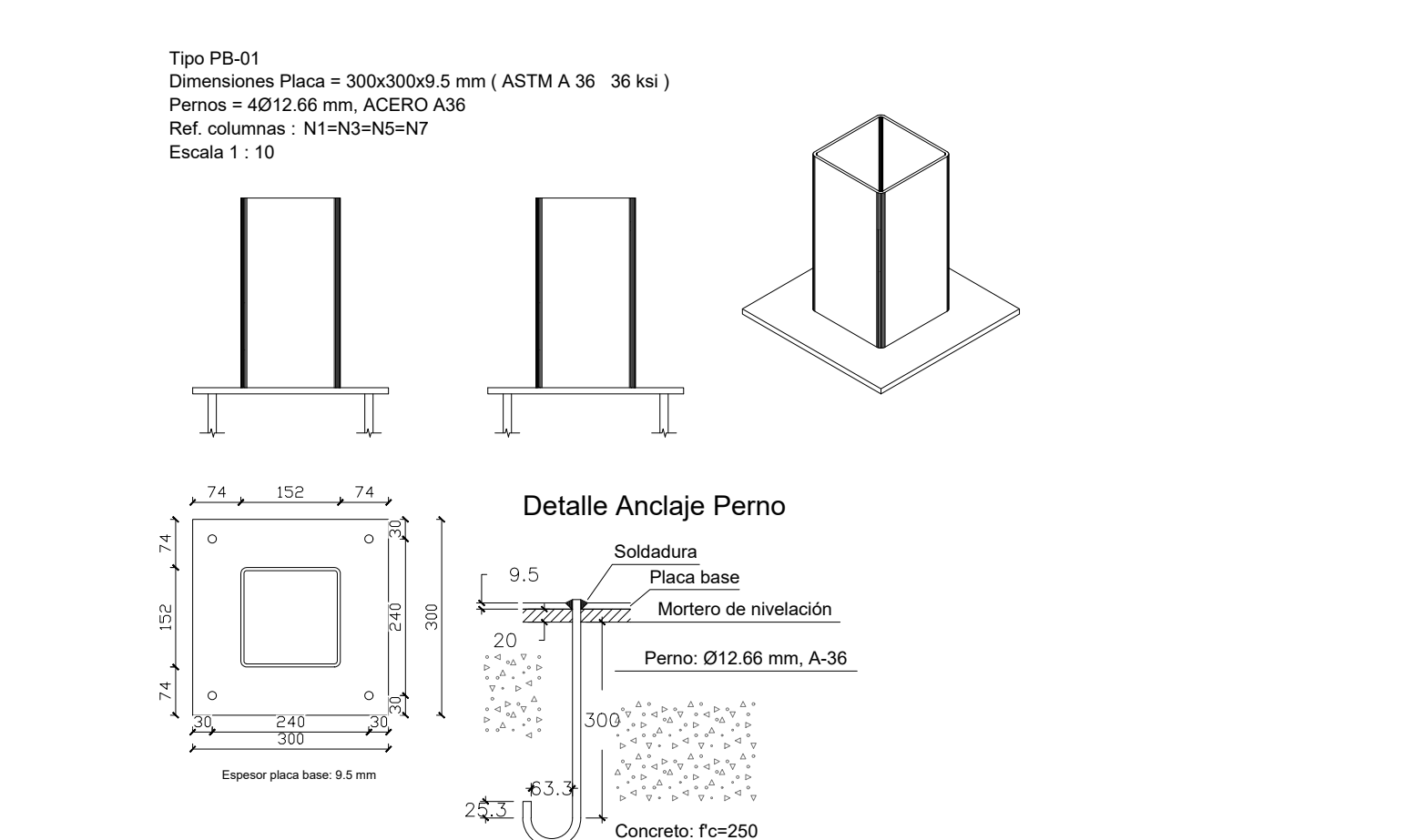
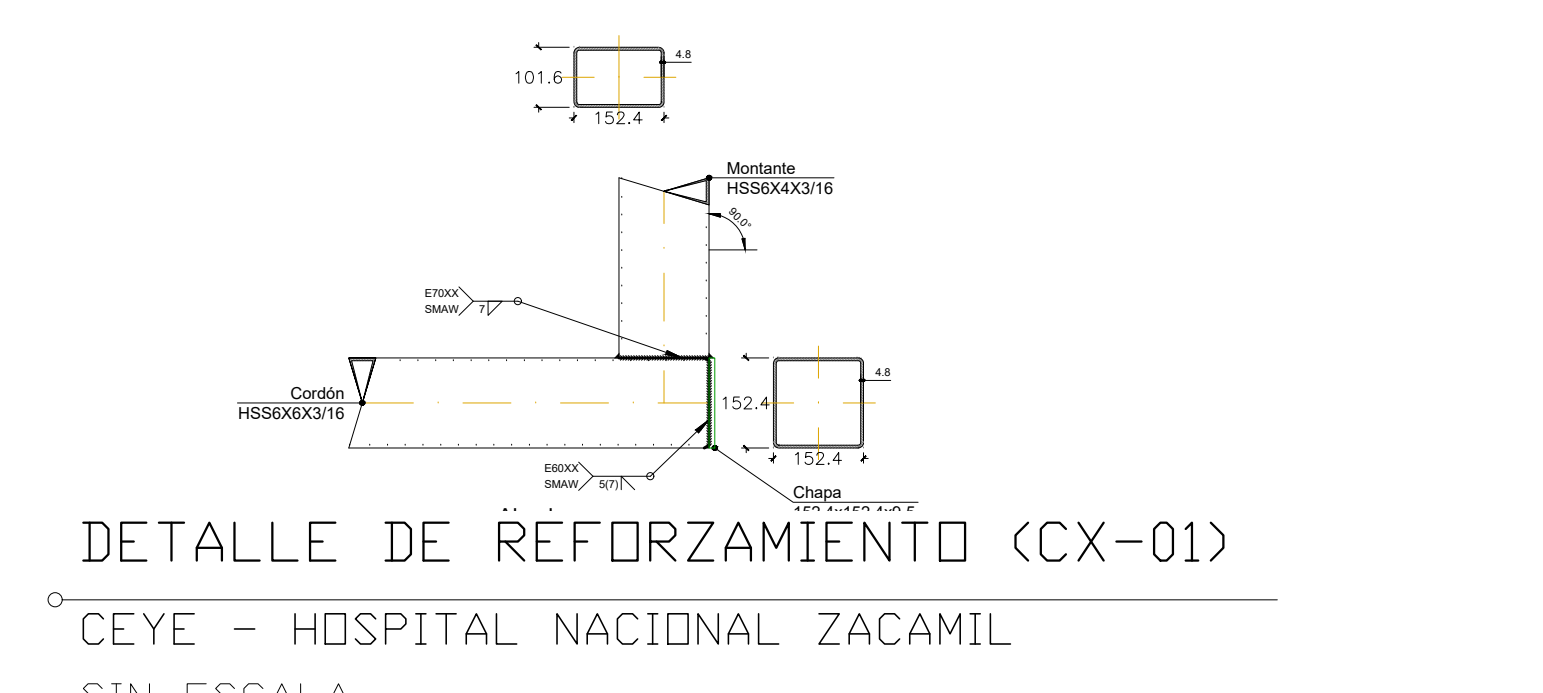


