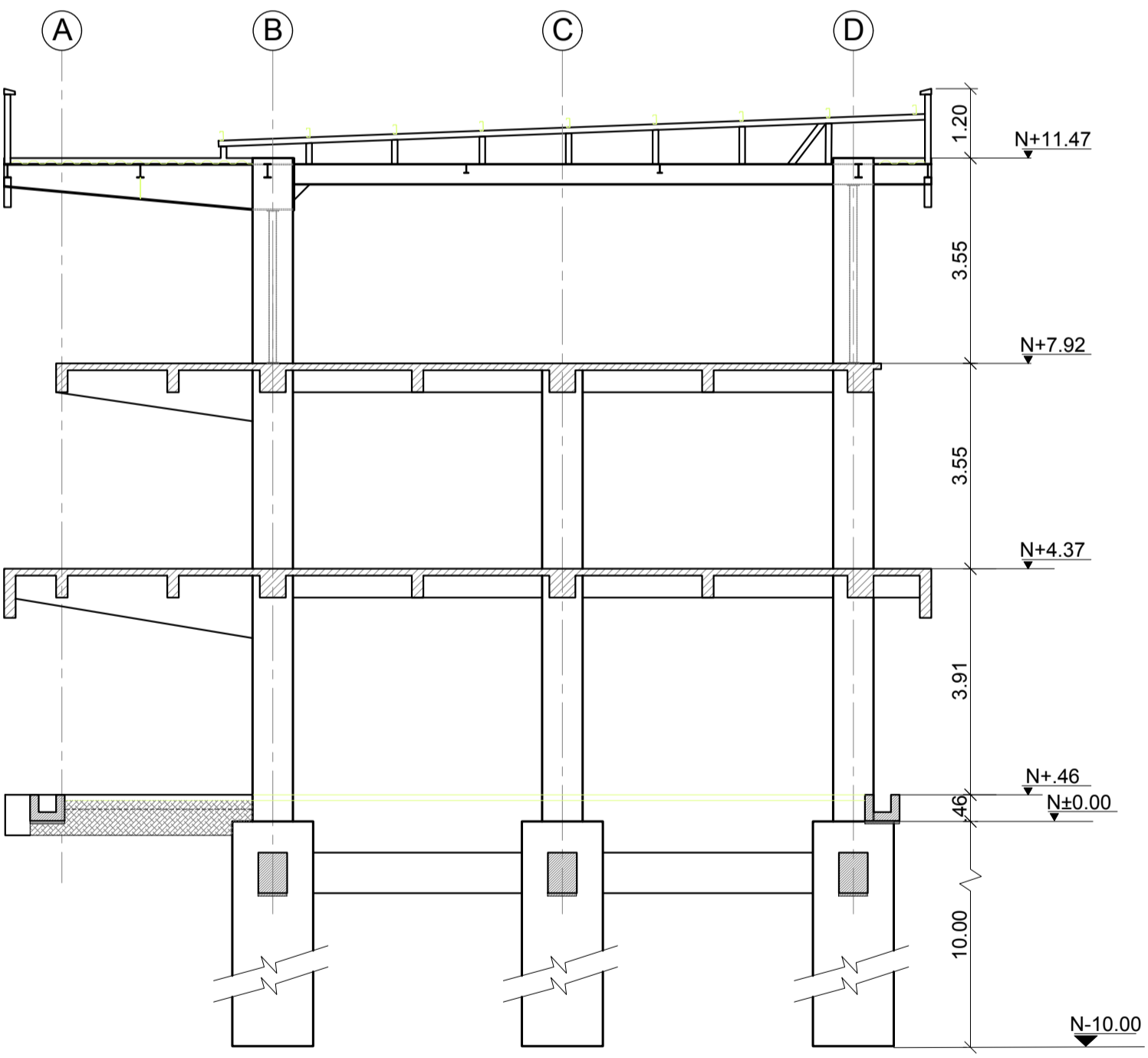
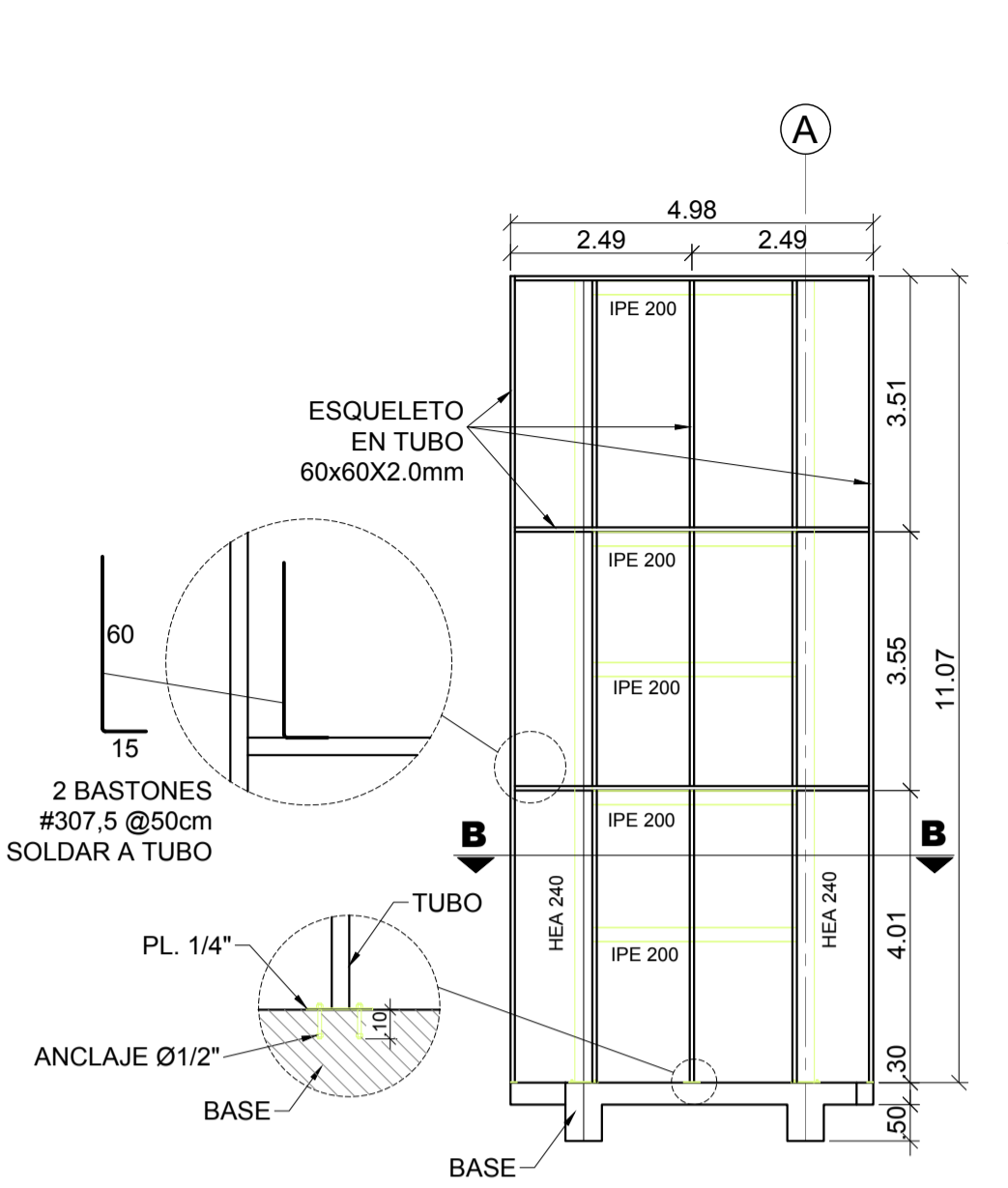


CORTE LONGITUDINAL ENTRE EJE A-B ESC. 1:100

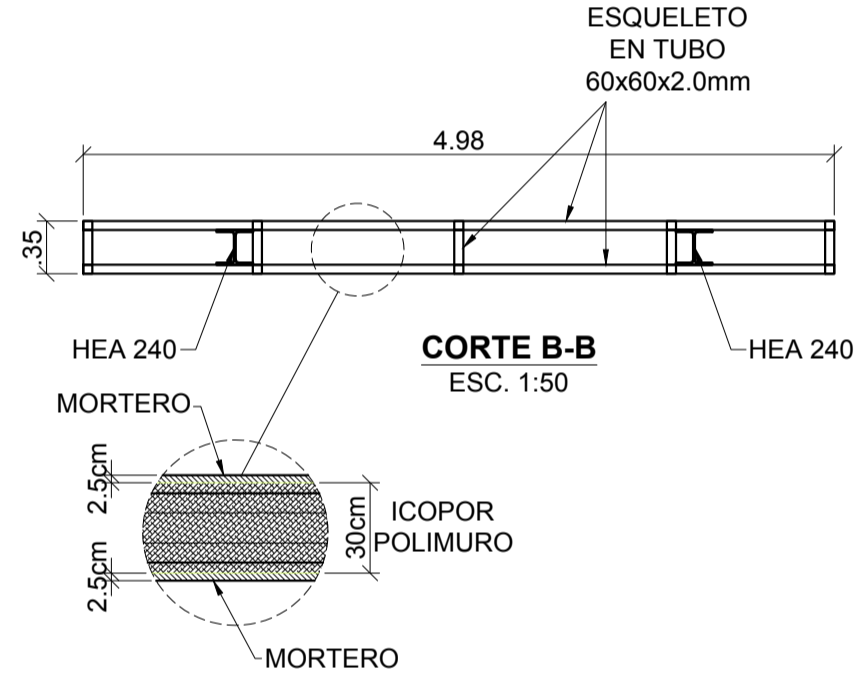


CORTE TRANSVERSAL ENTRE EJE 5-6 ESC. 1:100

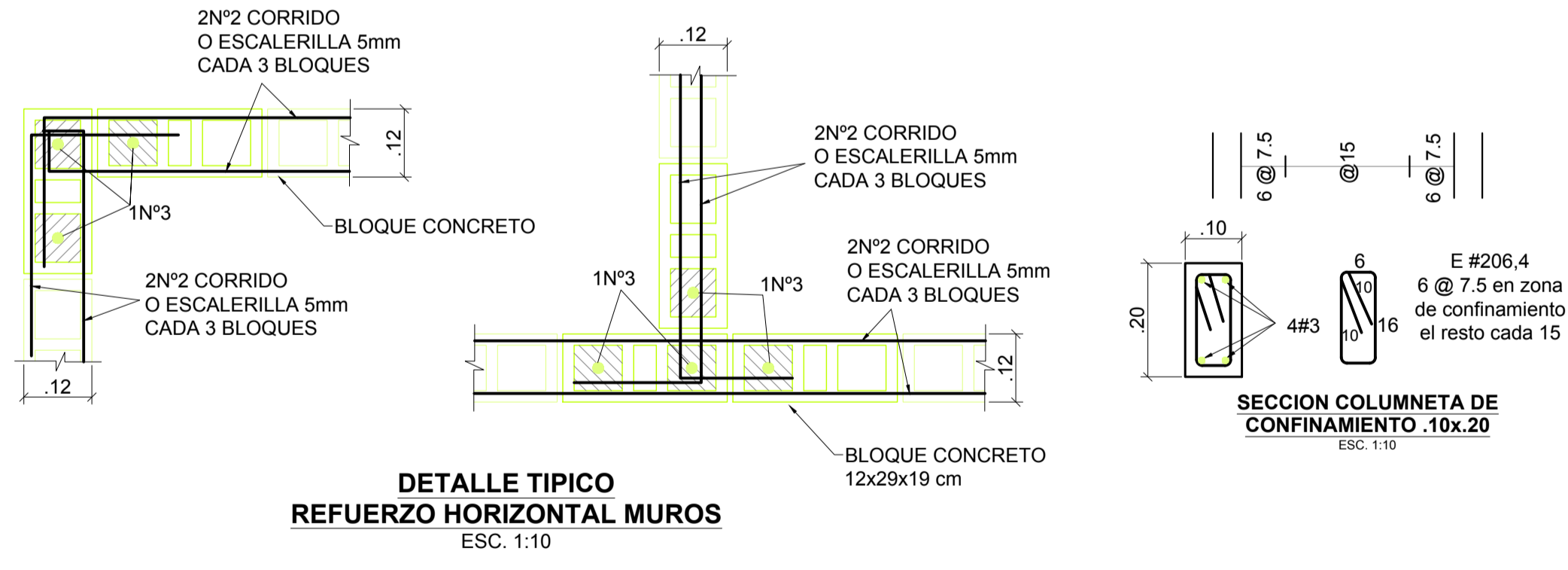
NUDOS:
Para el sector donde las columnas se cruzan con las vigas metálicas en el ultimo nivel se debe seguir las siguientes recomendaciones:
-La columna debe terminar 20cm antes del nivel inferior de las vigas metálicas del ultimo nivel.
-queda sobresaliendo el elemento metálico central de la columna perfil hea 140 y el refuerzo de la columna.
-Se debe alzaprimar y/o formatear los elementos metálicos soldados a la columna hea 140 y dar nivel.
-previamente o en sitio se deben soldar los estribos al alma de los perfiles como se muestra en planos.
-Por tratarse de acero corrugado se debe precalentar, para evitar cristalización (formación de martensita).
-Para la fundición del resto de la columna incluyendo el nudo, se debe usar concretito re 5000, que es un concreto de alta resistencia que no tiene retracción de fraguado.
-Se debe usar sikadurt 32 primer como puente de adherencia entre concretos de diferentes edades.



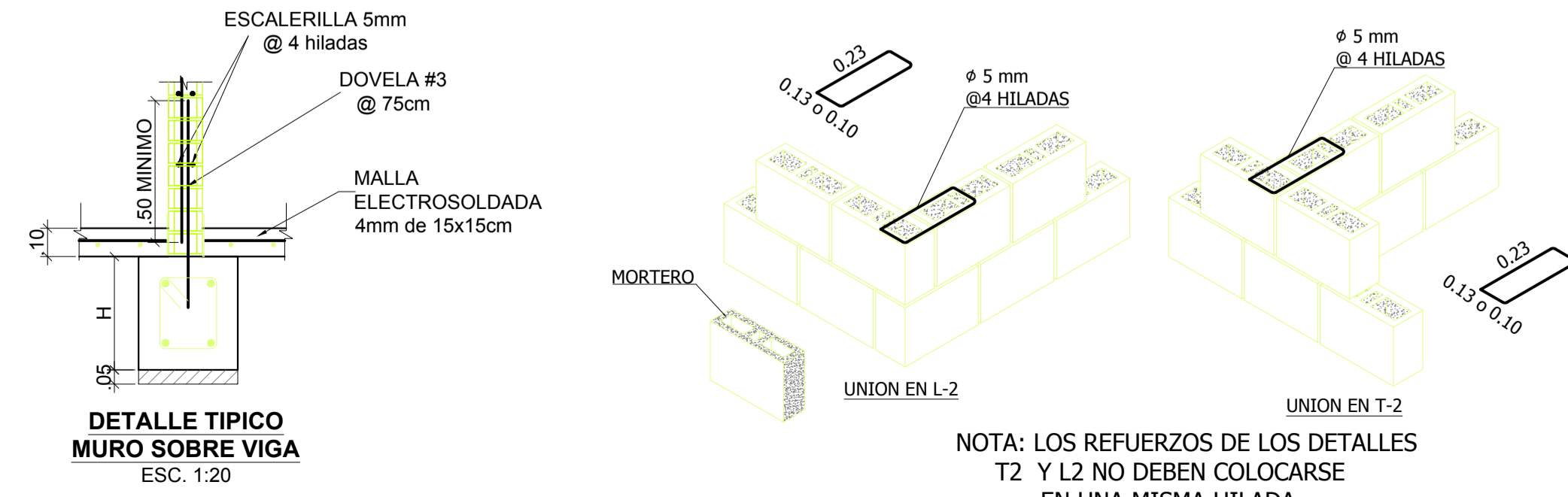
VISTA A-A PANTALLA ESCALERA ESC. 1:100



CORTE B-B ESC. 1:50



DETALLE TIPICO REFUERZO HORIZONTAL MUROS ESC. 1:10



DETALLE TIPICO MURO SOBRE VIGA ESC. 1:20

NOTA: LOS REFUERZOS DE LOS DETALLES T2 Y L2 NO DEBEN COLOCARSE EN UNA MISMA HILADA.

DIMENSIONES PARA GANCHO ESTÁNDAR

BARRA No	D	GANCHO 180			GANCHO 90		
		L	C	M	L	C	M
No 3	57	142	76	76	166	152	
No 4	76.2	190	102	102	222	203	
No 5	95.4	238	127	127	278	254	
No 6	114.6	286	153	153	334	306	

PARA REFUERZO PRINCIPAL (mm)

BARRA No	D	GANCHO 90			GANCHO 135		
		L	C	M	L	C	M
No 2	25.6	64	58	113			
No 3	38	94	86	131			
No 4	50.8	126	114	151			

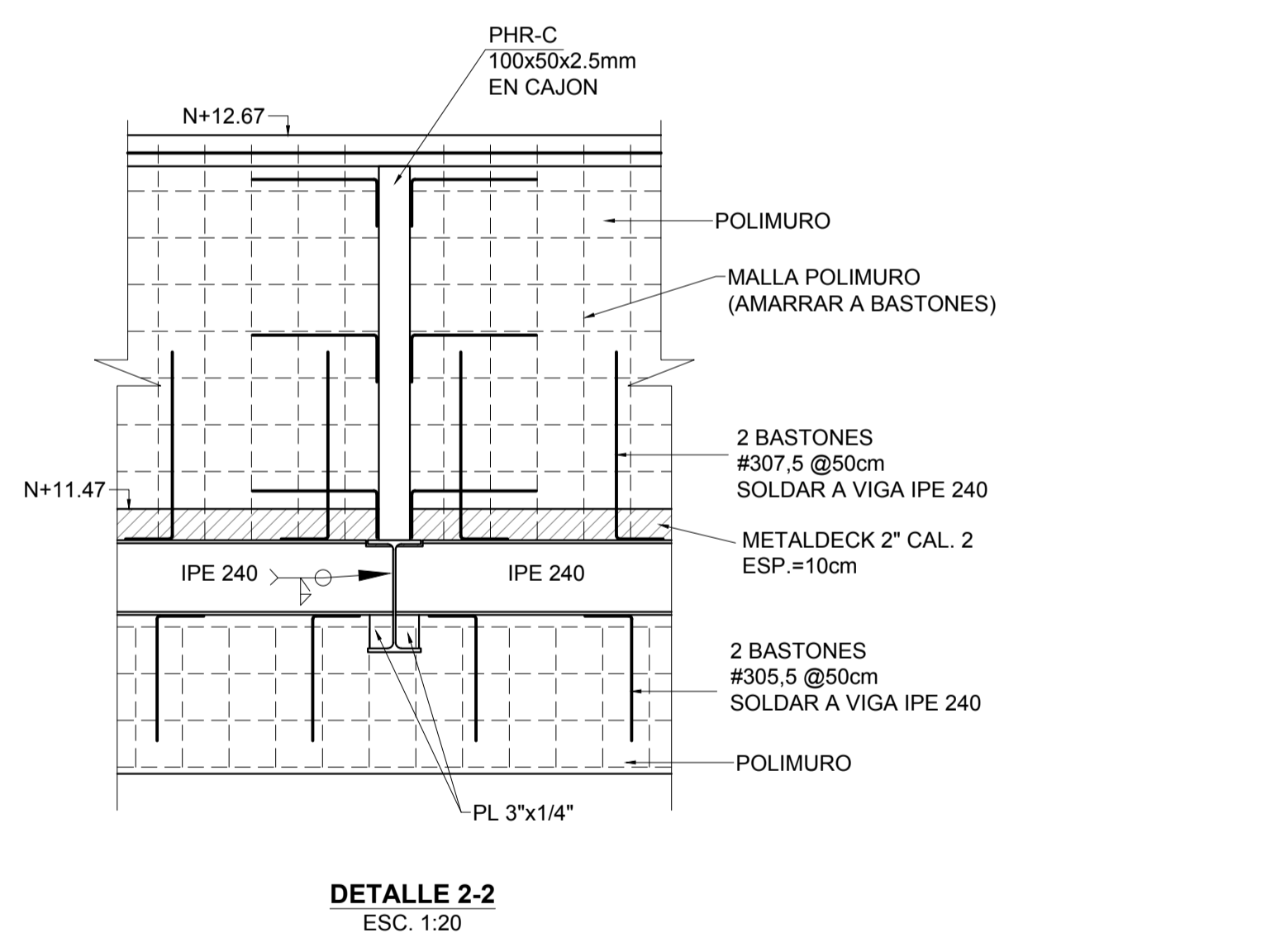
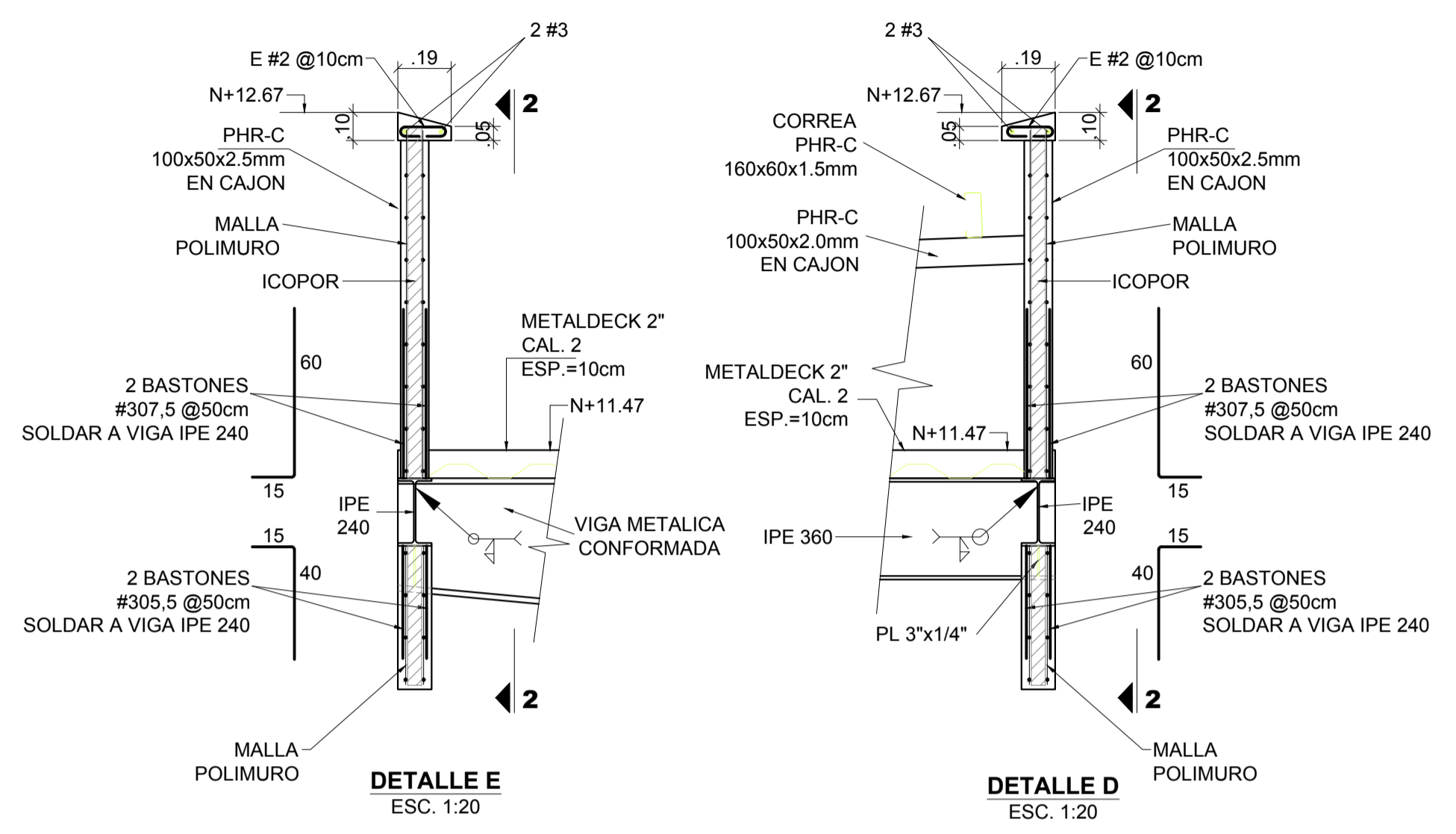
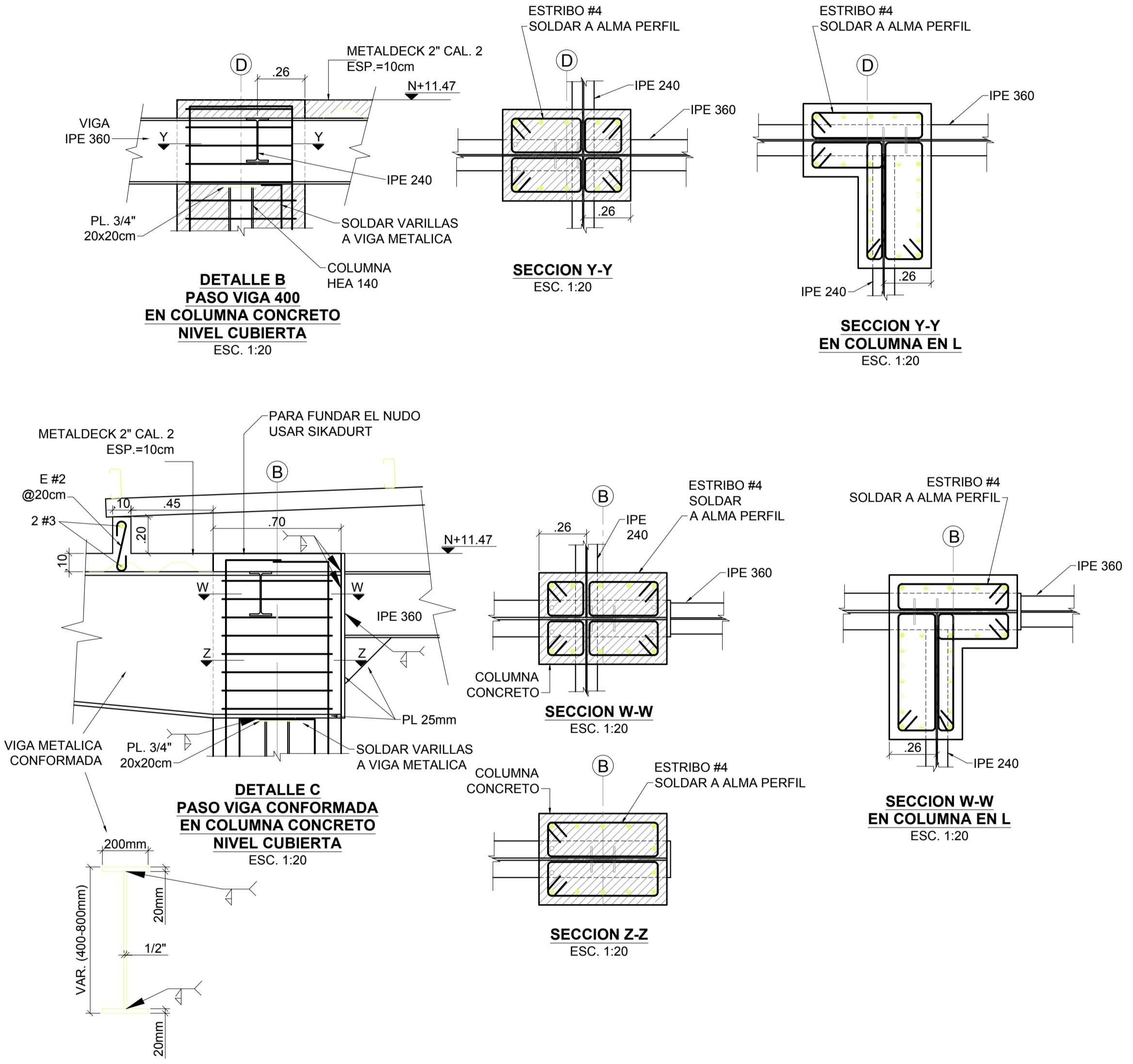
PARA ESTRIBOS

