-C



DETALLE 1
APARATO DE APOYO
ESC. 1:5



JUNTA DE DILATACION PARA PUENTES Y PONTONES TIPO II
ESC. 1:2.5

CARACTERISTICAS DE LOS DISPOSITIVOS SISMICOS Y ELEMENTOS DE FIJACION DEL APARATO DE APOYO							
P superior	P inferior	P lateral	Neopreno Longitudinal	hc	hl	Øp	e
550x350x25	1200x550x25	300x230x25	250x180x25	250	250	1 1/4"	60

Donde :
 P superior : Plancha superior de fijación del aparato de apoyo
 P inferior : Plancha inferior de fijación del aparato de apoyo
 P 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:
 1.-Las dimensiones están en milímetros.
 2.-El acero empleado en el Dispositivo de Apoyo será del tipo ASTM A 709 Grado 36.

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 EDITION 2004 - ANSI/AASHTO/AWS D1.5 BRIDGE WELDING CODE 2002	
CONCRETO	
- ESTRIBOS	f'c = 210 Kg/cm ² .
- LOSA DE TABLERO	f'c = 280 Kg/cm ² .
- LOSA DE TRANSICIÓN	f'c = 280 Kg/cm ² .
ACERO DE REFUERZO	
- ACERO CORRUGADO ASTM A 615 GRADO 60	f _y = 4,200 Kg/cm ² .
ACERO ESTRUCTURAL	
- VIGAS Y RIGIDIZADORES	ASTM A 709 GRADO 345 F _y = 3,500 Kg/cm ² .
- PLANCHAS DE APOYO	ASTM A 709 GRADO 250 F _y = 2,500 Kg/cm ² .
- CONECTORES	ASTM A 108 GRADO 1015 F _y = 3,500 Kg/cm ² .
- PERNOS: ASTM A 325 M	
SOLDADURA	
- ELECTRODOS AWS E7018 (SOLDADURA DE ESTRUCTURAS METÁLICAS)	
DISPOSITIVOS DE APOYO	
- NEOPRENO	DUREZA 60 SHORE A

PROCESO CONSTRUCTIVO DE LA VIGA

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

Jefe Estudio: ING. CESAR GUEVARA M.
 Especialista: Aeris De La Rosa Toro
 Revisión:
 Proceso y Ploteo: M.CHIFLOQUE

REVISIONES		
N°	FECHA	DESCRIPCIÓN

ESTUDIO DEFINITIVO PARA EL MEJORAMIENTO DE LA CARRETERA: SAN MARCOS-CAJABAMBA-SAUSACOCCHA
 TRAMO: SAN MARCOS-CAJABAMBA
 CONTRATO N° 008-2011-MTC/20

DISPOSITIVOS DE APOYO
 JUNTA DE DILATACIÓN
 FECHA: MAYO 2012
 ESCALA FORMATO A1: ESCALA FORMATO A3: doble del indicado
 008-11-PTE-5H