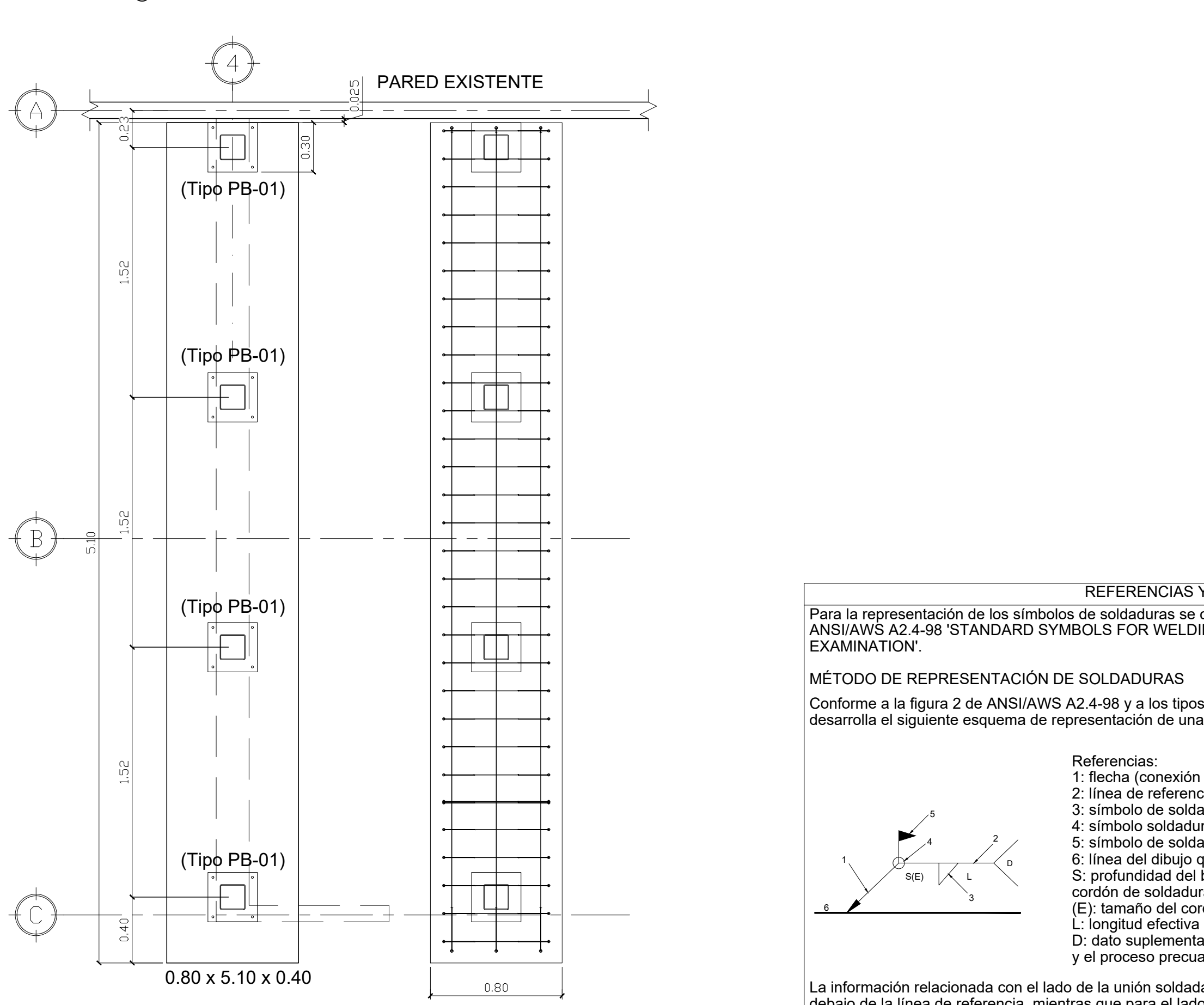
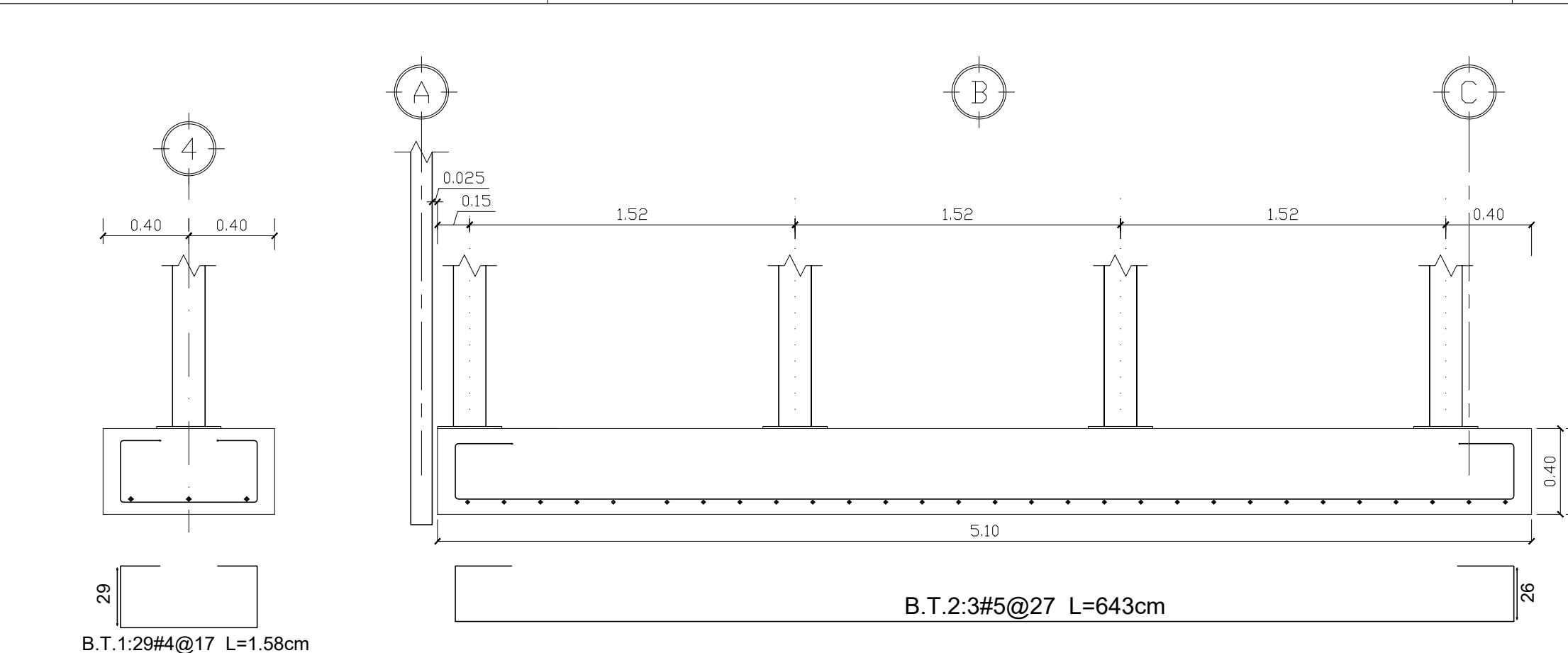
DETALLE DE MARCO DE REFUERZO DE LOSA SUPERIOR
CEYE - HOSPITAL NACIONAL ZACAMIL
SIN ESCALA