NOMINACIÓN DEL ACERO

CANTIDAD DE ELEMENTOS	2 No. 530 L
DIÁMETRO EXPRESADO EN CANTIDAD DE OCTAVOS	
LONGITUD DEL ELEMENTO EXPRESADO EN DECIMETROS	
FIGURADO DEL ELEMENTO	

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

CONCRETO DE FC 4000 P.S.I. A LOS 28 DÍAS relación a/c menor o igual a 0.45 PARA PILOTES USE 3000 PSI.	ANTICORROSIVO INDUSTRIAL A BASE DE ZINC.PINTURA PINTUOCAT O ESMALTE POLIURETANO O SIMILAR.
ACERO DE REFUERZO: P.D.R 60	TORNILLERIA GALVANIZADA A325.
TRASLAPOS No 4 USE 86cm No 5 USE 96cm; No 6 use 115cm; No7 use 132cm	USE SOLDADURA 70XX.Todas las soldaduras de penetración.
ACERO ESTRUCTURAL ASTM A572 GRADO 50 (O SIMILAR GRADO50).	COEFICIENTE DE ACELERACIÓN Aa = 0,25, Aa =0,2, Fa= 1,3 ;Fv=2,0
ACERO DE PERFILES ARMADOS GRADO 50.	R=5,25 ; Ro= 7,0; øa= 1,0;øp=1,0 ør = 0,75; Sa= 1,02
BARRAS DE ANCLAJE A193 B7	USAR SOLADO 5CM
LIMPIEZA SAND BLASTING	VERIFICAR MEDIDAS EN SITIO



NUDOS:
Para el sector donde las columnas se cruzan con las vigas metálicas en el ultimo nivel se debe seguir las siguientes recomendaciones:
-La columna debe terminar 20cm antes del nivel inferior de las vigas metálicas del ultimo nivel.
-queda sobresaliendo el elemento metálico central de la columna perfil hea 140 y el refuerzo de la columna.
-Se debe alzaprimar y/o formatear los elementos metálicos soldarlos a la columna hea 140 y dar nivel.
-previamente o en sitio se deben soldar los estribos al alma de los perfiles como se muestra en planos.
-Por tratarse de acero corrugado se debe precalentar, para evitar cristalización (formación de martensita).
-Para la fundición del resto de la columna incluyendo el nudo, se debe usar concretito re 5000, que es un concreto de alta resistencia que no tiene retracción de fraguado.
-Se debe usar sikadurt 32 primer como puente de adherencia entre concretos de diferentes edades.

DIMENSIONES PARA GANCHO ESTÁNDAR

BARRA No	D	GANCHO 180			GANCHO 90		
		L	C	M	L	C	M
No 3	57	142	76	76	166	152	
No 4	76.2	190	102	102	222	203	
No 5	95.4	238	127	127	278	254	
No 6	114.6	286	153	153	334	306	

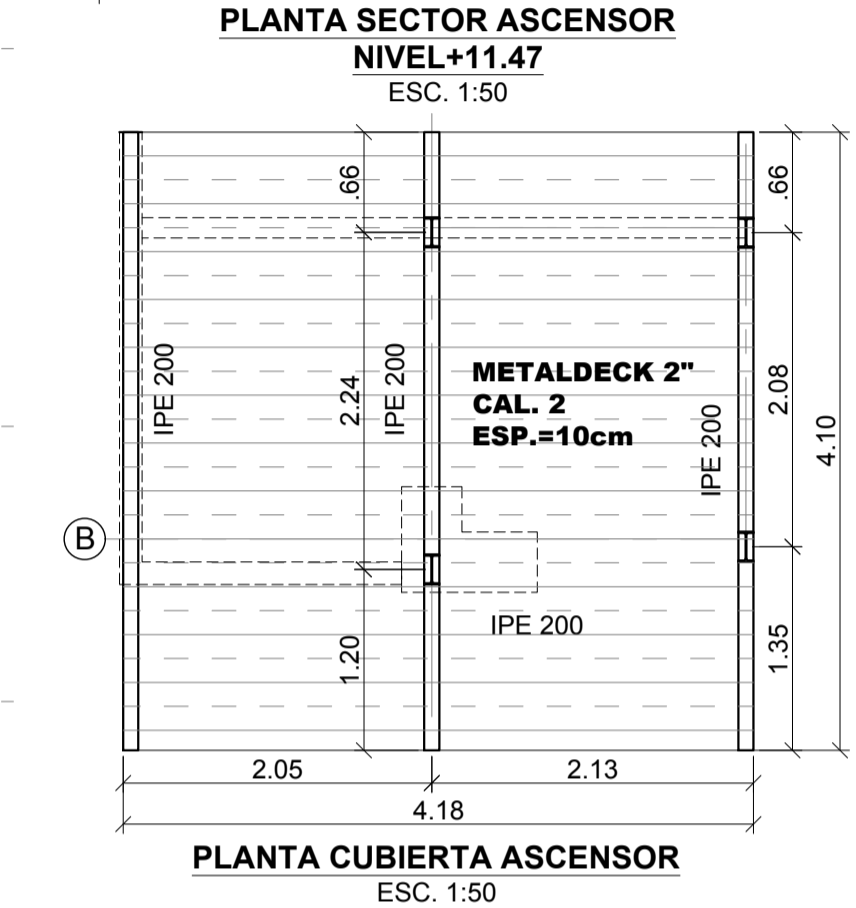
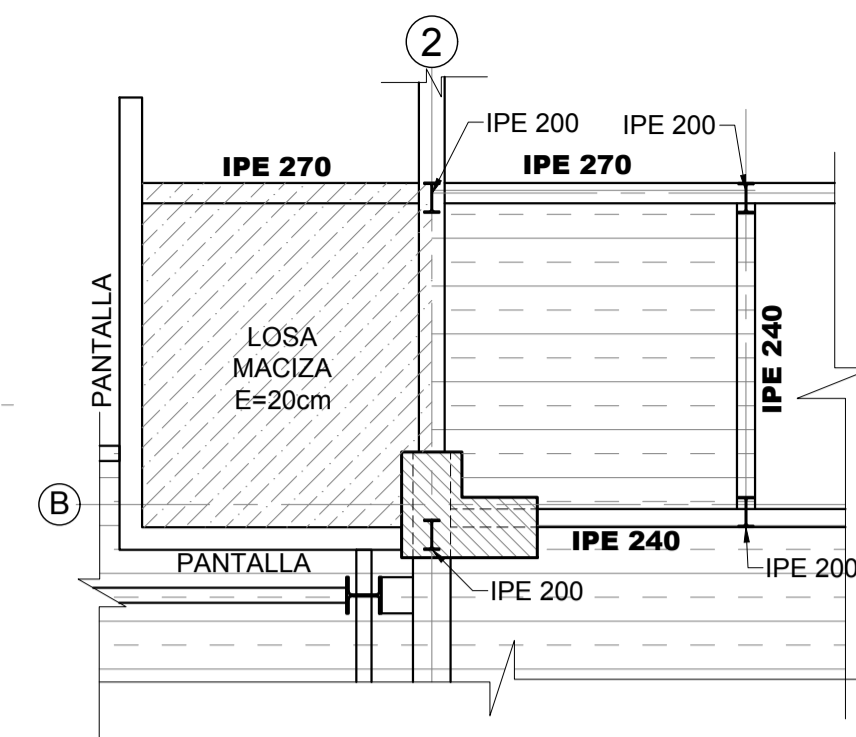
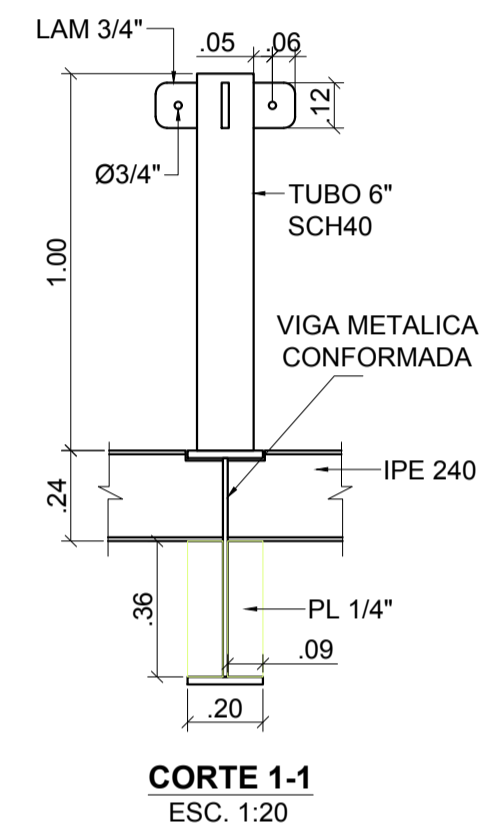
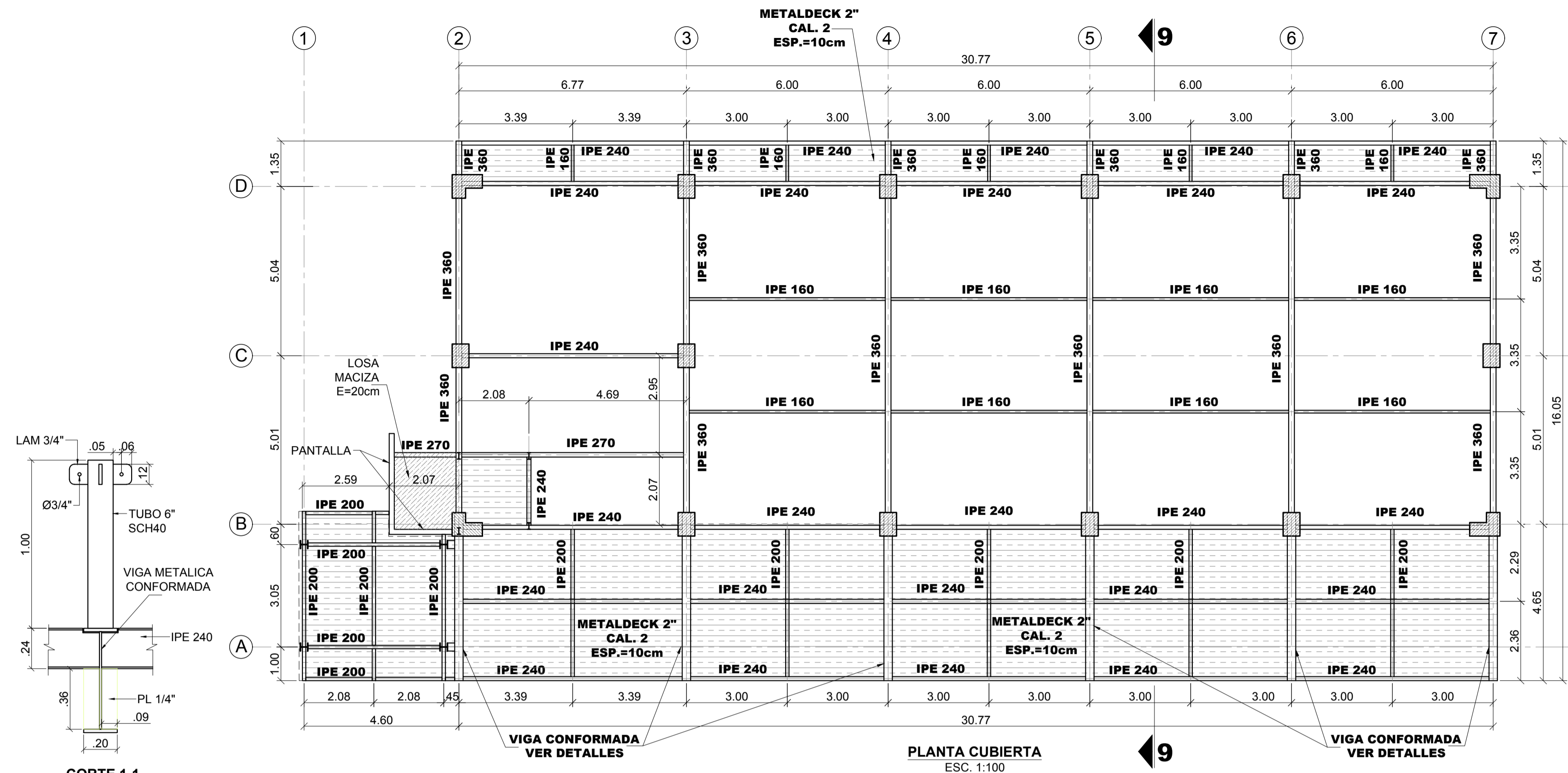
BARRA No	D	GANCHO 90			GANCHO 135		
		L	C	M	L	C	M
No 2	25.6	64	58	113			
No 3	38	94	86	131			
No 4	50.8	126	114	151			

NOMINACIÓN DEL ACERO

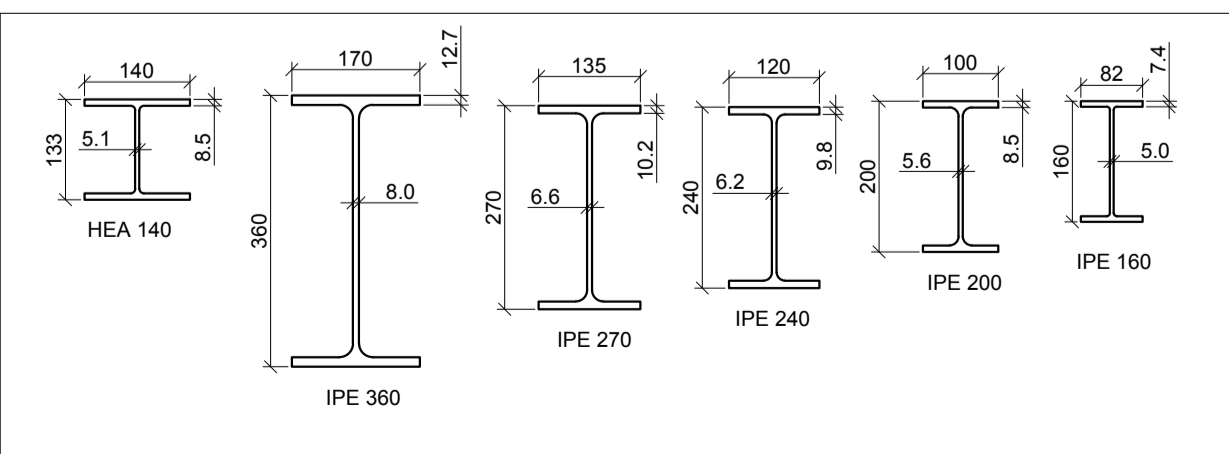
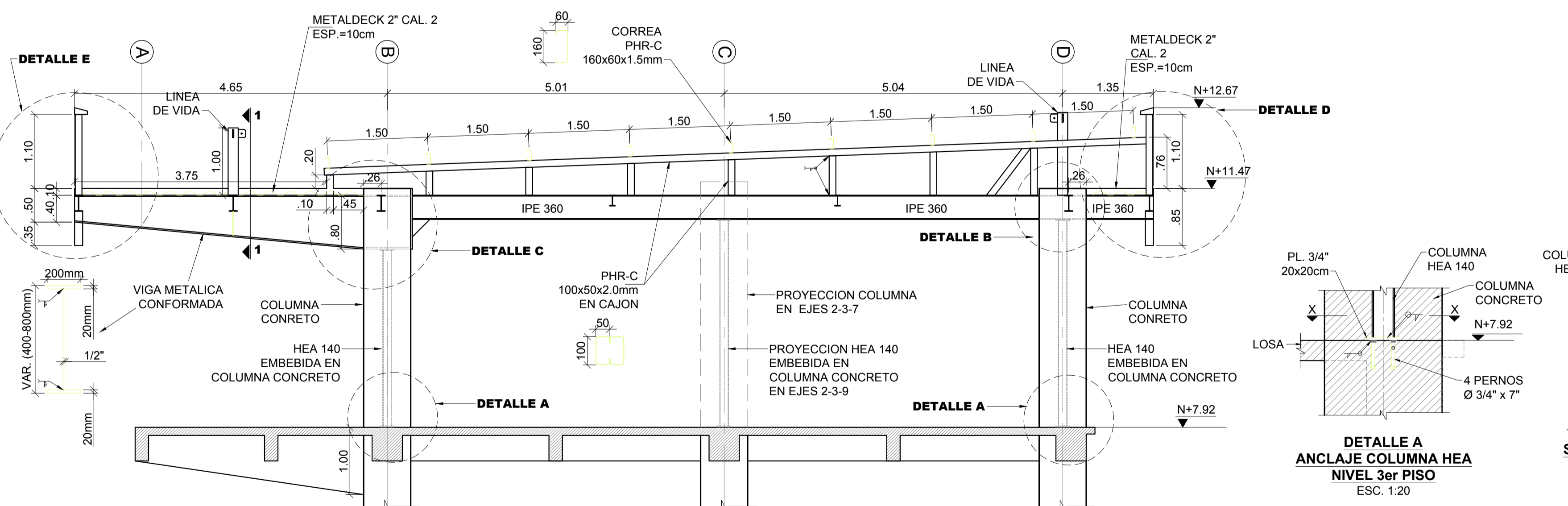
CANTIDAD DE ELEMENTOS	2 No. 530 L
DIÁMETRO EXPRESADO EN CANTIDAD DE OCTAVOS	
LONGITUD DEL ELEMENTO EXPRESADO EN DECIMETROS FIGURADO DEL ELEMENTO	

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

CONCRETO: DE FC 4000 P.S.I. A LOS 28 DÍAS relación a/c menor o igual a 0.45 PARA PILOTES USE 3000 PSI.	ANTICORROSIVO INDUSTRIAL A BASE DE ZINC PINTURA PINTUOCAT O ESMALTE POLIURETANO O SIMILAR.
ACERO DE REFUERZO: P.D.R 60	TORNILLERIA GALVANIZADA A325
TRASLAPOS No 4 USE 86cm No 5 USE 96cm, No 6 use 115cm, No7 use 132cm	USE SOLDADURA 70XX. Todas las soldaduras de penetración.
ACERO ESTRUCTURAL ASTM A572 GRADO 50 (O SIMILAR GRADO50).	COEFICIENTE DE ACELERACIÓN Aa = 0.25, Aa = 0.2, Fa = 1.3, Fv = 2.0
ACERO DE PERFILES ARMADOS GRADO 50.	R=5.25 ; R0= 7.0 ; 0a= 1.0, 0p=1.0 0r = 0.75; Sa= 1.02
BARRAS DE ANCLAJE A193 B7	USAR SOLADO 5CM
LIMPIEZA SAND BLASTING	VERIFICAR MEDIDAS EN SITIO



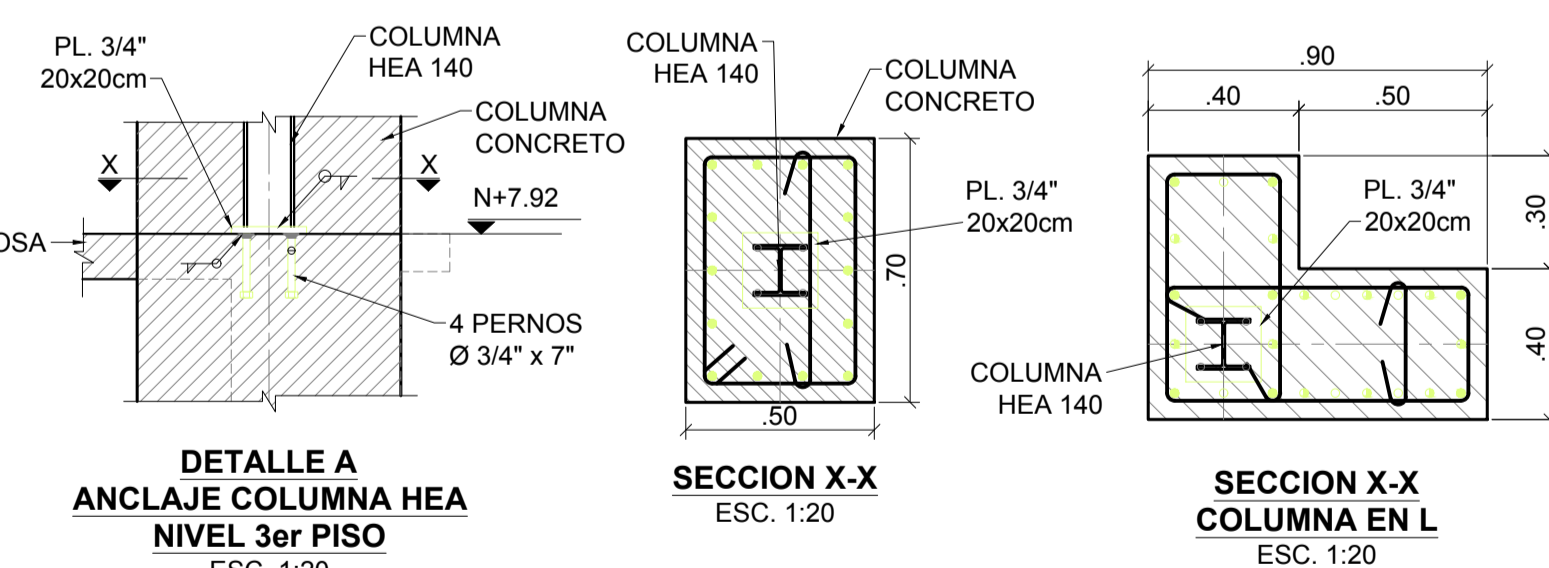
NUDOS:
Para el sector donde las columnas se cruzan con las vigas metálicas en el último nivel se debe seguir las siguientes recomendaciones:
-La columna debe terminar 20cm antes del nivel inferior de las vigas metálicas del último nivel.
-queda sobresaliendo el elemento metálico central de la columna perfil hea 140 y el refuerzo de la columna.
-Se debe alzaprimar y/o formatear los elementos metálicos soldados a la columna hea 140 y dar nivel.
-previamente o en sitio se deben soldar los estribos al alma de los perfiles como se muestra en planos.
-Por tratarse de acero corrugado se debe precalentar para evitar cristalización (formación de martensita).
-Para la fundición del resto de la columna incluyendo el nudo, se debe usar concreto de resistencia f'c=5000, que es un concreto de alta resistencia que no tiene retracción de fraguado.
-Se debe usar sikadurt 32 primer como puente de adherencia entre concretos de diferentes edades.