DETALLE DE SUJECIÓN DE LARGUEROS (PB-01)
CEYE - HOSPITAL NACIONAL ZACAMIL
SIN ESCALA



DETALLE DE REFORZAMIENTO (CX-01)
CEYE - HOSPITAL NACIONAL ZACAMIL
SIN ESCALA



DETALLES DE REFORZAMIENTO
CEYE - HOSPITAL NACIONAL ZACAMIL
SIN ESCALA

| Soldaduras | | | | |
|----------------------|-----------|------------------------|-----------|---------------------------|
| Clase de resistencia | Ejecución | Tipo | Lado (mm) | Longitud de cordones (mm) |
| E60XX | En taller | A tope en bisel simple | 7 | 3383 |
| E70XX | En taller | En ángulo | 7 | 2953 |

| Chapas | | | | |
|-----------|--------|----------|------------------|-----------|
| Material | Tipo | Cantidad | Dimensiones (mm) | Peso (kg) |
| A500 Gr.B | Chapas | 6 | 152x152x9.5 | 10.42 |
| | Total | | | 10.42 |

| Placas base | | | | |
|-------------|-------------------|----------|------------------------|-----------|
| Material | Elementos | Cantidad | Dimensiones (mm) | Peso (kg) |
| A36 | Placa base | 4 | 300x300x9.5 | 26.85 |
| | Total | | | 26.85 |
| A-36 (liso) | Pernos de anclaje | 16 | Ø 12.7 - L = 342 + 145 | 7.70 |
| | Total | | | 7.70 |

NOTAS ESTRUCTURALES
CEYE - HOSPITAL NACIONAL ZACAMIL

UNIONES SOLDADAS ENTRE PERFILES TUBULARES

NORMA:
ANSI/AISC 360-10, Chapter K - K2. HSS to HSS truss connections.

MATERIALES:
- Perfiles (Material base): A500 Gr.B.
- Material de aportación (soldaduras): Electrodo de las series E60XX y E70XX. Para los materiales empleados y el procedimiento de soldadura SMAW (Arco eléctrico con electrodo revestido), se cumplen las condiciones de compatibilidad entre materiales exigidas por el artículo J.2.6.