DIMENSIONES PARA GANCHO ESTÁNDAR

BARRA No.	D	GANCHO 180		GANCHO 90	
		L	C	L	C
No 3	57	142	76	76	166
No 4	76.2	190	102	102	222
No 5	95.4	238	127	127	278
No 6	114.6	286	153	153	334

BARRA No.	D	GANCHO 90		GANCHO 135	
		L	C	L	C
No 2	25.6	64	58	58	113
No 3	38	94	86	86	131
No 4	50.8	126	114	114	151

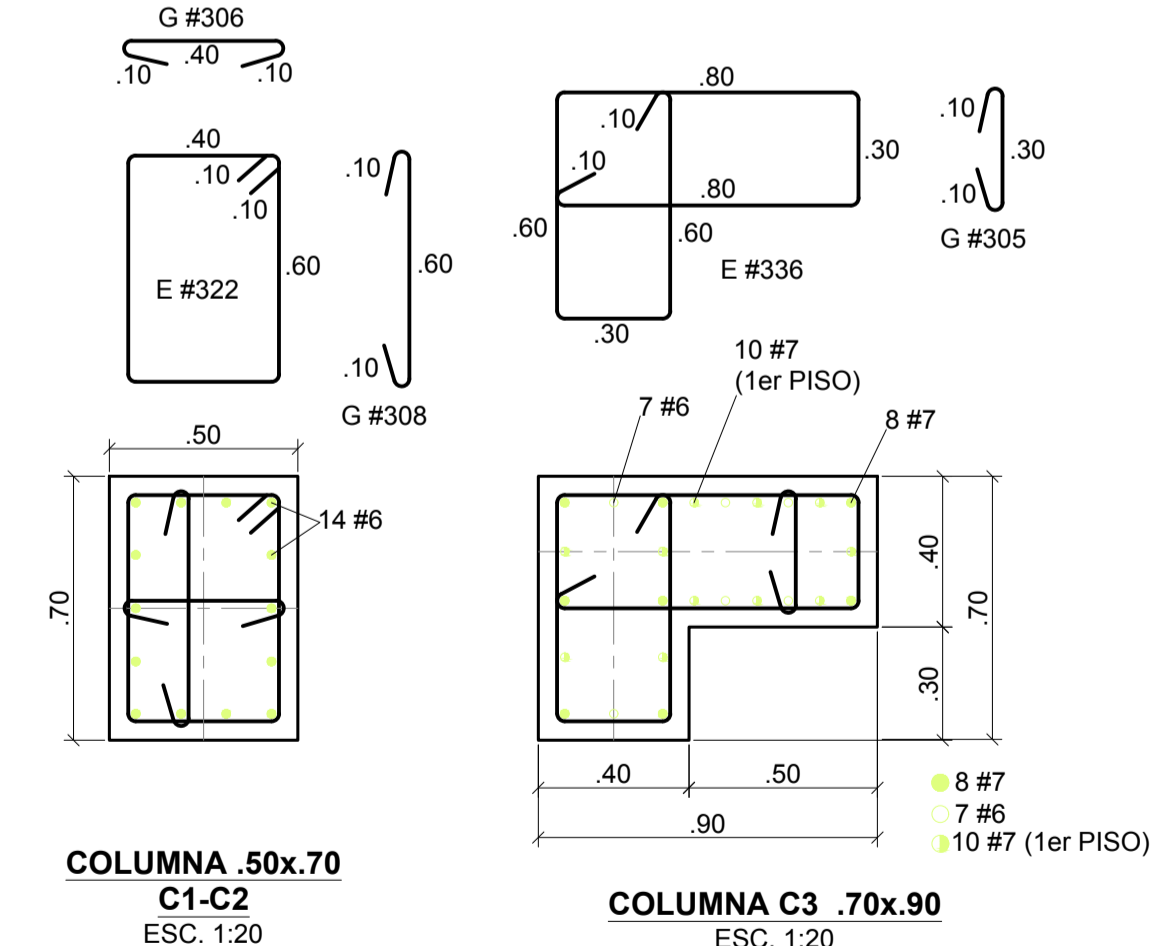
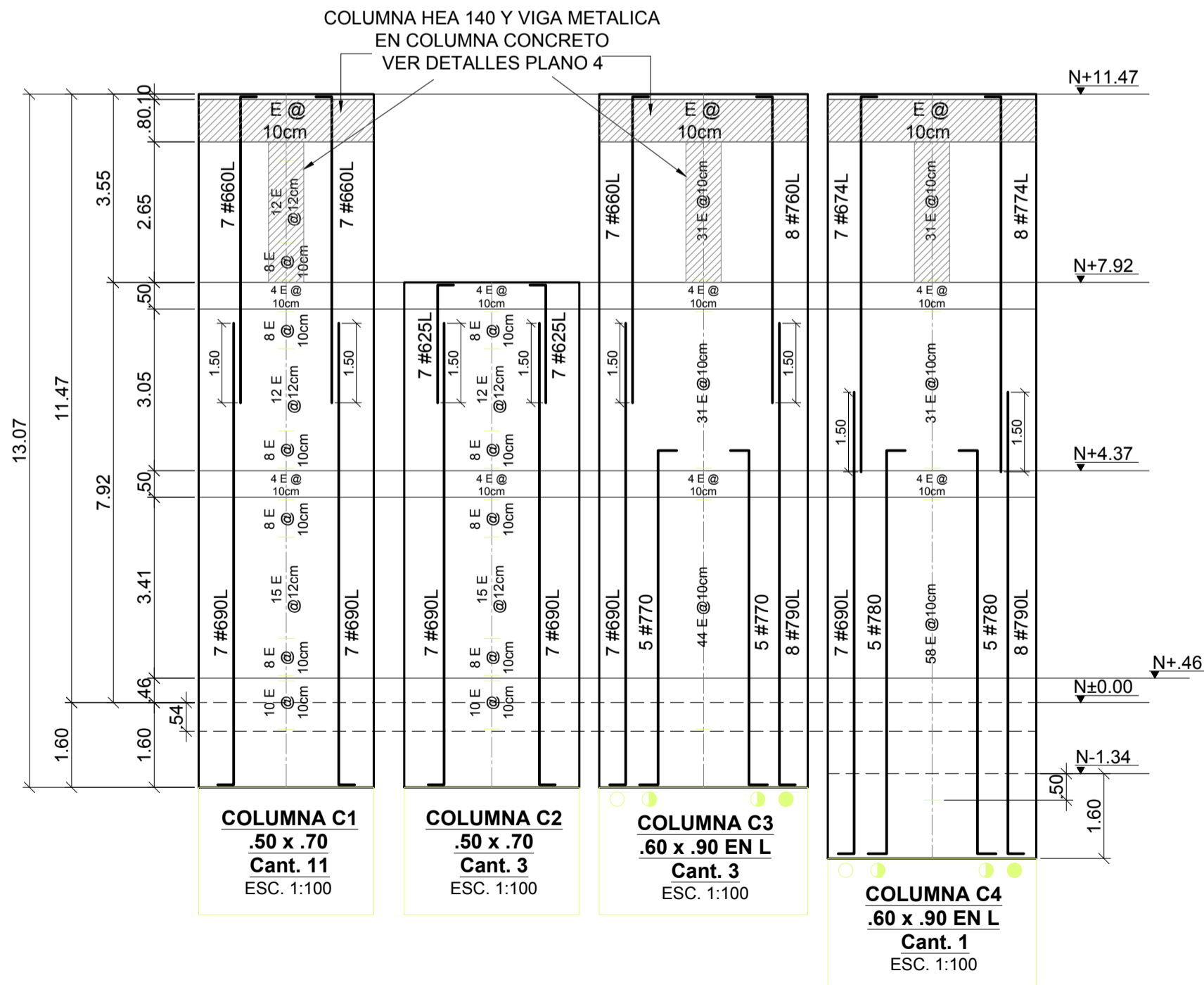
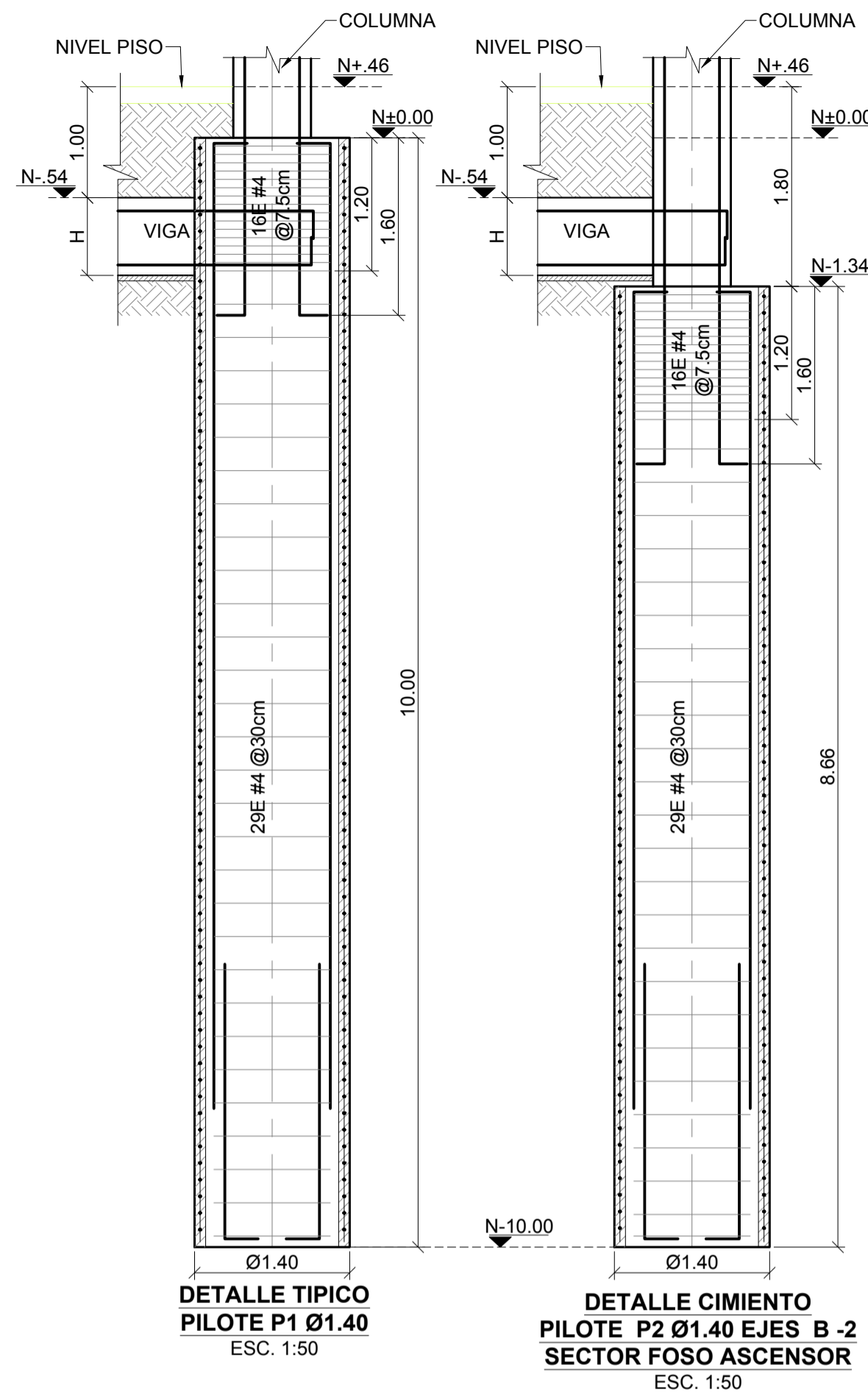
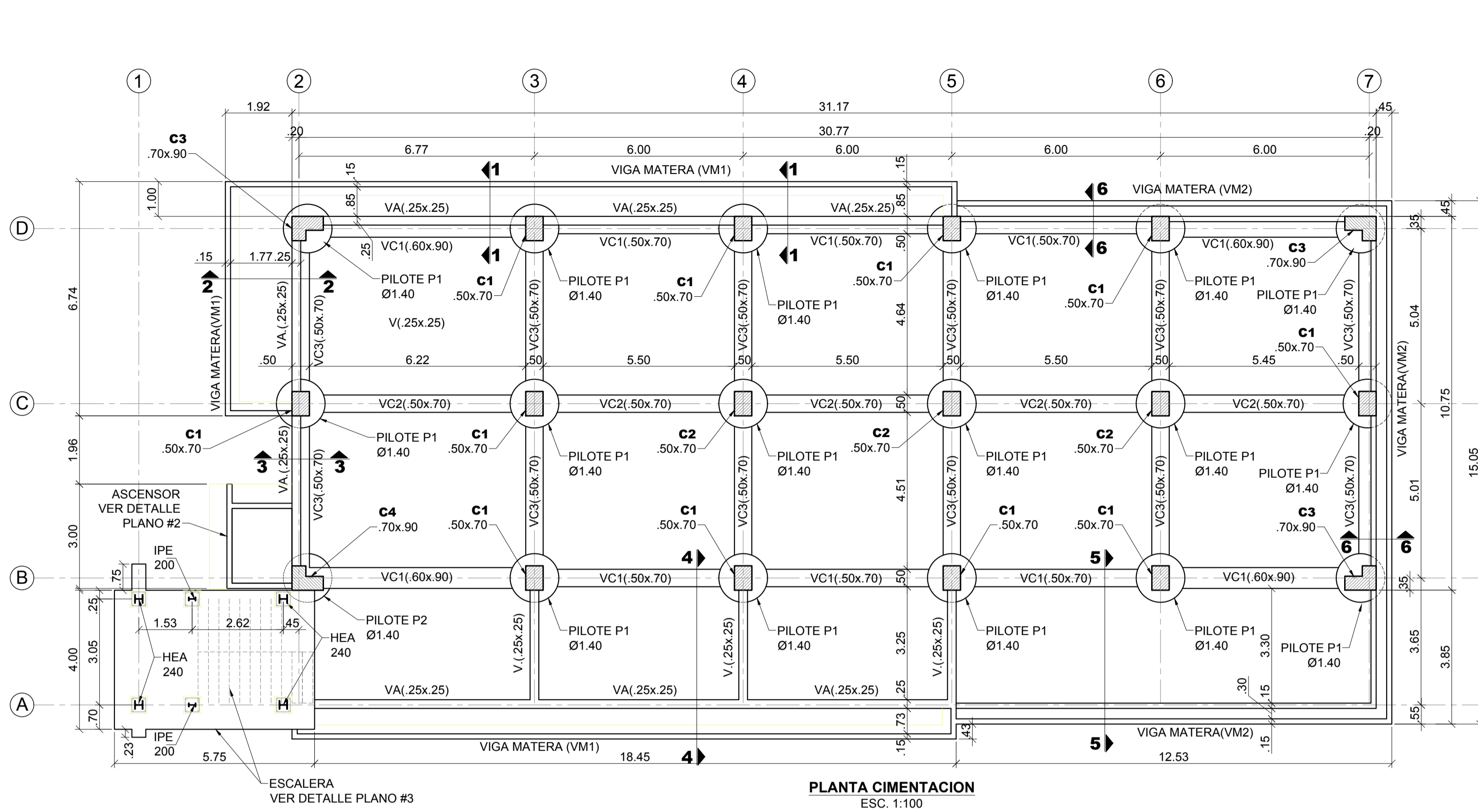


NOMINACIÓN DEL ACERO

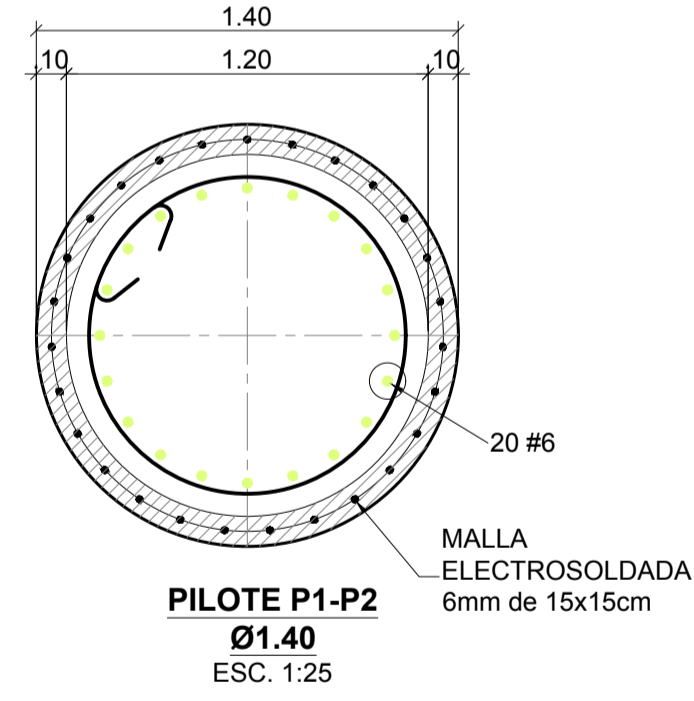
BARRAS	CANTIDAD DE ELEMENTOS	2 No. 530 L
	DIAMETRO EXPRESADO EN CANTIDAD DE OCTAVOS	
	LONGITUD DEL ELEMENTO EXPRESADO EN DECIMÉTIMOS	
	FIGURADO DEL ELEMENTO	

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

CONCRETO: DE F'c 4000 P.S.I. A LOS 28 DÍAS relación a/c menor o igual a 0.45 PARA PILOTES USE 3000 PSI.	ANTICORROSIVO INDUSTRIAL A BASE DE ZINC, PINTURA PINTUOCAT O ESMALTE POLIURETANO O SIMILAR.
ACERO DE REFUERZO: P.D.R 60	TORNILLERIA GALVANIZADA A325.
TRASLAPOS No 4 USE 96cm No 5 USE 96cm; No 6 use 115cm; No 7 use 132cm	USE SOLDADURA 70XX. Todas las soldaduras de penetración.
ACERO ESTRUCTURAL ASTM A572 GRADO 50 (O SIMILAR GRADO50).	COEFICIENTE DE ACCELERACIÓN Aa = 0,25, Aa = 0,2, Fa = 1,3; Fv = 2,0
ACERO DE PERFILES ARMADOS GRADO 50.	R=5,25 ; R0= 7,0; aa= 1,0; ap=1,0 or = 0,75; Sa= 1,02
BARRAS DE ANLAJE A193 B7	USAR SOLADO 5CM
LIMPIEZA SAND BLASTING	VERIFICAR MEDIDAS EN SITIO



NUDOS:
Para el sector donde las columnas se cruzan con las vigas metálicas en el ultimo nivel se debe seguir las siguientes recomendaciones:
-La columna debe terminar 20cm antes del nivel inferior de las vigas metálicas del ultimo nivel.
-queda sobresaliendo el elemento metálico central de la columna perfil hea 140 y el refuerzo de la columna.
-Se debe alzaprimar y/o formatear los elementos metálicos solidarios a la columna hea 140 y dar nivel.
-previamente o en sitio se deben soldar los estribos al alma de los perfiles como se muestra en planos.
-Por tratarse de acero corrugado se debe precalentar, para evitar cristalización (formación de martensita).
-Para la fundición del resto de la columna incluyendo el nudo, se debe usar concreto re 5000, que es un concreto de alta resistencia que no tiene retracción de fraguado.
-Se debe usar sikadurt 32 primer como puente de adherencia entre concretos de diferentes edades.

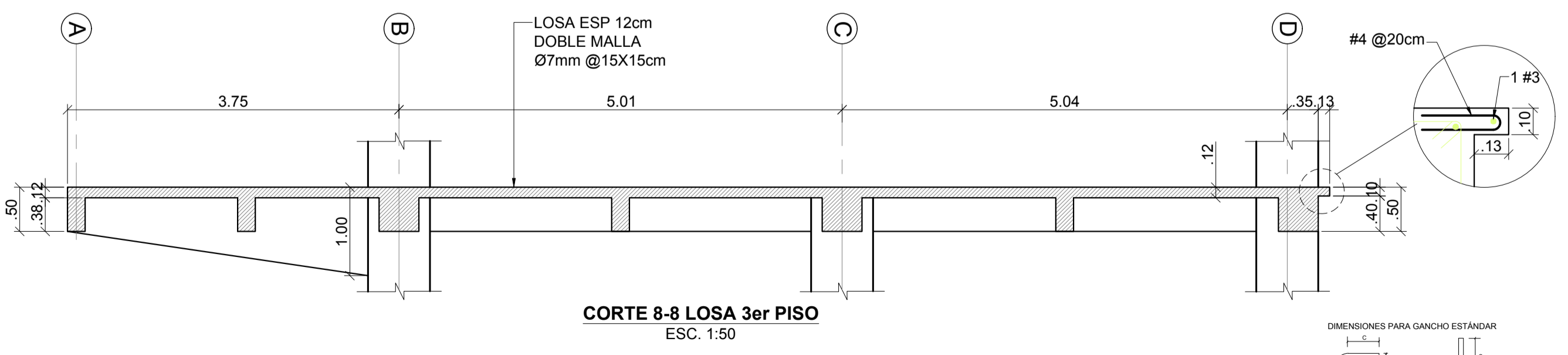
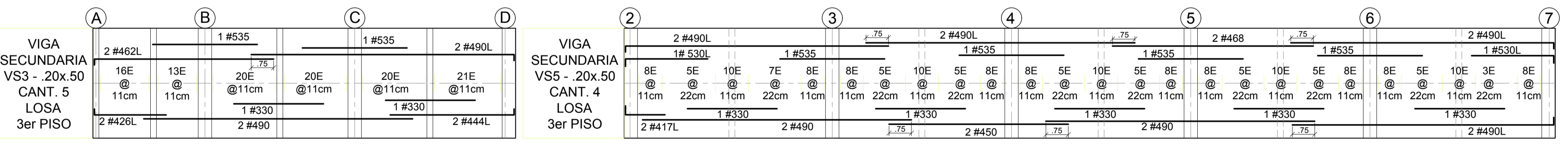
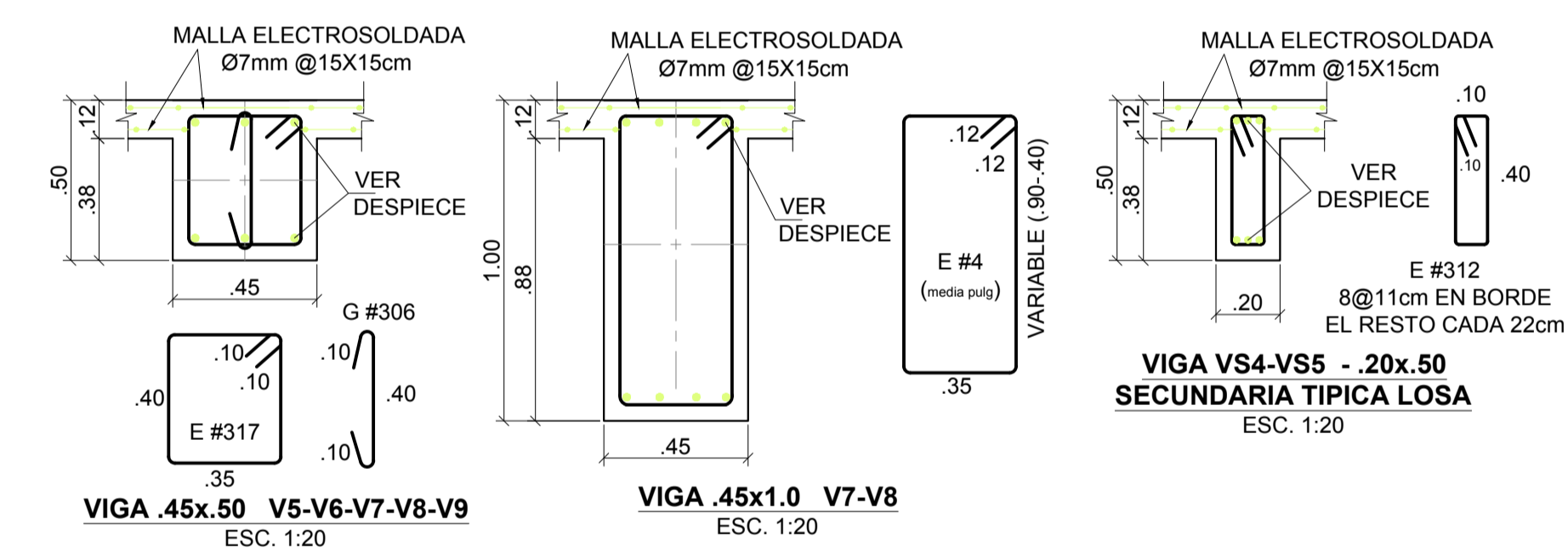
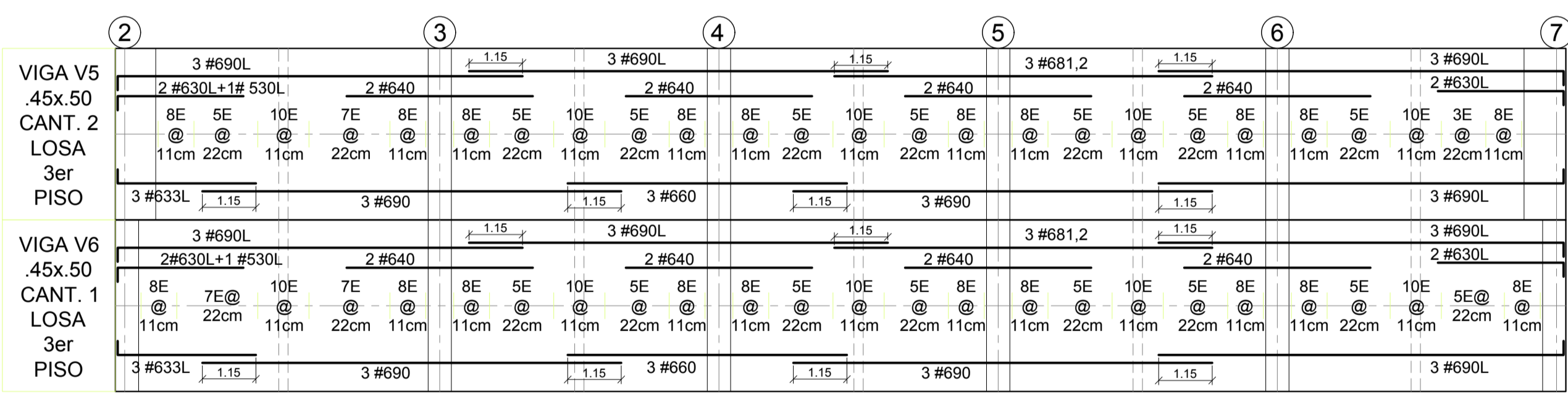
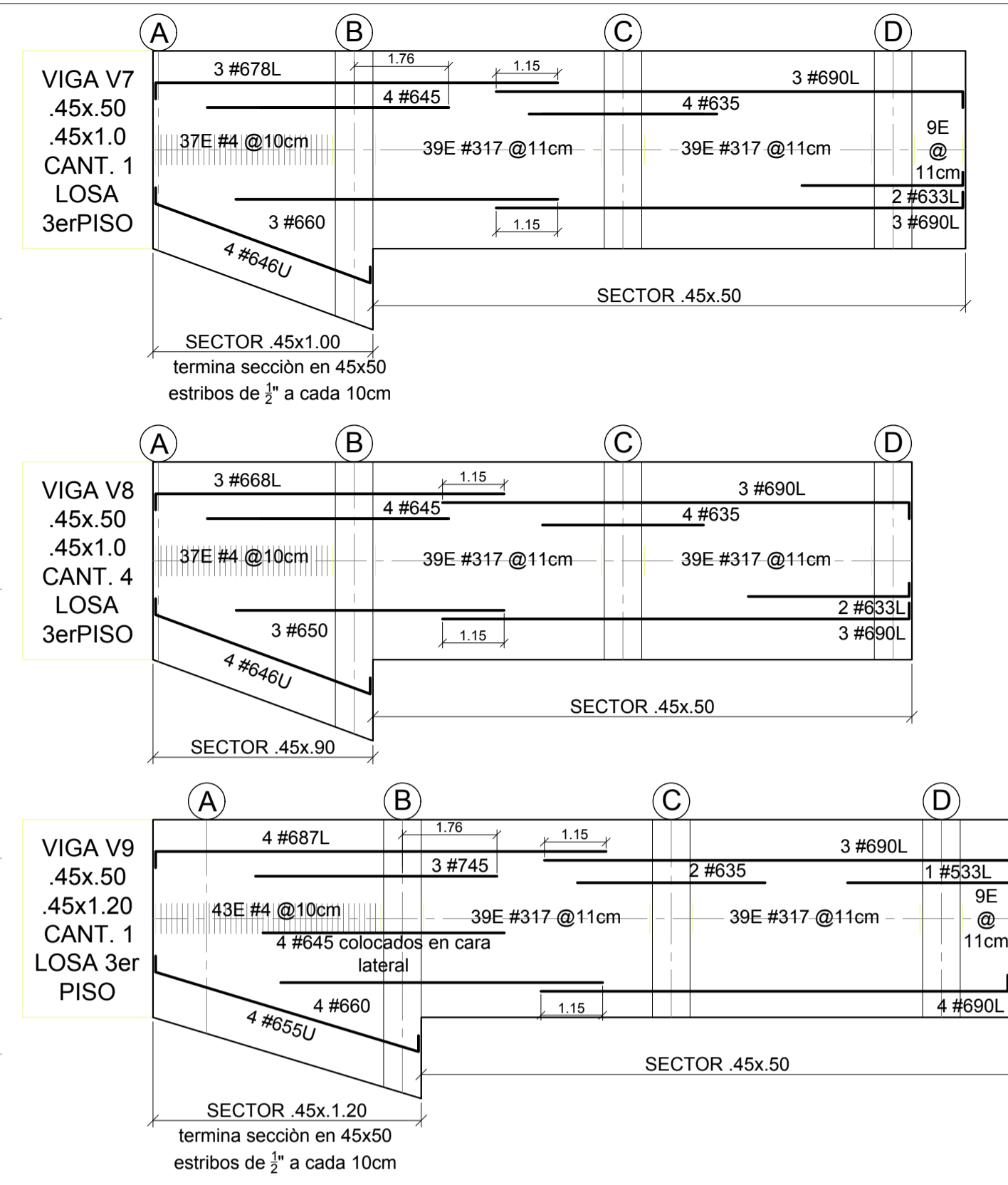
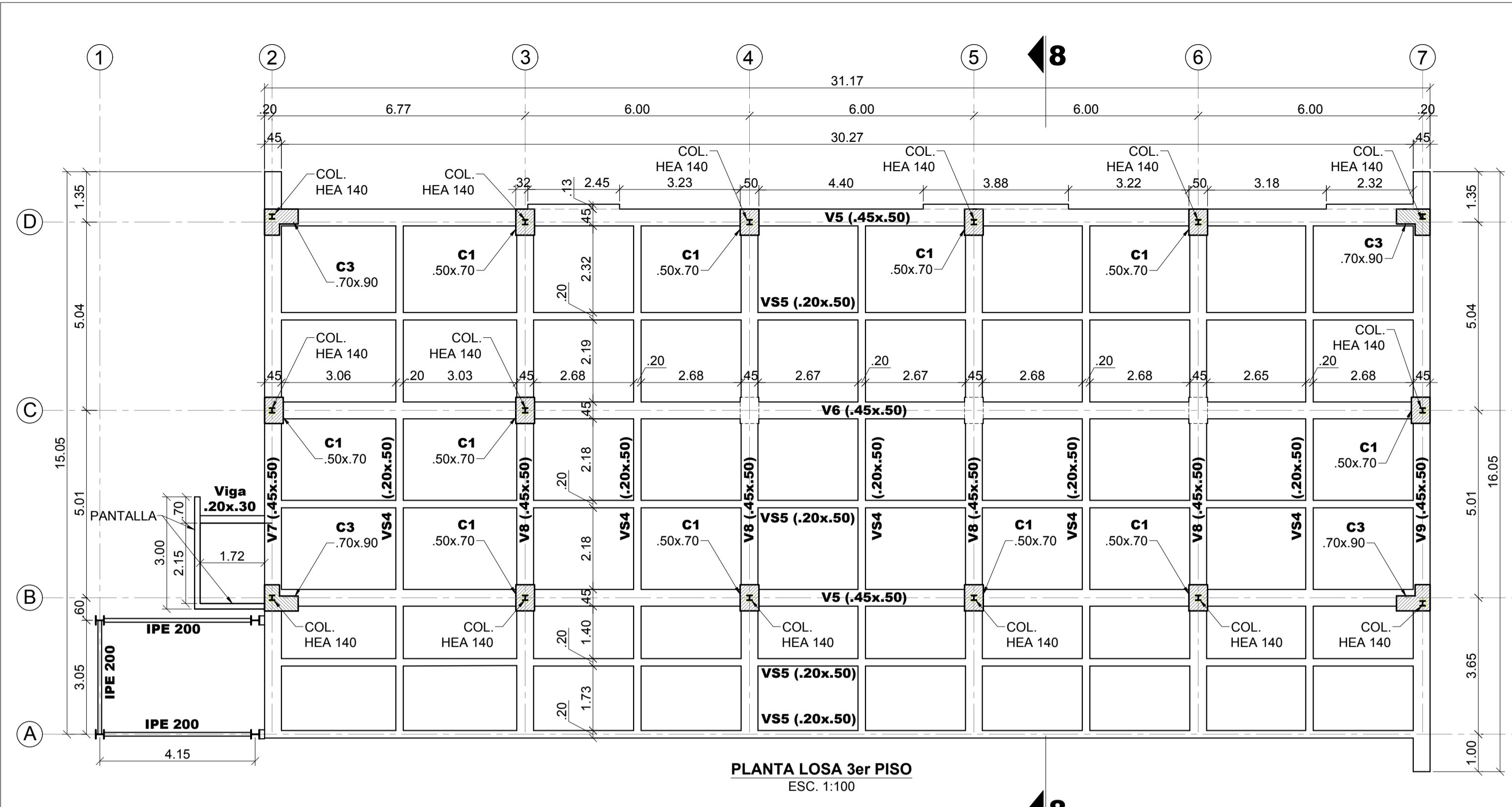


NOMINACIÓN DEL ACERO
2 No. 530 L

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

CONCRETO: DE FC 4000 P.S.I. A LOS 28 DÍAS relación a/c menor o igual a 0.45 PARA PILOTES USE 3000 PSI.	ANTICORROSIVO INDUSTRIAL A BASE DE ZINC, PINTURA PINTUCATO O ESMALTE POLIURETANO O SIMILAR.
ACERO DE REFUERZO: P.D.R 60	TORNILLERIA GALVANIZADA A325
TRASLAPOS No 4 USE 86cm No 5 USE 96cm; No 6 use 115cm; No7 use 132cm	USE SOLDADURA 70XX, Todas las soldaduras de penetración.
ACERO ESTRUCTURAL ASTM A572 GRADO 50 (O SIMILAR GRADOS50).	COEFICIENTE DE ACELERACIÓN Aa = 0.25, Aa = 0.2, Fa = 1.3 Fv=2.0
ACERO DE PERFILES ARMADOS GRADO 50.	R=5,25 ; Ro=7.0; øa=1.0, øp=1.0 ør = 0.75; Sa= 1.02
BARRAS DE ANCLAJE A193 B7	USAR SOLADO 5CM
LIMPIEZA SAND BLASTING	VERIFICAR MEDIDAS EN SITIO

PARA REFUERZO PRINCIPAL (mm)						PARA ESTRIBOS					
BARRA No	D	L	C	M	C	BARRA No	D	L	C	M	C
No 3	57	142	76	76	166	152	No 2	25.6	64	56	113
No 4	76.2	190	102	102	222	203	No 3	38	94	86	131
No 5	95.4	238	127	127	278	254	No 4	50.8	126	114	151
No 6	114.6	286	153	153	334	306					



DIMENSIONES PARA GANCHO ESTANDAR

BARRA No.	D	GANCHO 180			GANCHO 90		
		L	C	M	L	C	M
No 3	57	142	76	76	166	152	
No 4	76.2	190	102	102	222	203	
No 5	96.4	238	127	127	278	254	
No 6	114.6	286	153	153	334	306	

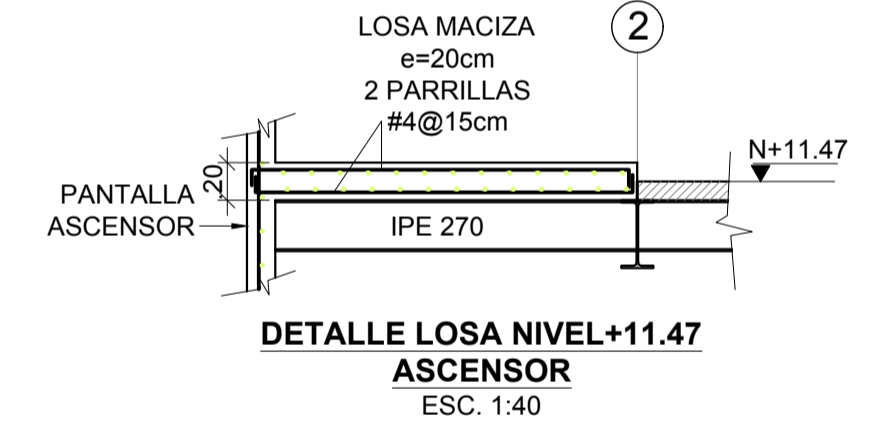
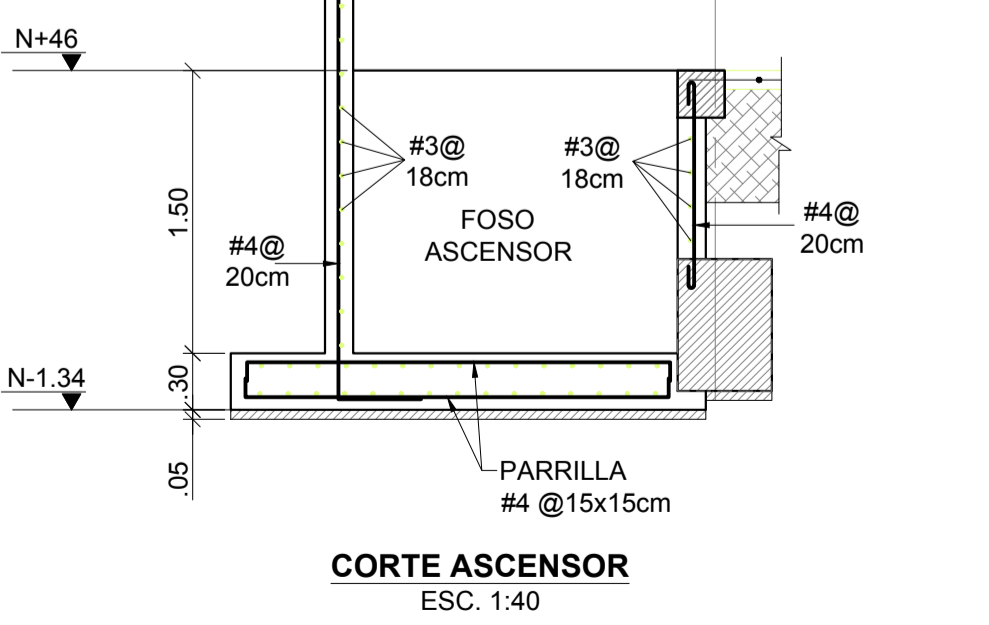
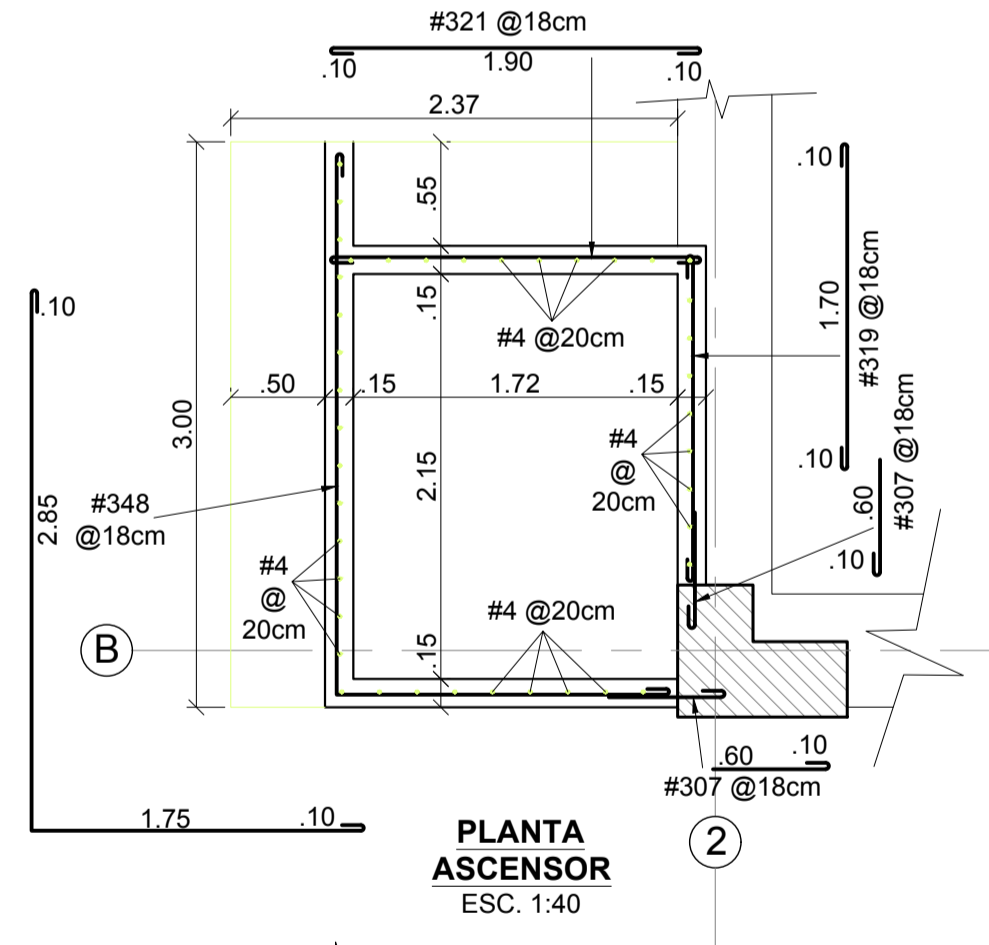
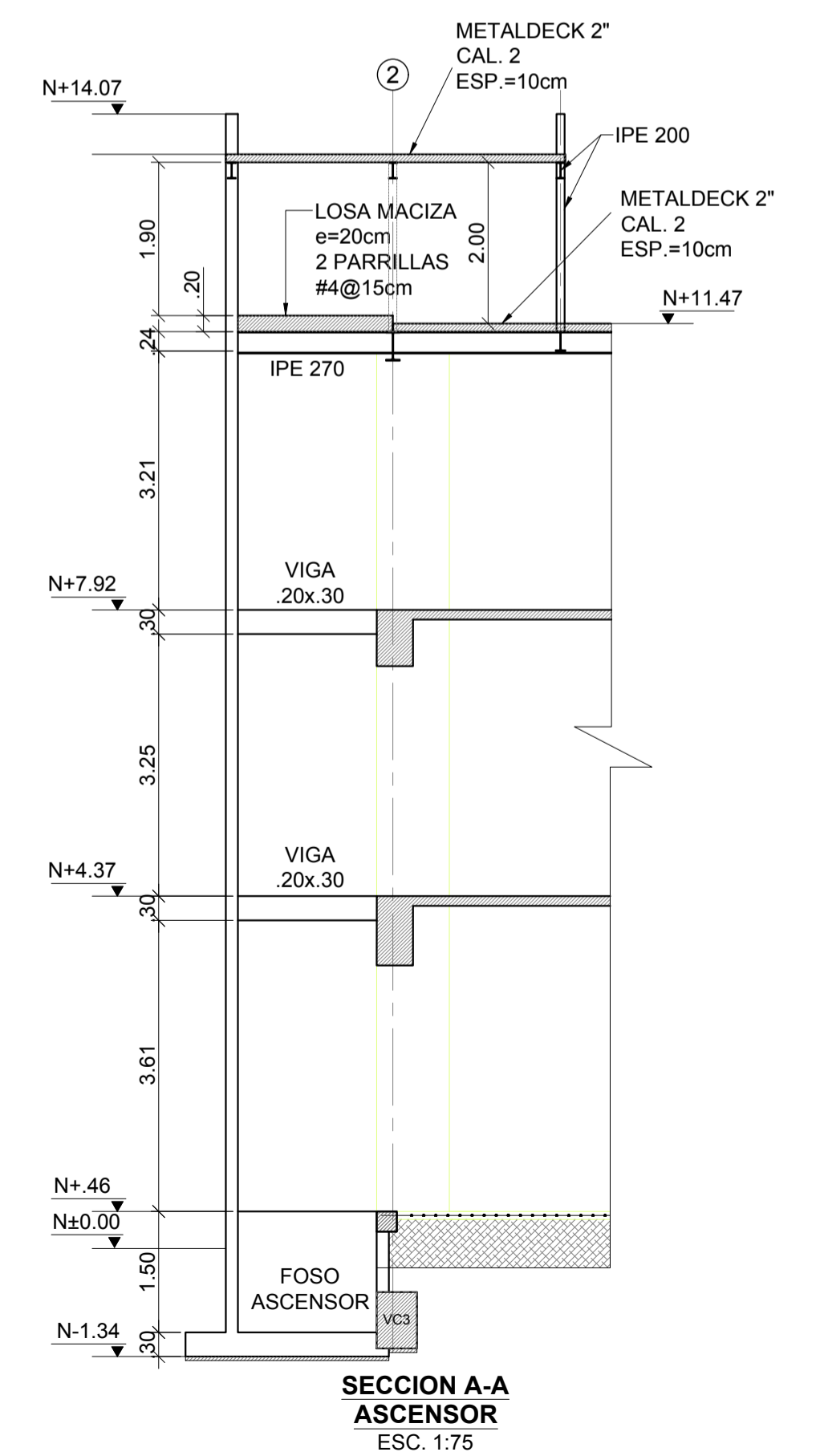
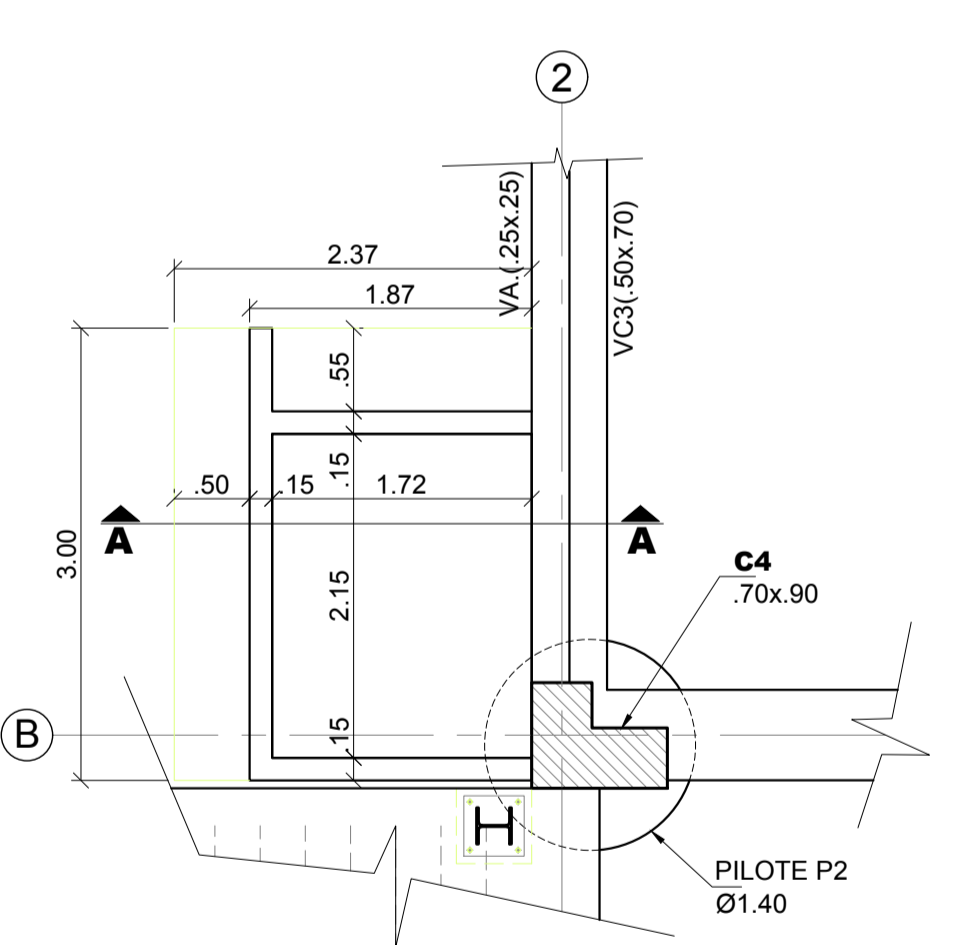
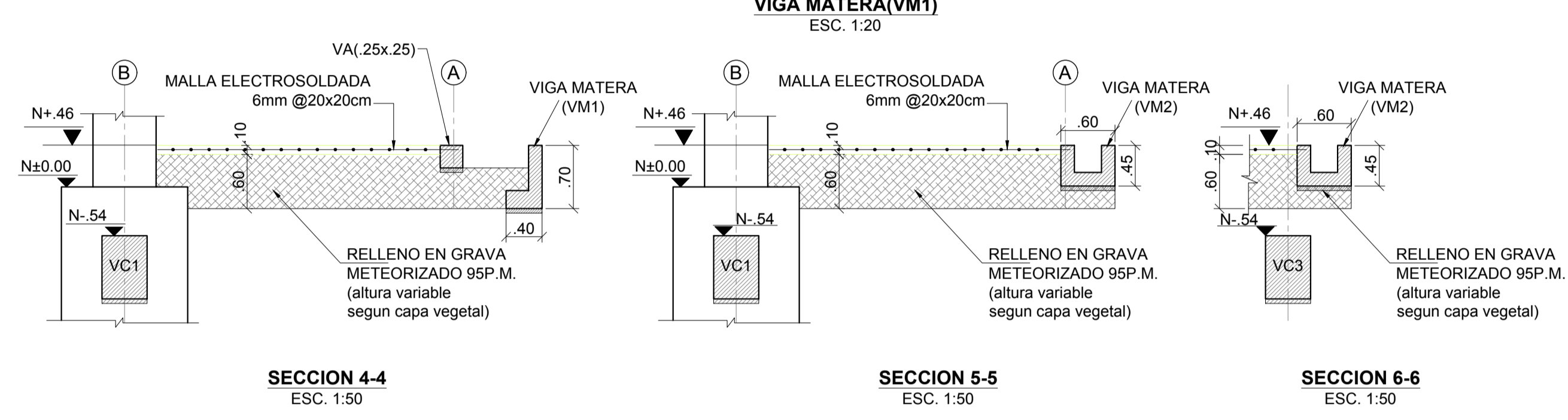
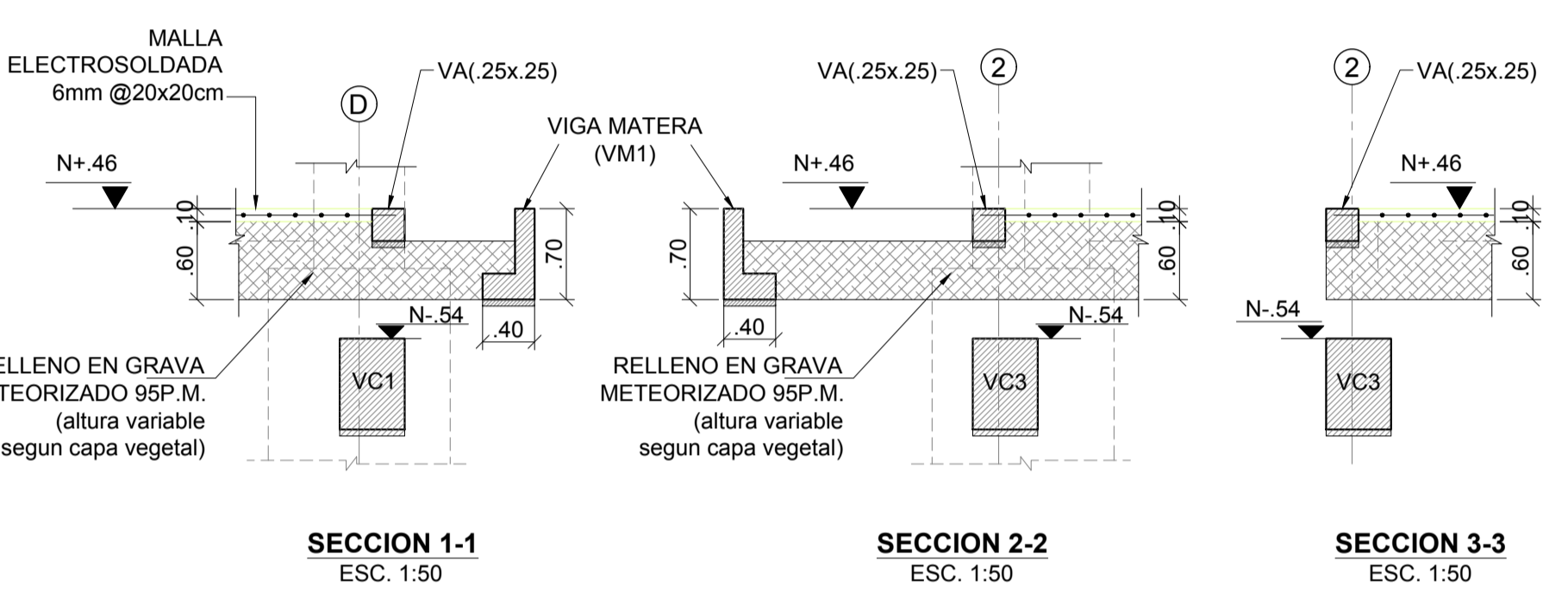
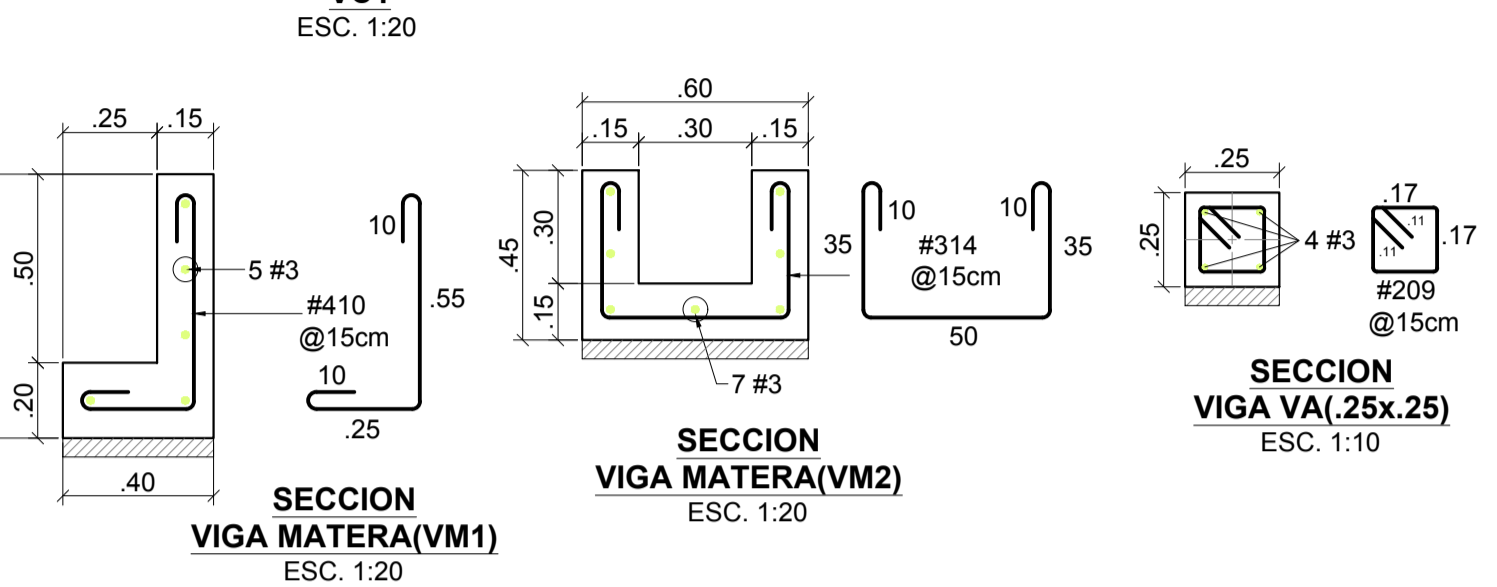
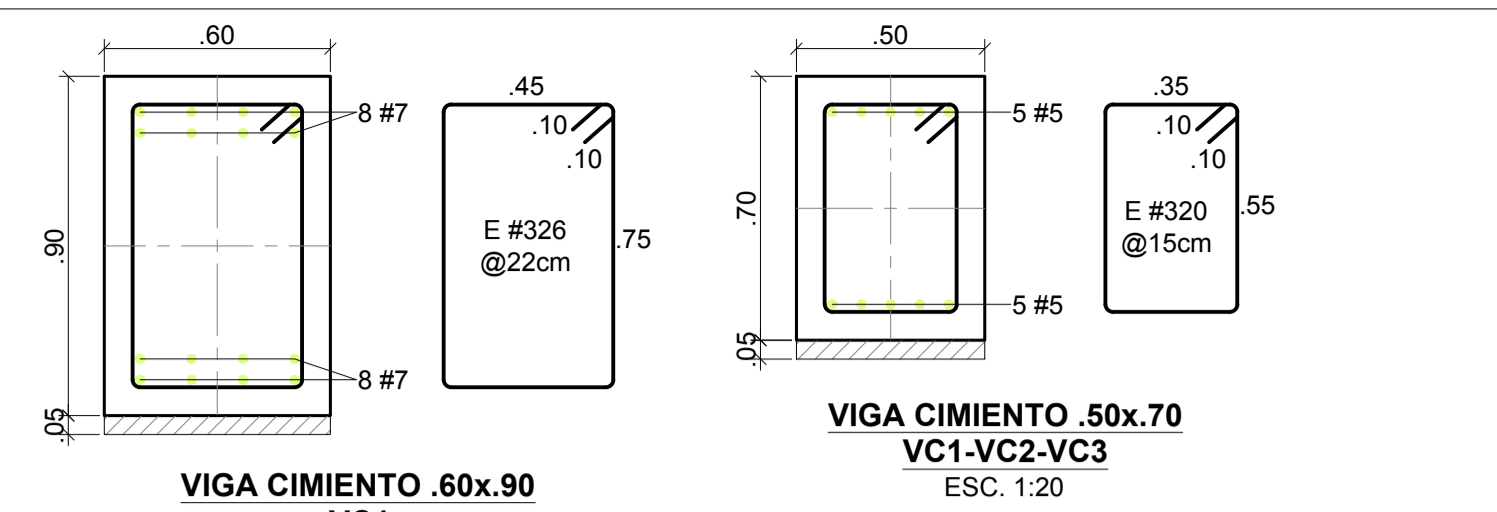
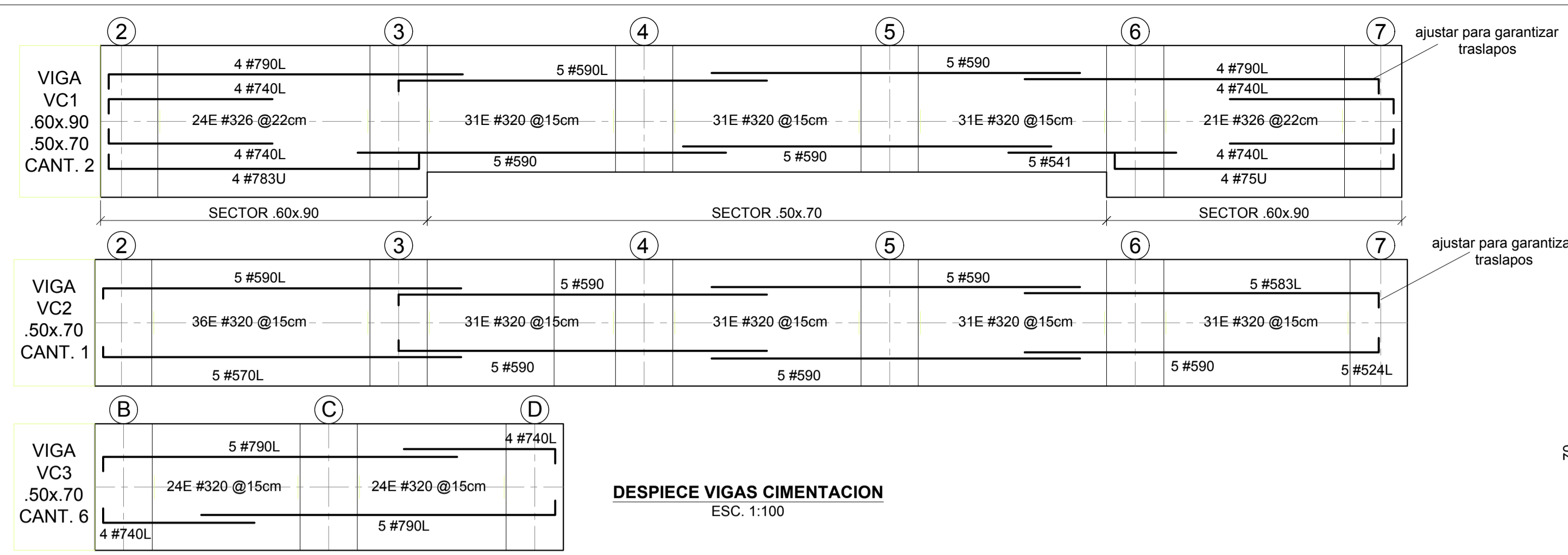
DIMENSIONES PARA GANCHO ESTANDAR