DISPOSICIONES CONSTRUCTIVAS:

- 1) Cada tubo se soldará en todo su perímetro de contacto con los otros tubos.
- 2) Se define como ángulo diedro el ángulo medido en el plano perpendicular a la línea de soldadura, formado por las tangentes a las superficies externas de los tubos que se sueldan entre sí.
- 3) Para ángulos diedros mayores que 100 grados se deberá realizar soldadura a tope, independientemente del espesor del tubo que se suelda.
- 4) Los tubos de espesor igual o superior a 8 mm se soldarán a tope, excepto en las zonas en las que el ángulo diedro es agudo y pueda realizarse correctamente la soldadura en ángulo.
- 5) Los tubos de espesor inferior a 8 mm se pueden soldar con cordones de soldadura en ángulo.
- 6) En soldaduras a tope, el ángulo del bisel mínimo es de 45 grados.
- 7) En los detalles se indican los distintos tipos de cordones necesarios en el perímetro de soldadura de los tubos.

COMPROBACIONES:
Los cordones de soldadura se han dimensionado de tal manera que su resistencia sea igual o superior a la de la más débil de las piezas unidas. Para ello, se han tenido en cuenta las prescripciones y detalles indicados en la parte D de la norma AWS D1.1/D1.1M:2002.

REFERENCIAS Y SIMBOLOGÍA

Para la representación de los símbolos de soldaduras se consideran las indicaciones de la norma ANSI/AWS A2.4-98 'STANDARD SYMBOLS FOR WELDING, BRAZING, AND NONDESTRUCTIVE EXAMINATION'.

MÉTODO DE REPRESENTACIÓN DE SOLDADURAS

Conforme a la figura 2 de ANSI/AWS A2.4-98 y a los tipos de soldaduras empleadas en este proyecto, se desarrolla el siguiente esquema de representación de una soldadura:

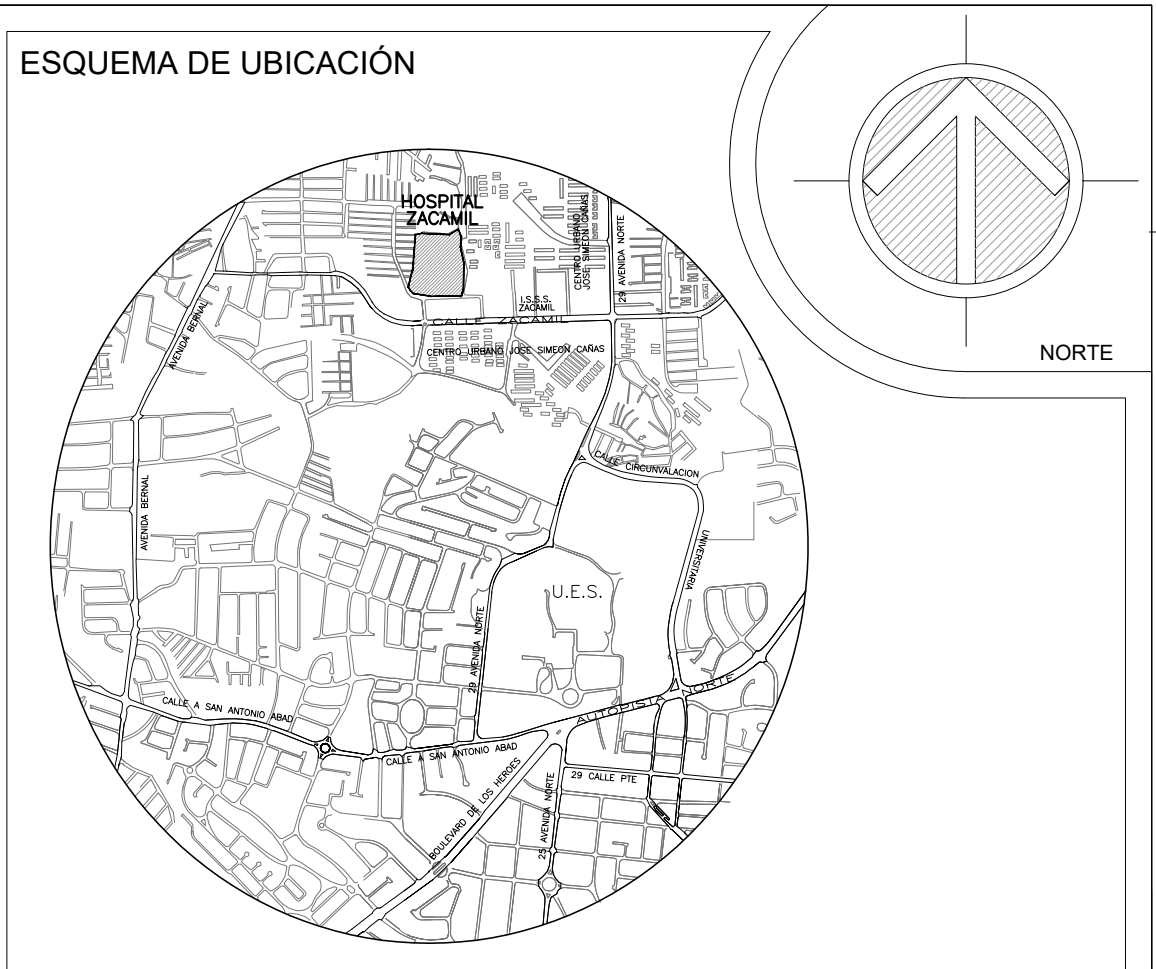
Referencias:
1: flecha (conexión entre 2 y 6)
2: línea de referencia
3: símbolo de soldadura
4: símbolo soldadura perimetral.
5: símbolo de soldadura en el lugar de montaje.
6: línea del dibujo que identifica la unión propuesta.
S: profundidad del bisel. En soldaduras en ángulo, es el lado del cordón de soldadura.
(E): tamaño del cordón en soldaduras a tope.
L: longitud efectiva del cordón de soldadura
D: dato suplementario. En general, la serie de electrodo a utilizar y el proceso precualificado de soldeo.