BARRA No.	D	GANCHO 90			GANCHO 135		
		L	C	M	L	C	M
No 2	25.6	64	56	56	113	113	
No 3	38	94	86	86	131	131	
No 4	50.8	126	114	114	151	151	

NOMINACIÓN DEL ACERO

BARRAS: 2 No. 530 L

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	
CONCRETO: DE F'c 4000 P.S.I. A LOS 28 DÍAS relación a/c menor o igual a 0.45 PARA PILOTOS USE 3000 PSI.	ANTICORROSIVO INDUSTRIAL A BASE DE ZINC, PINTURA PINTUOCAT O ESMALTE POLIURETANO O SIMILAR.
ACERO DE REFUERZO: P.D.R 60	TORNILLERÍA GALVANIZADA A325
TRASLAPOS No 4 USE 86cm No 5 USE 96cm; No 6 use 115cm; No 7 use 132cm	USE SOLDADURA 70XX, Todas las soldaduras de penetración.
ACERO ESTRUCTURAL ASTM A572 GRADO 50 (O SIMILAR GRADO50).	COEFICIENTE DE ACCELERACIÓN Aa = 0.25, Aa = 0.2, Fa = 1.3, Fv = 2.0
ACERO DE PERFILES ARMADOS GRADO 50.	R=5.25 ; Ro= 7.0; aa= 1.0; ap= 1.0 or = 0.75; Sa= 1.02
BARRAS DE ANCLAJE A193 B7	USAR SOLADO 5CM
LIMPIEZA SAND BLASTING	VERIFICAR MEDIDAS EN SITIO



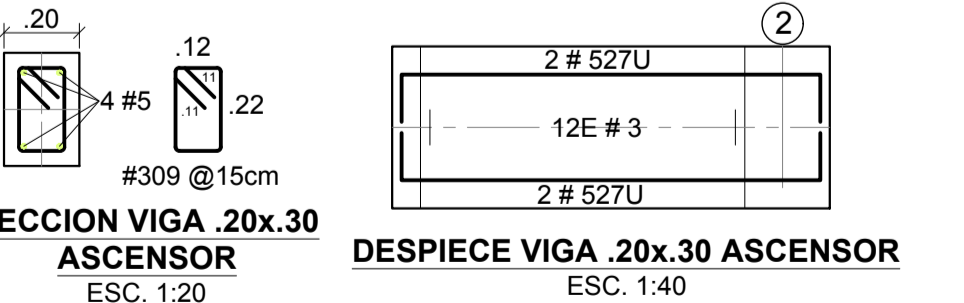
NUDOS:
Para el sector donde las columnas se cruzan con las vigas metálicas en el ultimo nivel se debe seguir las siguientes recomendaciones:
-La columna debe terminar 20cm antes del nivel inferior de las vigas metálicas del ultimo nivel.
-Queda sobresaliendo el elemento metálico central de la columna perfil hea 140 y el refuerzo de la columna.
-Se debe alzaprimar y/o forjatear los elementos metálicos solidarios a la columna hea 140 y dar nivel.
-previamente o en sitio se deben soldar los estribos al alma de los perfiles como se muestra en planos.
-Por tratarse de acero corrugado se debe precalentar, para evitar cristalización (formación de martensita).
-Para la fundición del resto de la columna incluyendo el nudo, se debe usar concreto re 5000, que es un concreto de alta resistencia que no tiene retracción de fraguado.
-Se debe usar sikadurt 32 primer como puente de adherencia entre concretos de diferentes edades.

NOMINACIÓN DEL ACERO

CANTIDAD DE ELEMENTOS	2 No. 530 L
DIÁMETRO EXPRESADO EN CANTIDAD DE OCTAVOS	
LONGITUD DEL ELEMENTO EXPRESADO EN DECIMETROS	
FIGURADO DEL ELEMENTO	

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

CONCRETO: DE FC 4000 P.S.I. A LOS 28 DÍAS relación a/c menor o igual a 0.45	ANTICORROSIVO INDUSTRIAL A BASE DE ZINC PINTURA PINTUOCAT O ESMALTE POLIURETANO O SIMILAR.
ACERO DE REFUERZO: P.D.R 60	TORNILLERIA GALVANIZADA A325
TRASLAPOS No 4 USE 86cm No 5 USE 96cm; No 6 use 115cm; No 7 use 132cm	USE SOLDADURA 70XX. Todas las soldaduras de penetración.
ACERO ESTRUCTURAL ASTM A572 GRADO 50 (O SIMILAR GRADO50).	COEFICIENTE DE ACCELERACIÓN $A_a = 0,25$, $A_s = 0,2$, $F_a = 1,3$, $F_v = 2,0$
ACERO DE PERFILES ARMADOS GRADO 50.	$R = 5,25$; $R_o = 7,0$; $\sigma_a = 1,0$; $\sigma_p = 1,0$ $\sigma_r = 0,75$; $S_a = 1,02$
BARRAS DE ANLAJE A193 B7	USAR SOLADO 5CM
LIMPIEZA SAND BLASTING	VERIFICAR MEDIDAS EN SITIO

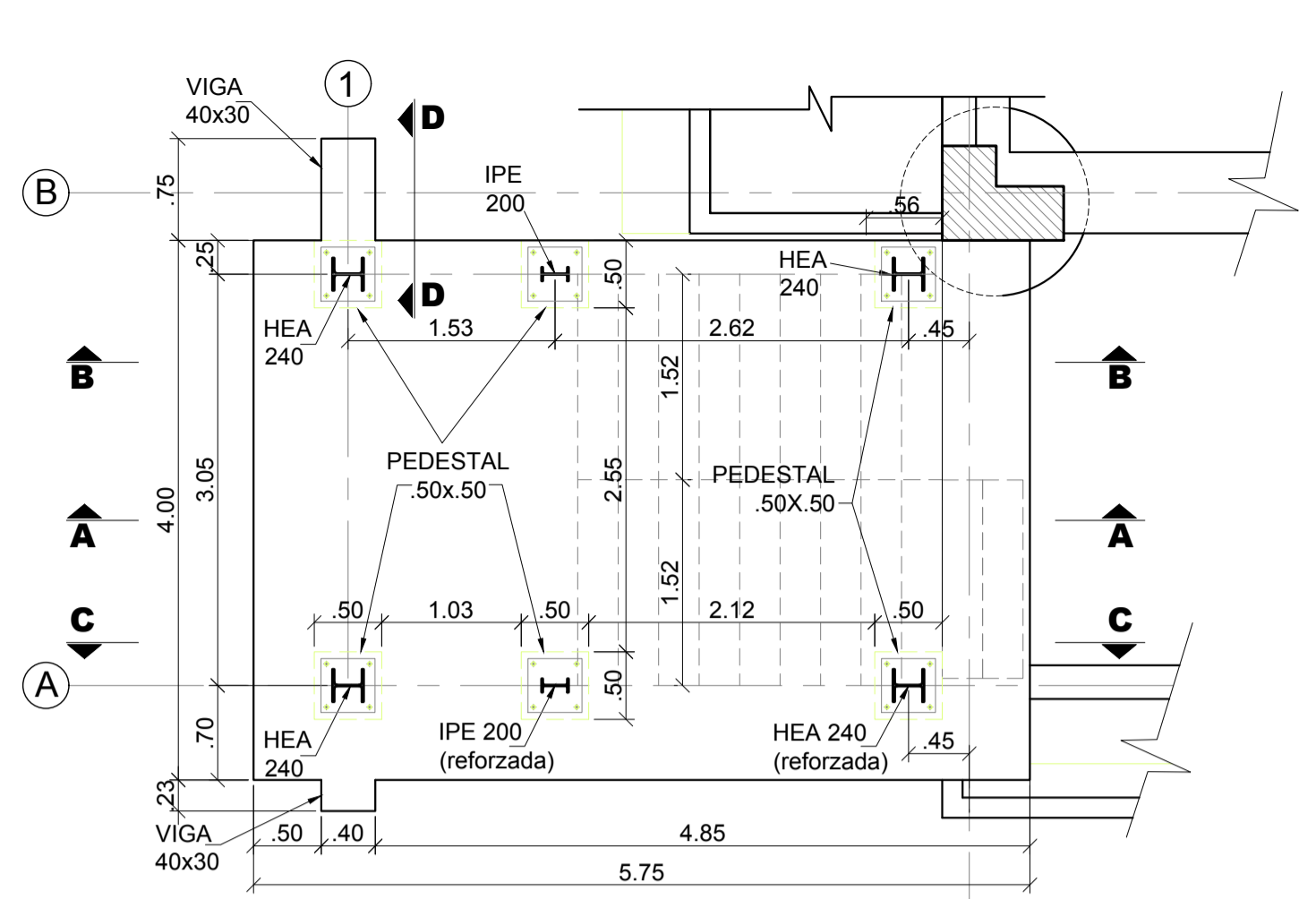


DIMENSIONES PARA GANCHO ESTÁNDAR

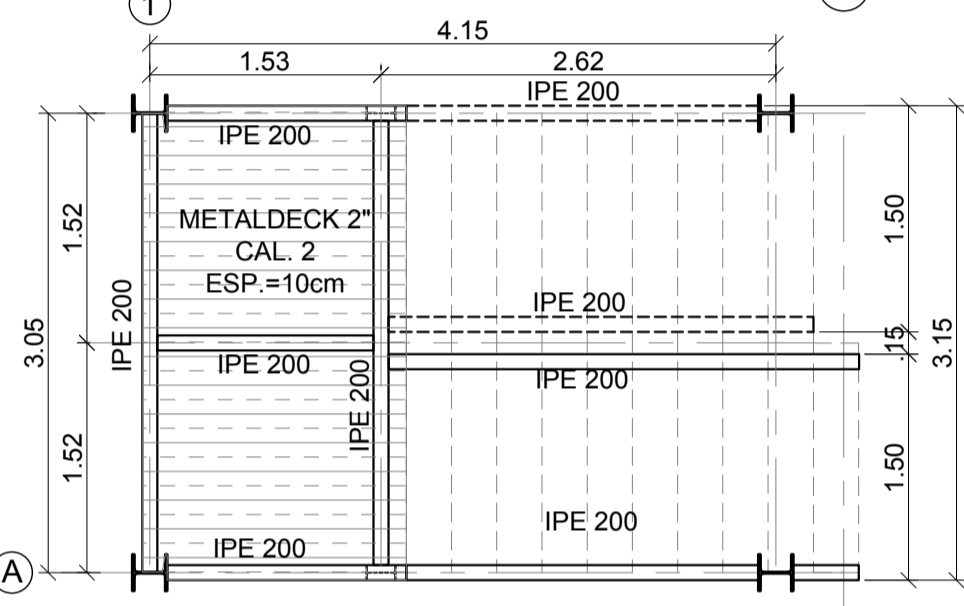
BARRA No	D	GANCHO 180		GANCHO 90	
		L	C	L	C
No 3	57	142	76	76	156
No 4	76,2	190	102	102	203
No 5	95,4	238	127	127	254
No 6	114,6	286	153	153	306

DIMENSIONES PARA GANCHO ESTÁNDAR PARA ESTRIBOS

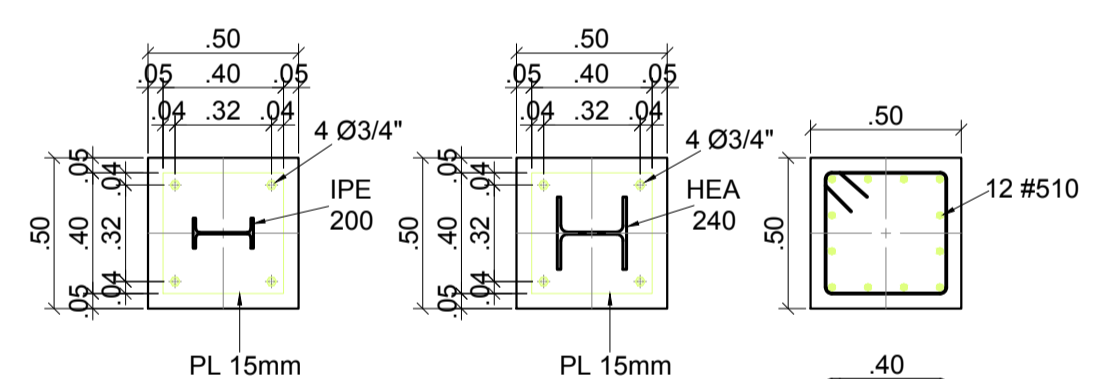
BARRA No	D	GANCHO 90		GANCHO 135	
		L	C	L	M
No 2	25,6	64	58	58	113
No 3	38	94	86	86	131
No 4	50,8	126	114	114	151



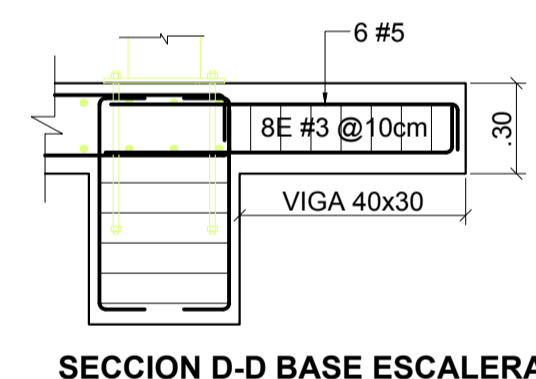
PLANTA CIMENTACION SECTOR ESCALERA ESC. 1:50



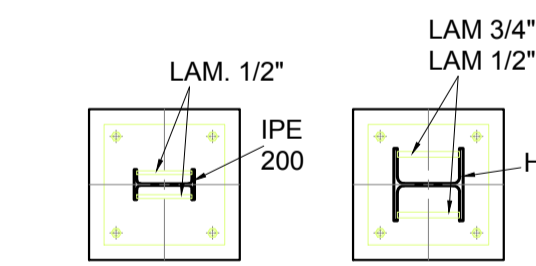
PLANTA DESCANSO ESCALERA ESC. 1:50



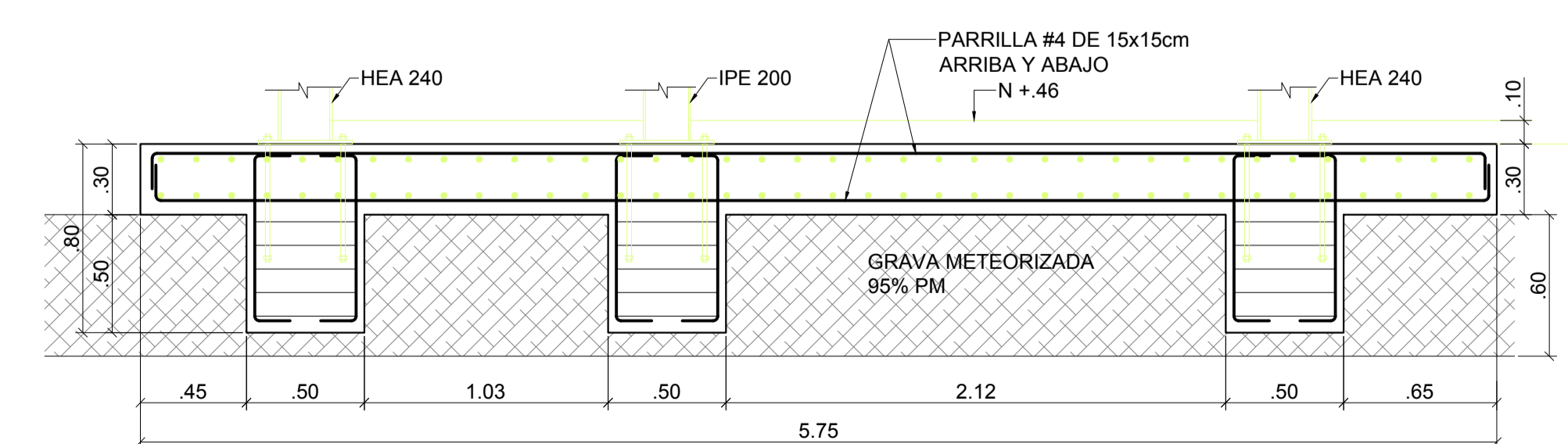
DETAILLE PEDESTAL .50x.50 ESC. 1:25



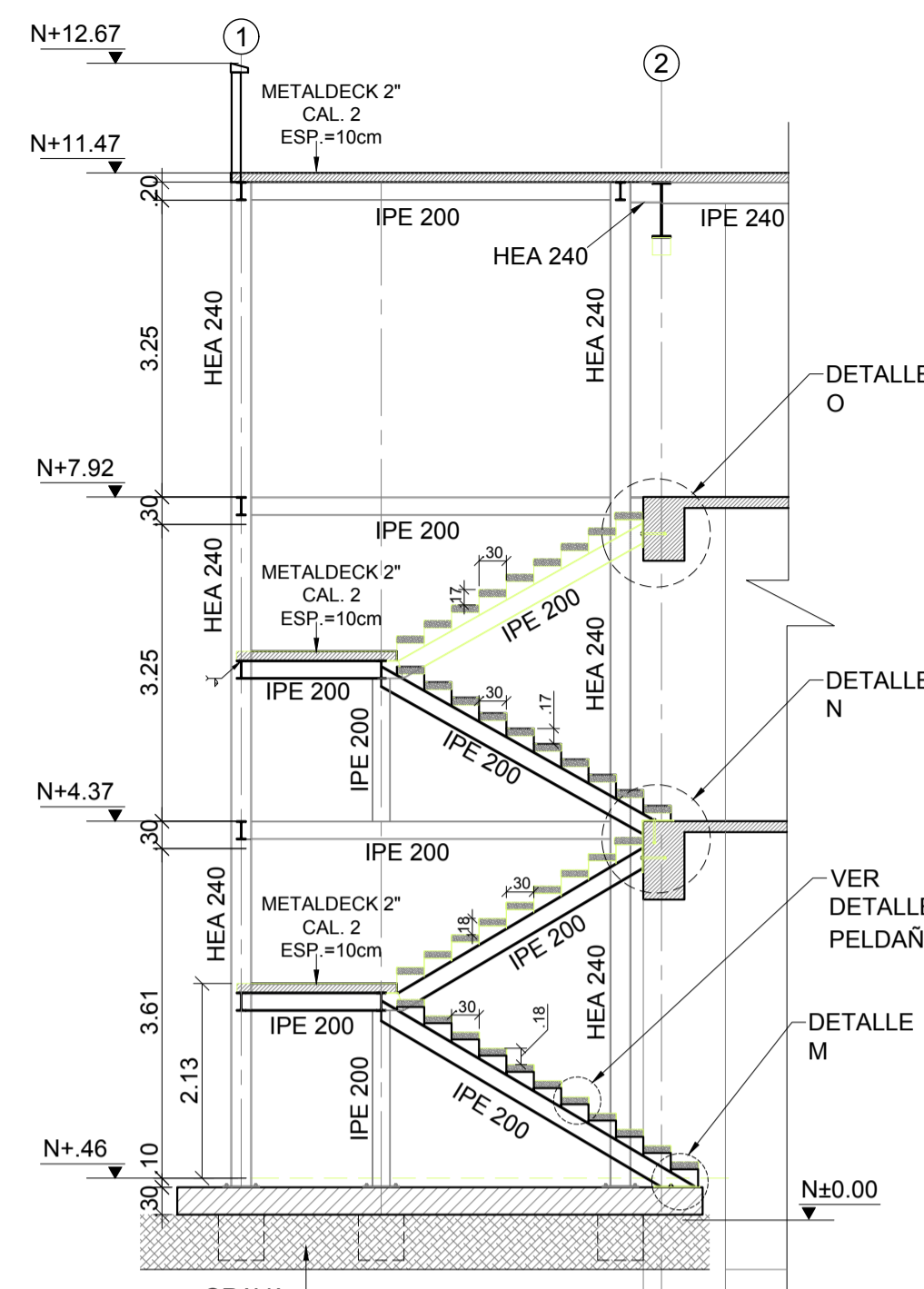
SECCION D-D BASE ESCALERA ESC. 1:25



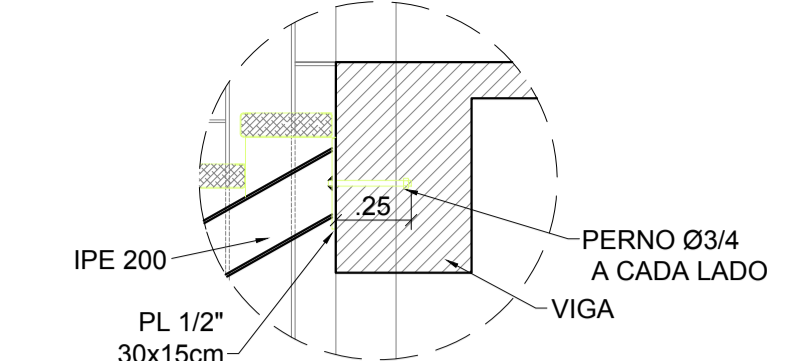
REFUERZO IPE 200 ESC. 1:25
REFUERZO HEA 240 ESC. 1:25



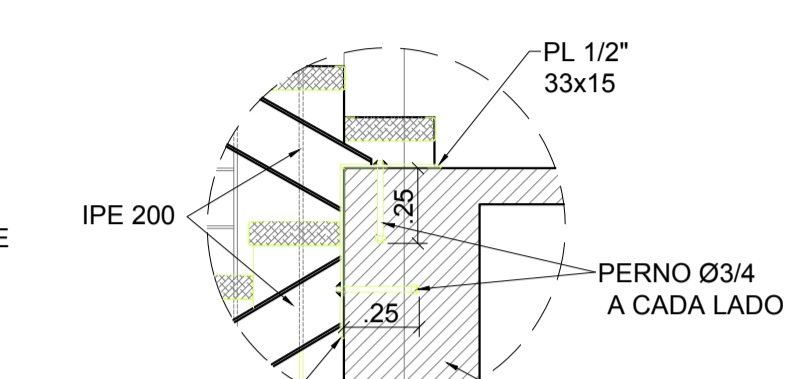
BASE ESCALERA ESC. 1:25



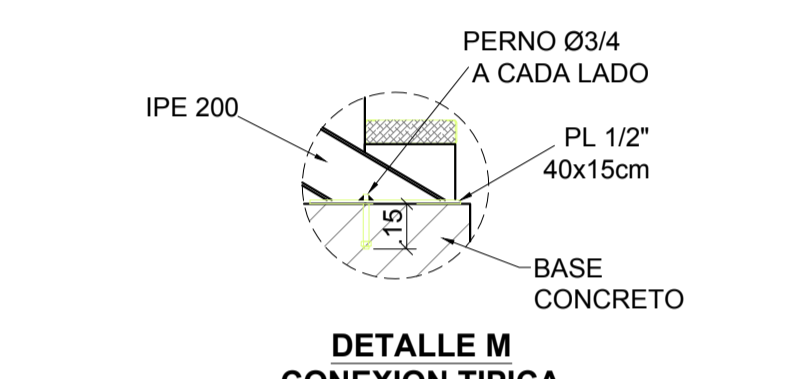
SECCION A-A ESCALERA ESC. 1:75



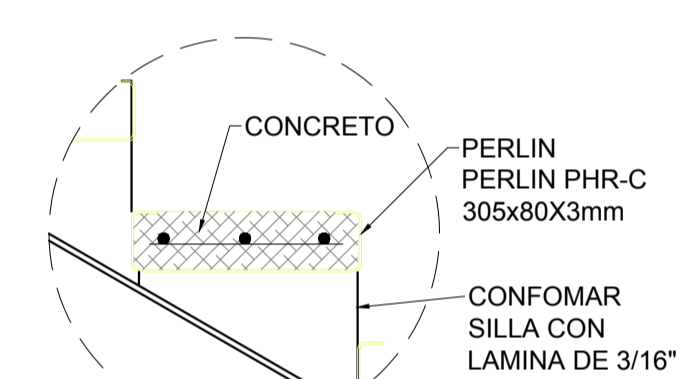
DETALLE O CONEXION TIPICA ESC. 1:25



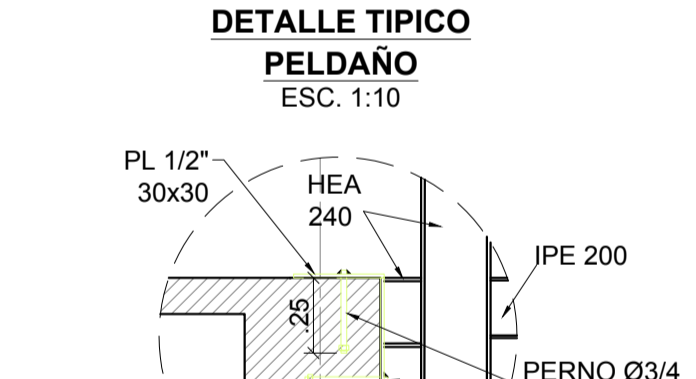
DETALLE N CONEXION TIPICA ESC. 1:25



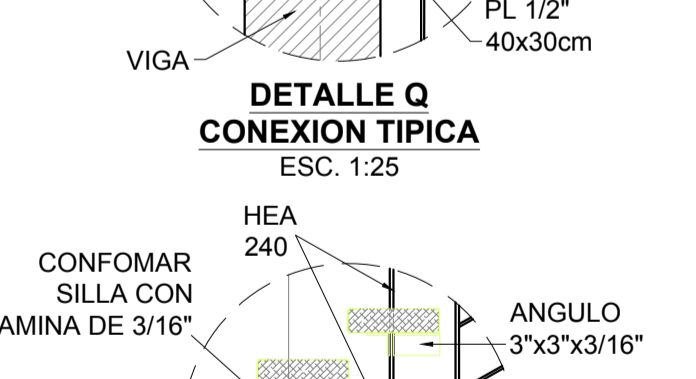
DETALLE M CONEXION TIPICA ESC. 1:25



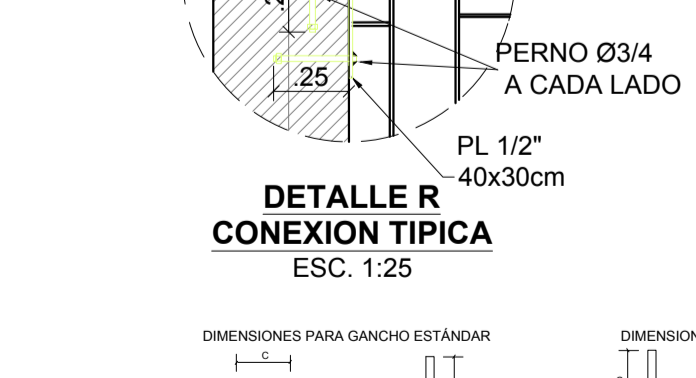
DETALLE TIPICO PELDAÑO ESC. 1:10



DETALLE Q CONEXION TIPICA ESC. 1:25



DETALLE R CONEXION TIPICA ESC. 1:25



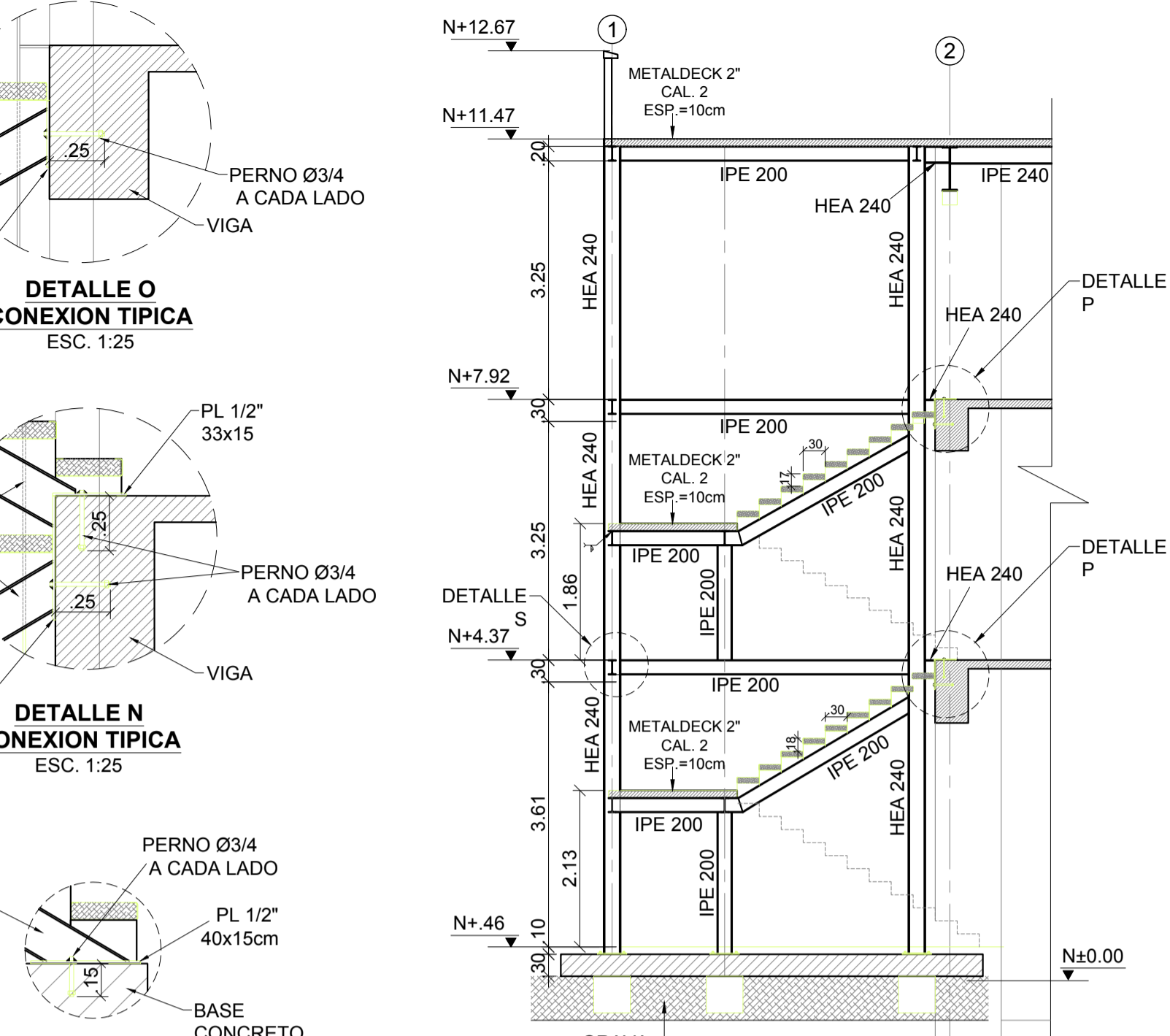
DETALLE S CONEXION TIPICA ESC. 1:25

DIMENSIONES PARA GANCHO ESTÁNDAR

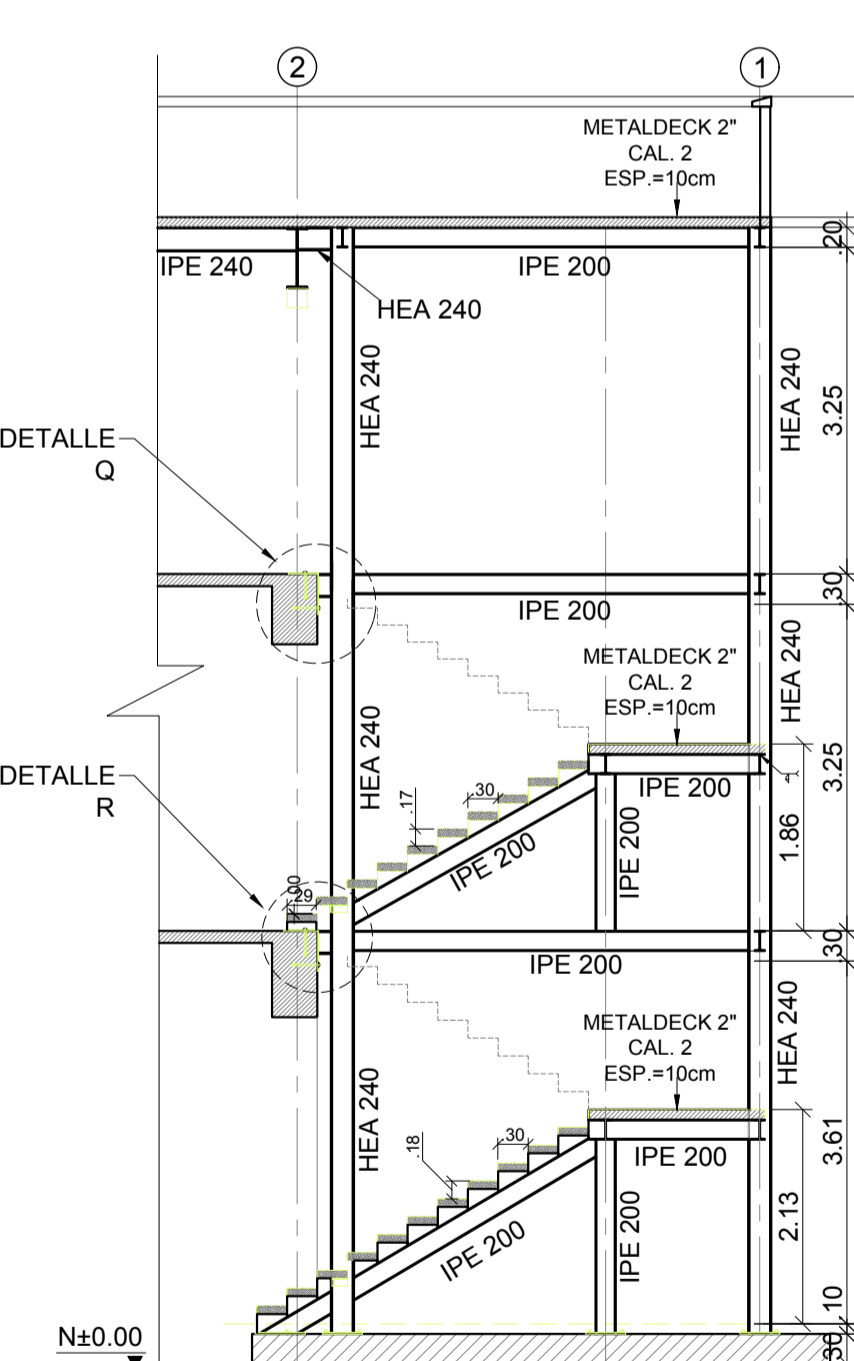
BARRA No.	GANCHO 180				GANCHO 90			
	D	L	C	M	L	C	M	
No.3	57	142	76	76	166	152		
No.4	76.2	190	102	102	222	203		
No.5	95.4	238	127	127	278	254		
No.6	114.6	286	153	153	334	306		

PARA REFUERZO PRINCIPAL (mm)

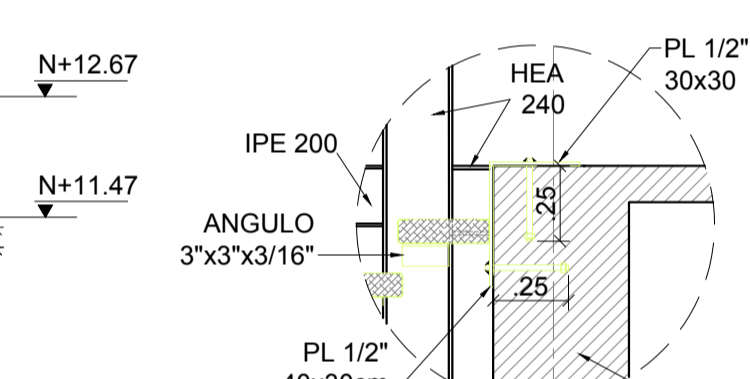
BARRA No.	GANCHO 90			GANCHO 135		
	D	L	C	D	L	C
No.2	25.6	64	58	58	113	
No.3	38	94	86	86	131	
No.4	50.8	128	114	114	151	