La información relacionada con el lado de la unión soldada a la que apunta la flecha, se coloca por debajo de la línea de referencia, mientras que para el lado opuesto, se indica por encima de la línea de referencia:

Donde:
OS(Other Side): es el otro lado de la flecha
AS(Arrow Side): es el lado de la flecha

Referencia 3

| Designación | Ilustración | Símbolo |
|---|-------------|---------|
| Soldadura en ángulo | | |
| Soldadura a tope en "V" simple (con chafán) | | |
| Soldadura a tope en bisel simple | | |
| Soldadura a tope en bisel doble | | |
| Soldadura a tope en bisel simple con talón de raíz amplio | | |
| Soldadura combinada a tope en bisel simple y en ángulo | | |
| Soldadura a tope en bisel simple con lado curvo | | |



ESQUEMA DE UBICACIÓN

Map showing the location of the project area (CEYE - HOSPITAL NACIONAL ZACAMIL) within the context of the surrounding area. The map includes labels for 'HOSPITAL NACIONAL ZACAMIL' and 'CEYE'.

REPUBLICA DE EL SALVADOR
MINISTERIO DE SALUD
UNIDAD DE GESTION DEL PROGRAMA Y PROYECTOS DE INVERSION UGPPi

PROYECTO:
READECUACION DEL AREA "CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN Y EQUIPOS DEL HOSPITAL ZACAMIL"

CONCURSO No:

DIRECCIÓN:
CALLE LA ERMITA Y AVE. CASTRO MORAN, URBANIZACION JOSE SIMEON CAÑAS MUNICIPIO DE MEJICANOS, DEPARTAMENTO DE SAN SALVADOR.

CONTENIDO:
DETALLES DE REFORZAMIENTO Y NOTAS ESTRUCTURALES

DISEÑO ARQUITECTONICO:
UGPPi/ MINSAL

DISEÑO ESTRUCTURAL:
UGPPi/ MINSAL

DISEÑO ELECTRICO:
UGPPi/ MINSAL

DISEÑO HIDRAULICO:
UGPPi/ MINSAL

REVISO Y APROBO:
ESCALA:
INDICADAS
FECHA:
SEPTIEMBRE 2024

AREA TOTAL:
AREA CONSTRUIDA:
409.96 m²

HUJA No.:
CORRELATIVO:
ES-02
20/47