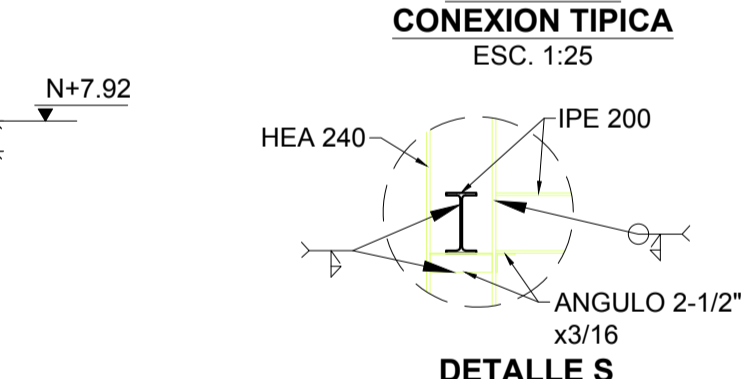
SECCION B-B ESCALERA ESC. 1:75



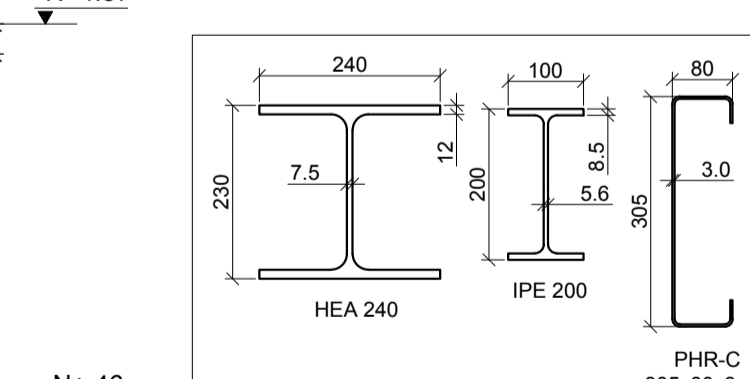
SECCION C-C ESCALERA ESC. 1:75



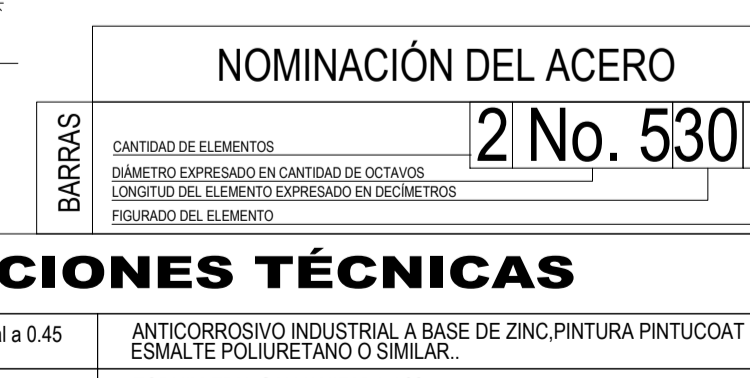
DETALLE P CONEXION TIPICA ESC. 1:25



DETALLE Q CONEXION TIPICA ESC. 1:25



DETALLE R CONEXION TIPICA ESC. 1:25



DETALLE S CONEXION TIPICA ESC. 1:25

NOMINACIÓN DEL ACERO

BARRAS: 2 No. 530 L

CANTIDAD DE ELEMENTOS: 2

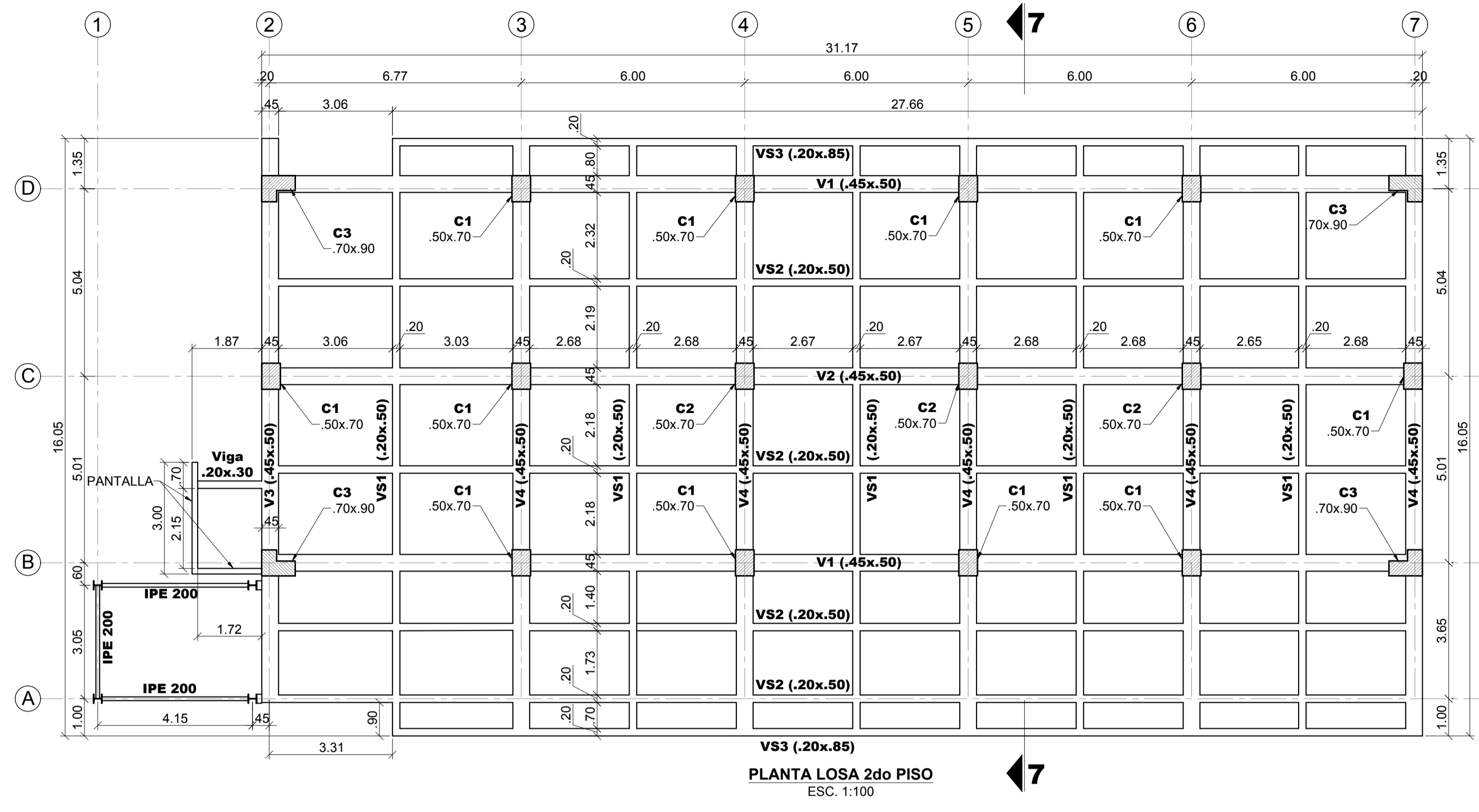
DIAMETRO EXPRESADO EN CANTIDAD DE OCTAVOS

LONGITUD DEL ELEMENTO EXPRESADO EN DECIMETROS

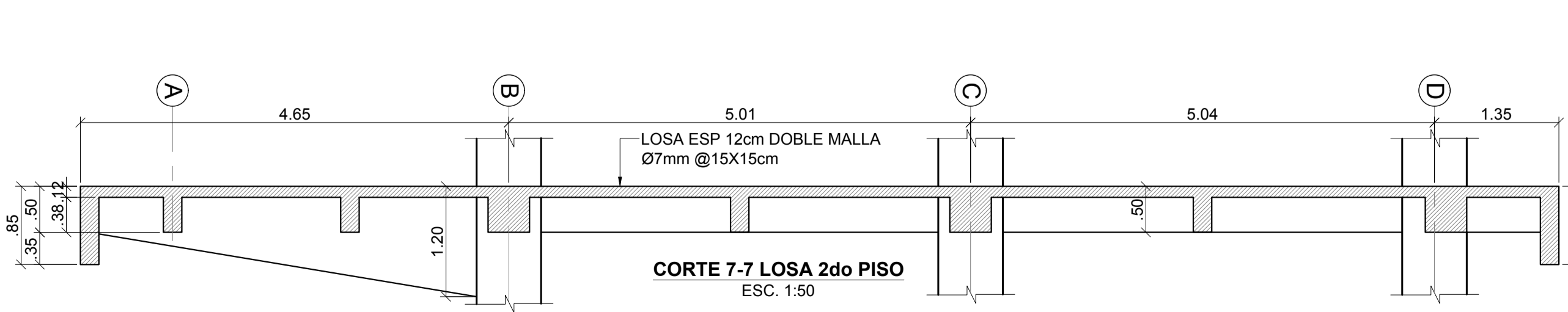
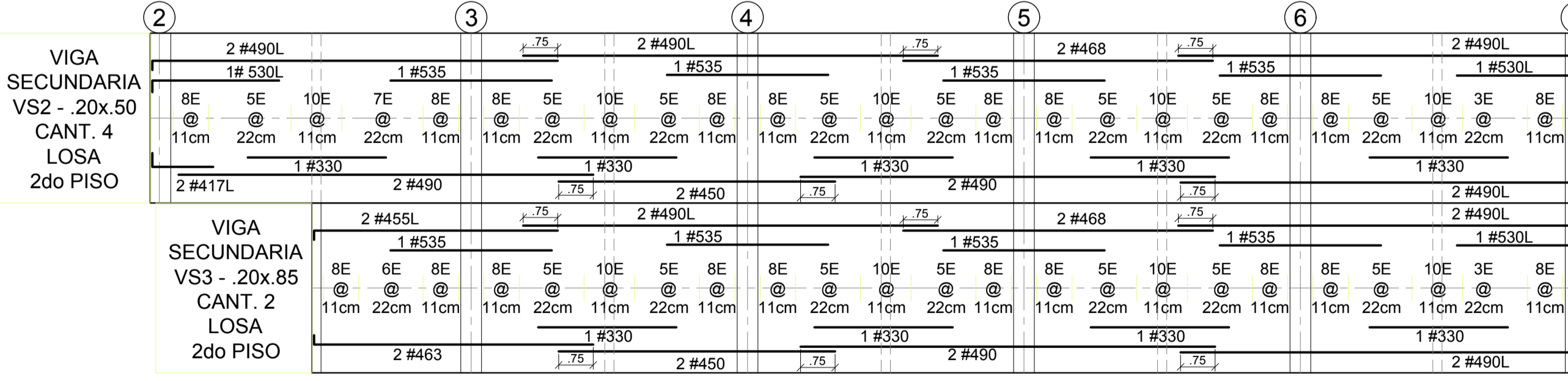
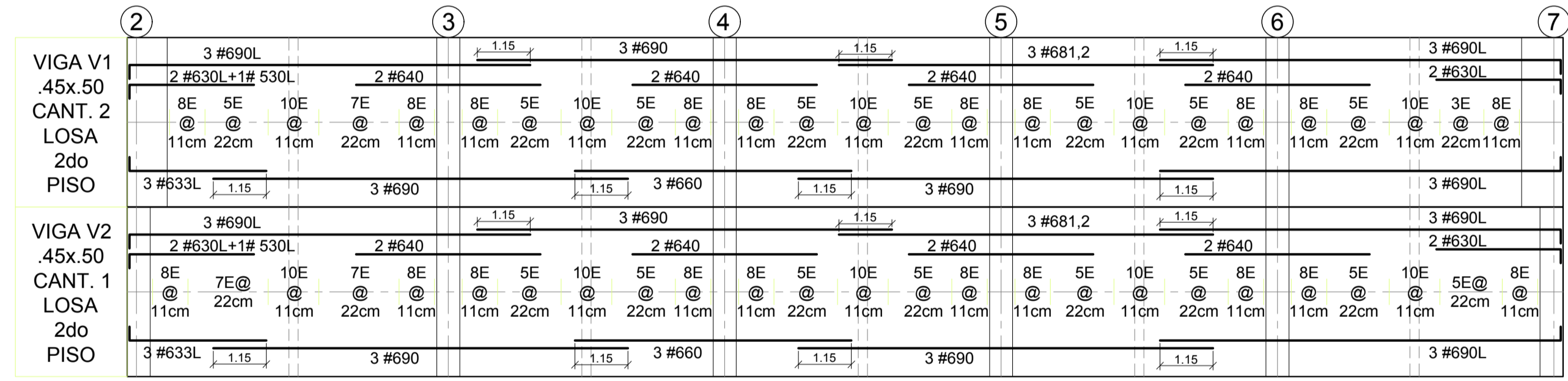
FIGURADO DEL ELEMENTO

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

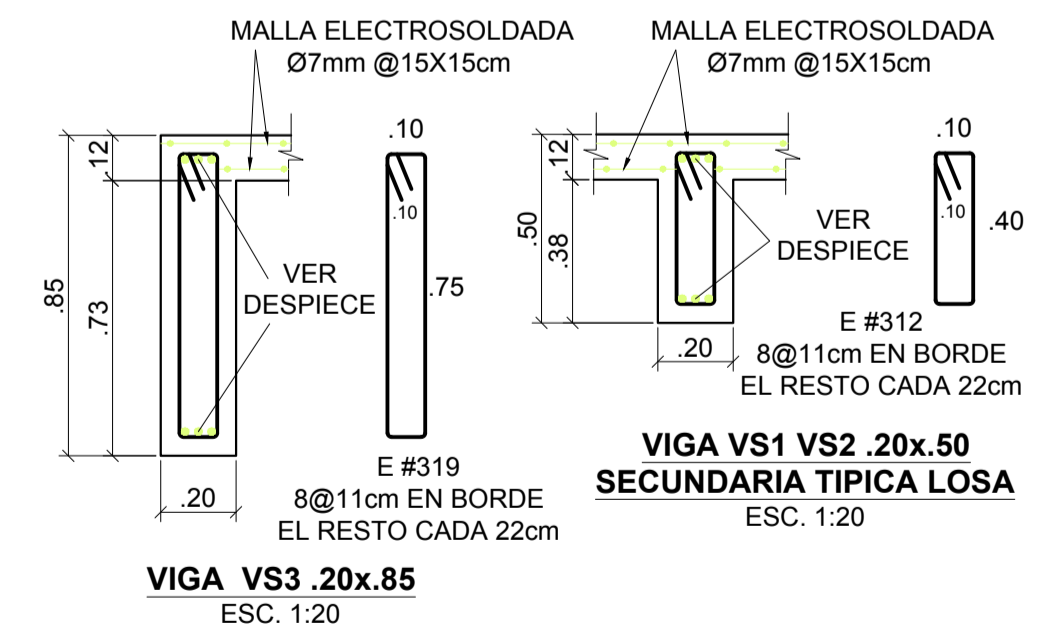
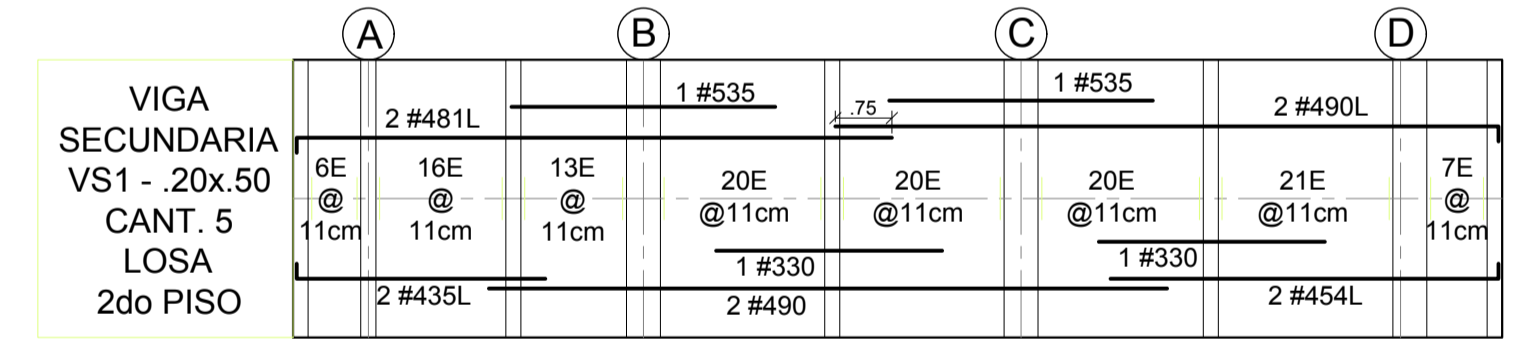
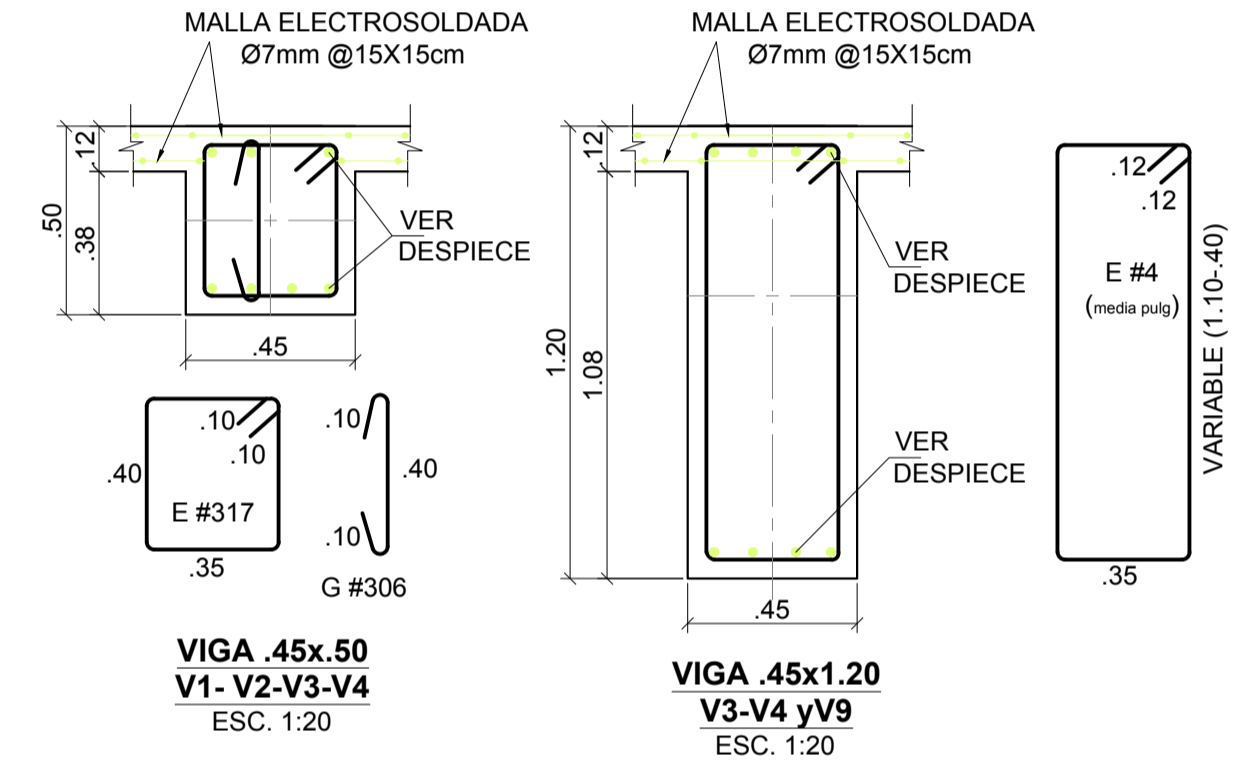
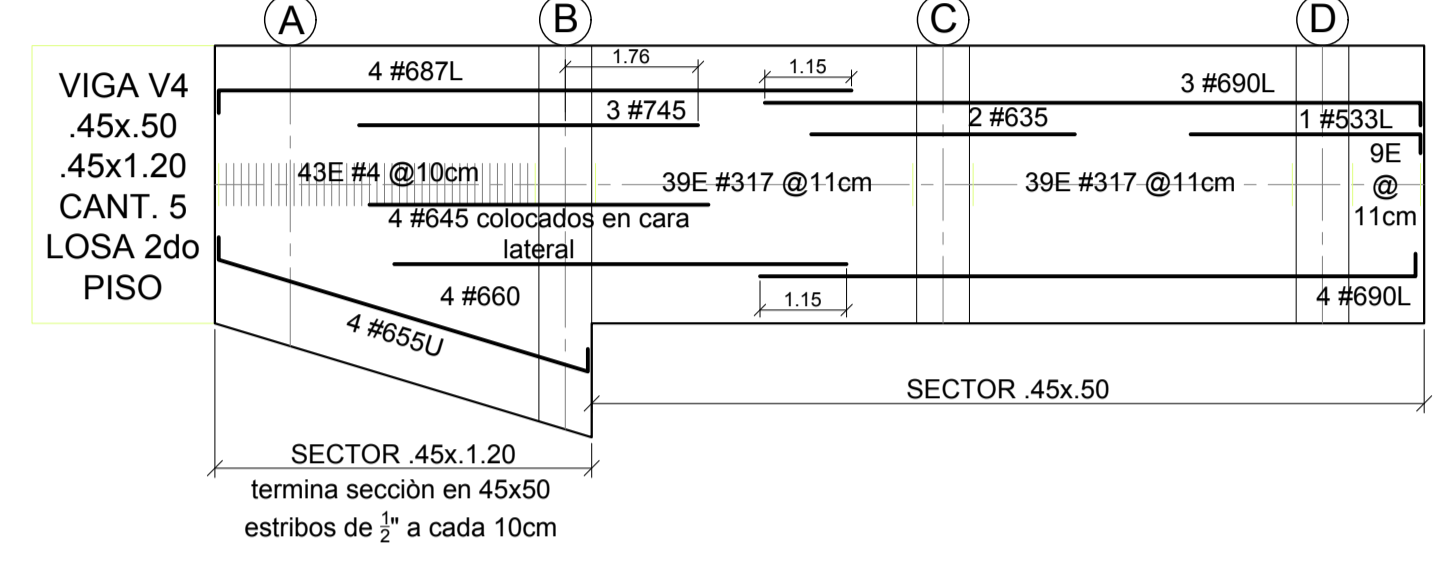
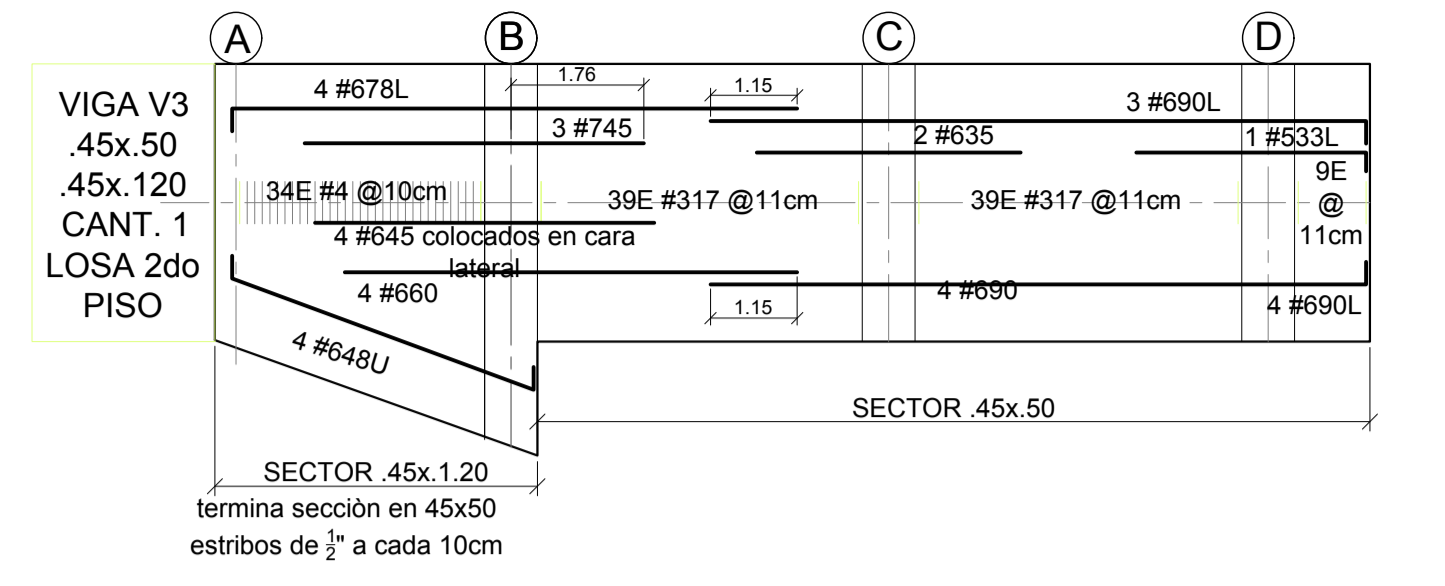
CONCRETO: DE FC 4000 P.S.I. A LOS 28 DÍAS relación a/c menor o igual a 0.45 PARA PILOTES USE 3000 PSI.	ANTICORROSIVO INDUSTRIAL A BASE DE ZINC, PINTURA PINTUOAT O ESMALTE POLIURETANO O SIMILAR.
ACERO DE REFUERZO: P.D.R. 60	TORNILLERIA GALVANIZADA A325.
TRASLAPOS No 4 USE 86cm No 5 USE 96cm; No 6 use 115cm; No 7 use 132cm	USE SOLDADURA 70XX, Todas las soldaduras de penetración.
ACERO ESTRUCTURAL ASTM A572 GRADO 50 (O SIMILAR GRADO50).	COEFICIENTE DE ACCELERACIÓN $A_a = 0.25$, $A_s = 0.2$, $F_a = 1.3$, $F_v = 2.0$
ACERO DE PERFILES ARMADOS GRADO 50.	$R = 5.25$; $R_o = 7.0$; $\phi_a = 1.0$; $\phi_p = 1.0$; $\phi_r = 0.75$; $S_a = 1.02$
BARRAS DE ANCLAJE A193 B7	USAR SOLADO 5CM
LIMPIEZA SAND BLASTING	VERIFICAR MEDIDAS EN SITIO



PLANTA LOSA 2do PISO
ESC. 1:100



CORTE 7-7 LOSA 2do PISO
ESC. 1:50



VIGA VS3 .20x.85
ESC. 1:20

DIMENSIONES PARA GANCHO ESTÁNDAR

BARRA No.	D	GANCHO 180			GANCHO 90		
		L	C	M	L	C	M
No 3	57	142	76	76	166	152	
No 4	76.2	190	102	102	222	203	
No 5	95.4	238	127	127	278	254	
No 6	114.6	286	153	153	334	306	

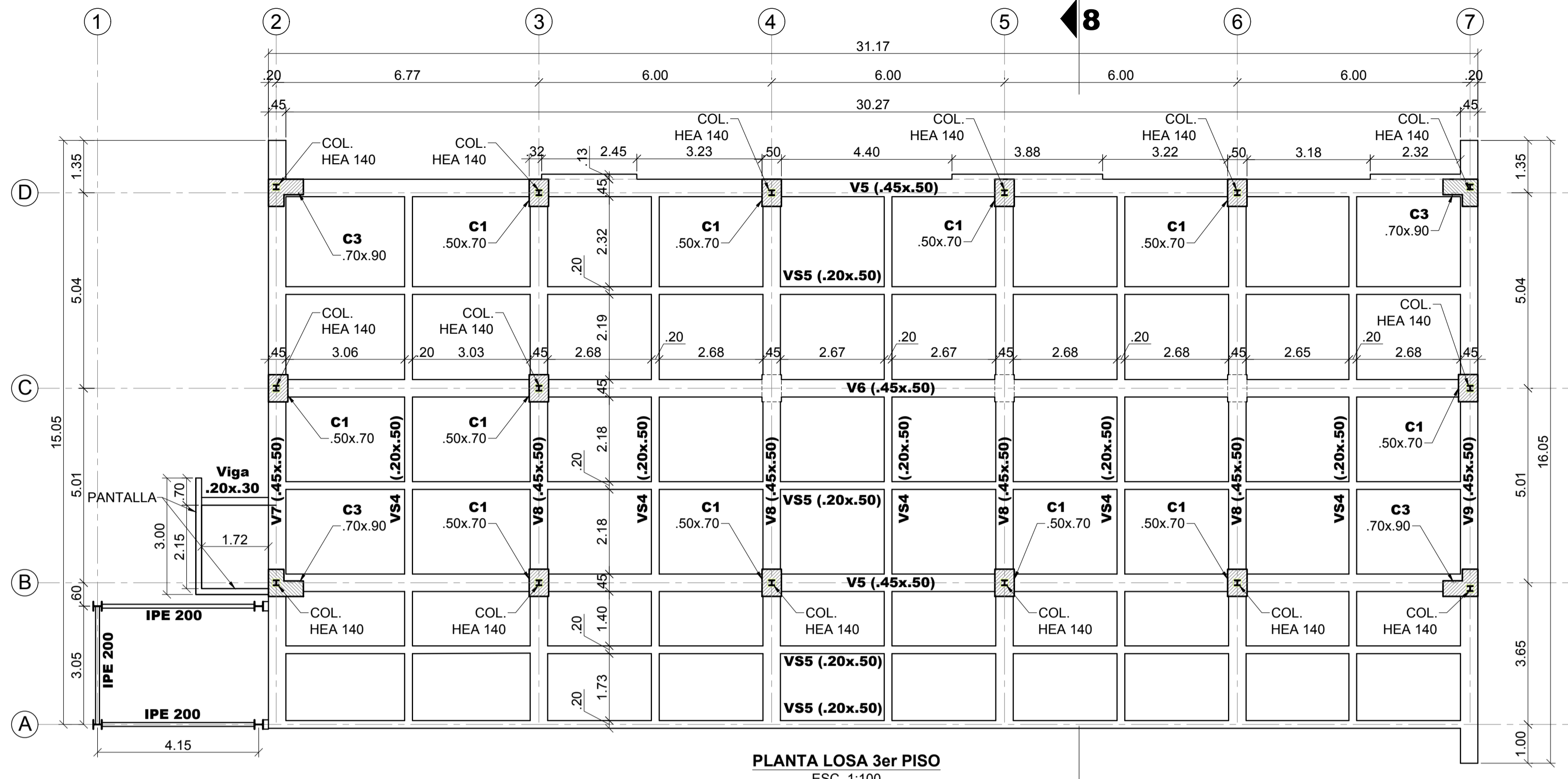
NOMINACIÓN DEL ACERO

2 No. 530 L

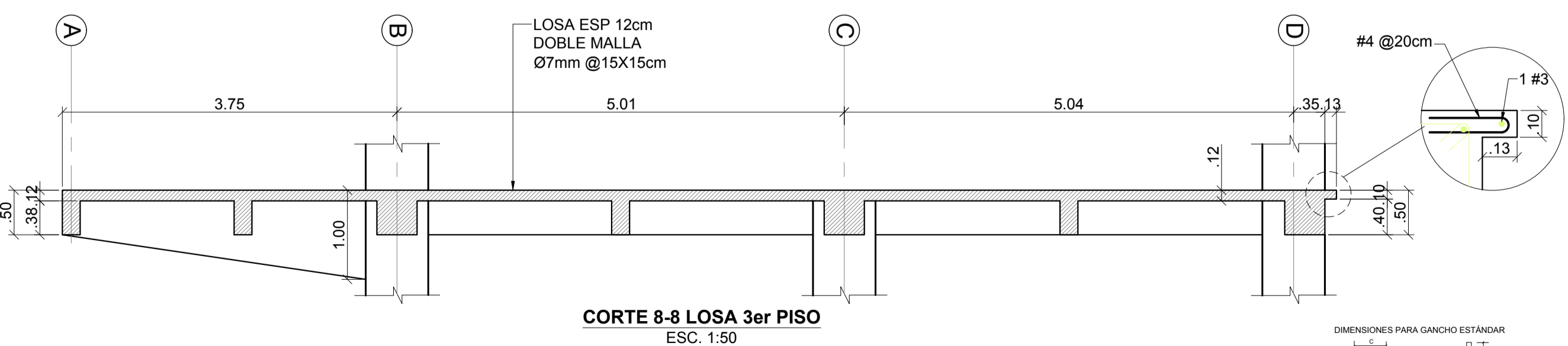
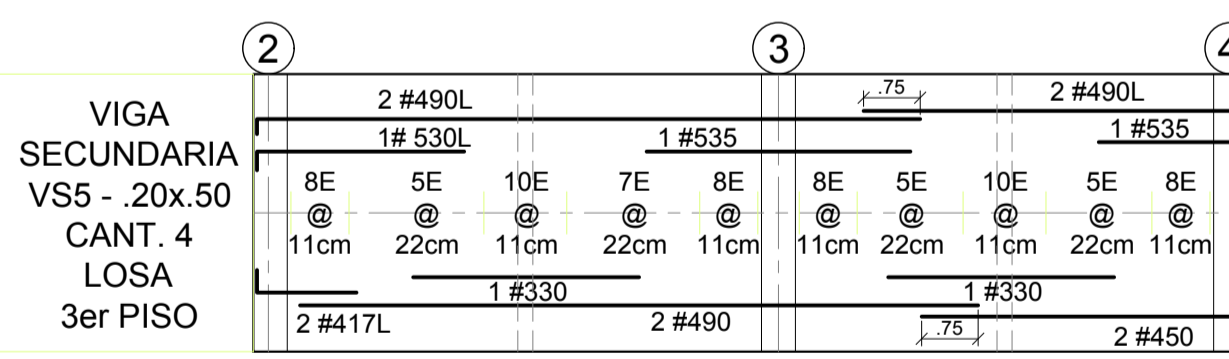
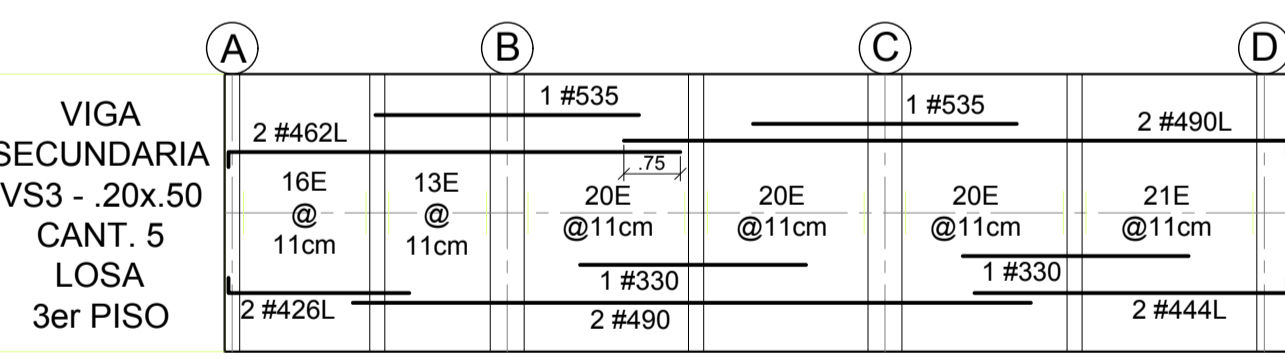
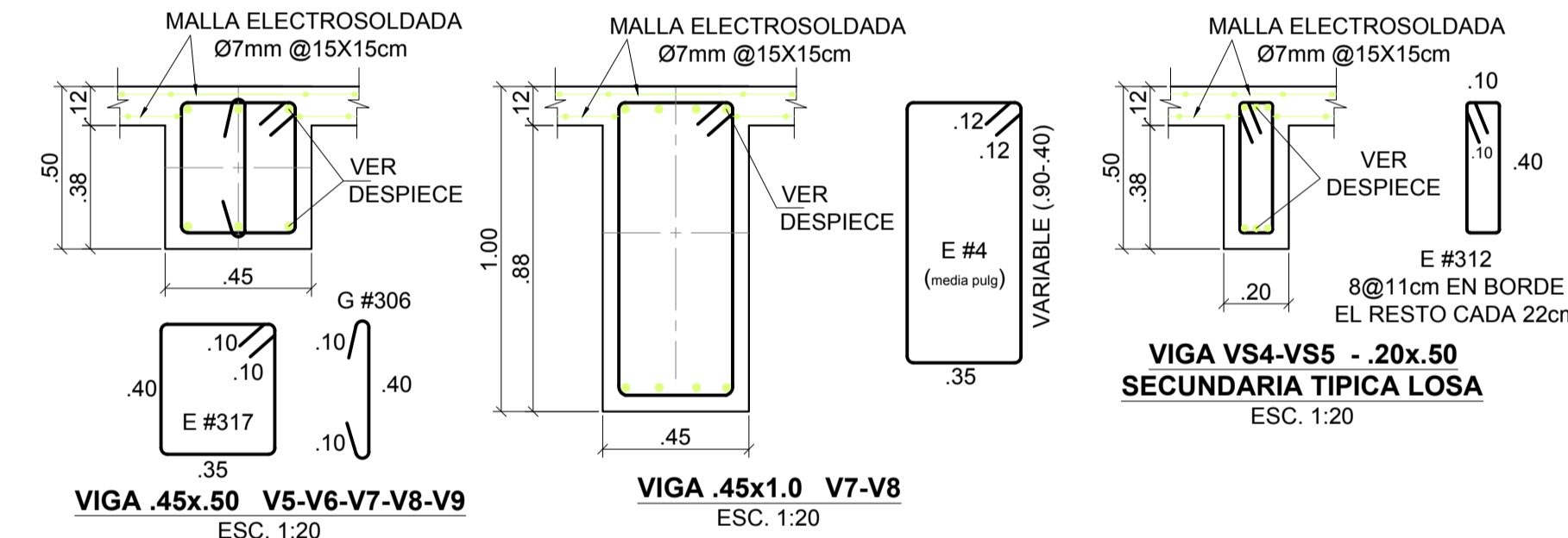
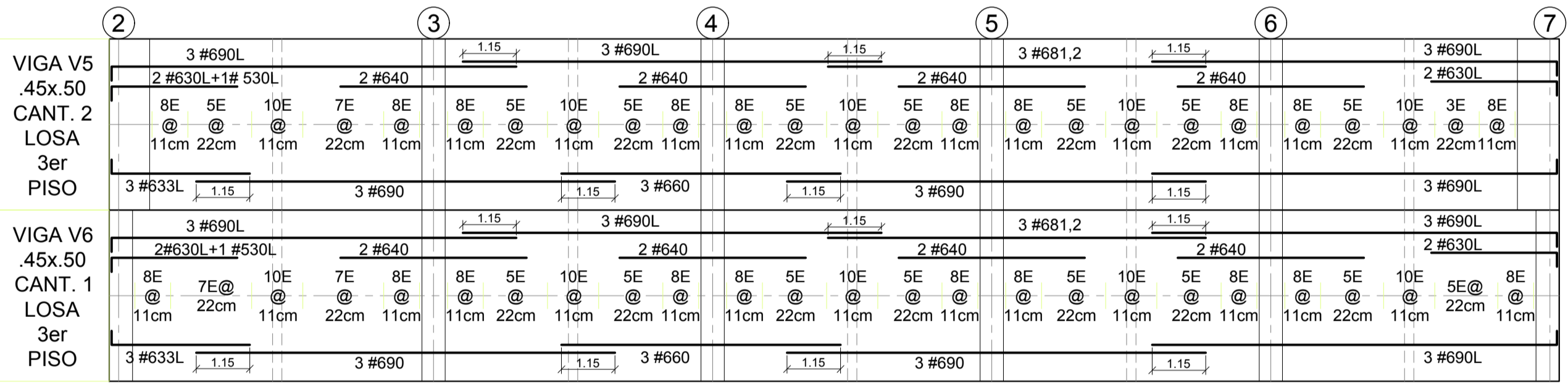
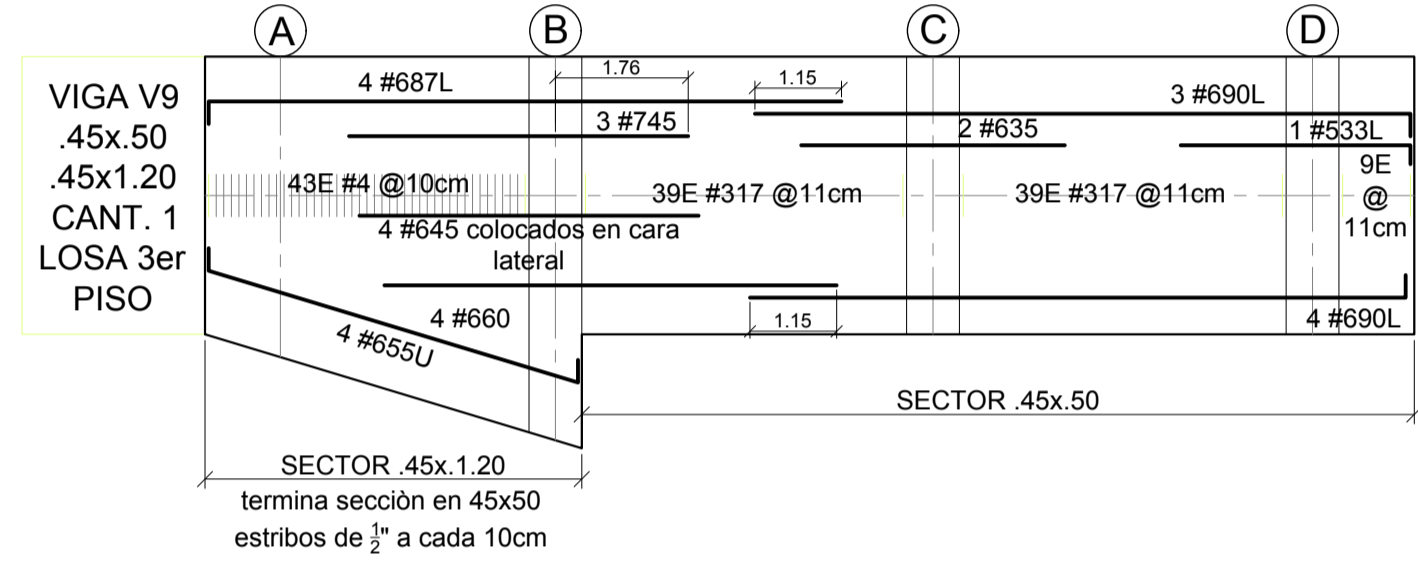
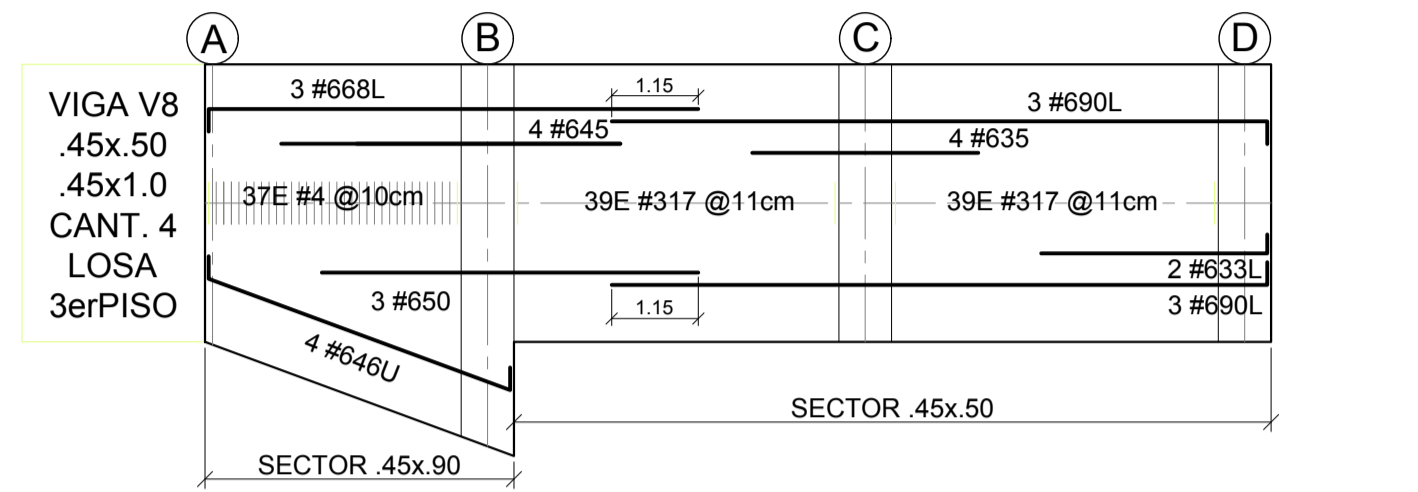
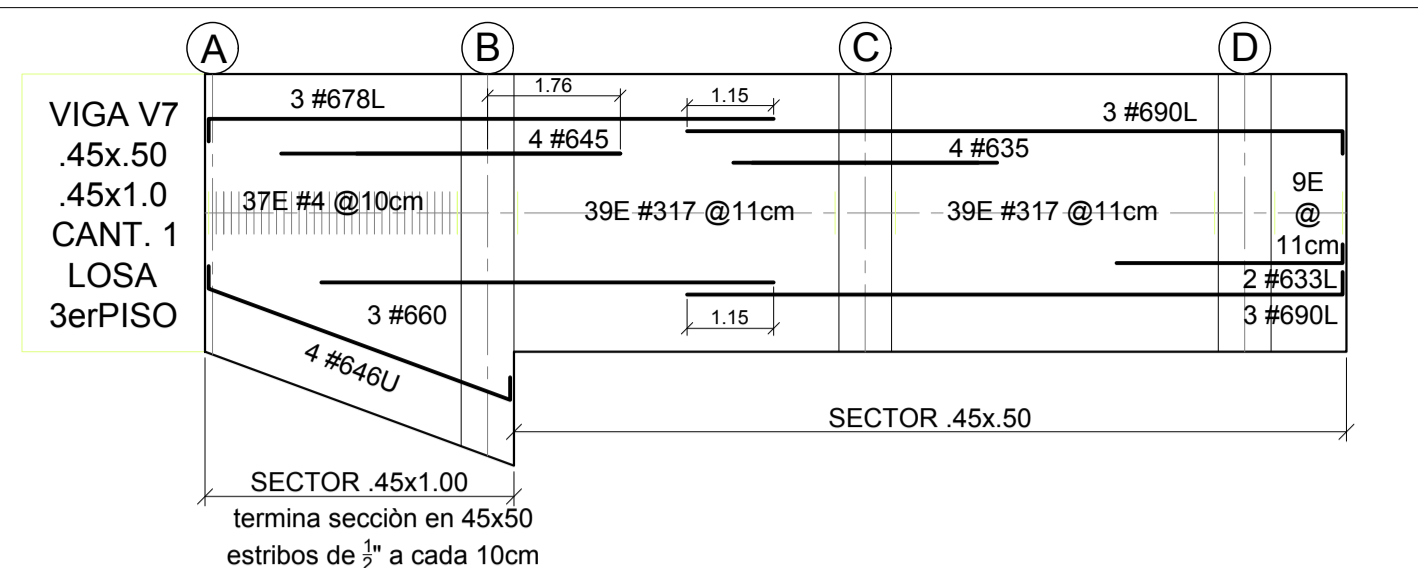
CANTIDAD DE ELEMENTOS
DIÁMETRO EXPRESADO EN CANTIDAD DE OCTAVOS
LONGITUD DEL ELEMENTO EXPRESADO EN DECIMETROS
FIGURADO DEL ELEMENTO

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

CONCRETO: DE FC 4000 P.S.I. A LOS 28 DÍAS relación a/c menor o igual a 0.45 PARA PILOTES USE 3000 PSI.	ANTICORROSIÓN INDUSTRIAL A BASE DE ZINC.PINTURA PINTUOCAT O ESMALTE POLIURETANO O SIMILAR.
ACERO DE REFUERZO: P.D.R 60	TORNILLERIA GALVANIZADA A325
TRASLAPOS No 4 USE 86cm No 5 USE 96cm; No 6 use 115cm; No7 use 132cm	USE SOLDADURA 70XX.Todas las soldaduras de penetración.
ACERO ESTRUCTURAL ASTM A572 GRADO 50 (O SIMILAR GRADO50).	COEFICIENTE DE ACCELERACIÓN Aa = 0.25, Aa=0.2, Fa= 1.3, Fv=2.0
ACERO DE PERFILES ARMADOS GRADO 50.	R=5.25 ; Ro= 7.0; ea= 1.0,op=1.0 or = 0.75; Sa= 1.02
BARRAS DE ANCLAJE A193 B7	USAR SOLADO 5CM
LIMPIEZA SAND BLASTING	VERIFICAR MEDIDAS EN SITIO



PLANTA LOSA 3er PISO
ESC. 1:100



CORTE 8-8 LOSA 3er PISO
ESC. 1:50

DIMENSIONES PARA GANCHO ESTÁNDAR

BARRA No.	D	GANCHO 180			GANCHO 90		
		L	C	M	L	C	M
No 3	57	142	76	76	166	152	
No 4	76.2	190	102	102	222	203	
No 5	95.4	238	127	127	278	254	
No 6	114.6	286	153	153	334	306	

DIMENSIONES PARA GANCHO ESTÁNDAR

BARRA No.	D	GANCHO 90			GANCHO 135		
		L	C	M	L	C	M
No 2	25.6	64	58	113			
No 3	38	94	86	131			
No 4	50.8	126	114	151			

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

CONCRETO: DE F'c 4000 P.S.I. A LOS 28 DÍAS RELACION al/c menor o igual a 0.45 PARA PILOTES USE 3000 PSI.	ANTICORROSIVO INDUSTRIAL A BASE DE ZINC, PINTURA PINTUOCAT O ESMALTE POLIURETANO O SIMILAR.
ACERO DE REFUERZO: P.D.R 60	TORNILLERIA GALVANIZADA A325
TRASLAPOS No 4 USE 96cm No 5 USE 96cm; No 6 use 115cm; No 7 use 132cm	USE SOLDADURA 70XX, Todas las soldaduras de penetración.
ACERO ESTRUCTURAL ASTM A572 GRADO 50 (O SIMILAR GRADO50).	COEFICIENTE DE ACELERACIÓN Aa = 0.25, Aa = 0.2, Fa = 1.3, Fv = 2.0
ACERO DE PERFILES ARMADOS GRADO 50.	R=5.25 ; Rc= 7.0; ea= 1.0, ep=1.0 or = 0.75; Sa= 1.02
BARRAS DE ANCLAJE A193 B7	USAR SOLADO 5CM
LIMPIEZA SAND BLASTING	VERIFICAR MEDIDAS EN SITIO

NOMINACIÓN DEL ACERO

CANTIDAD DE ELEMENTOS	2 No. 530 L
DIAMETRO EXPRESADO EN CANTIDAD DE OCTAVOS	
LONGITUD DEL ELEMENTO EXPRESADO EN DECIMETROS FIGURADO DEL ELEMENTO	
BARRAS	