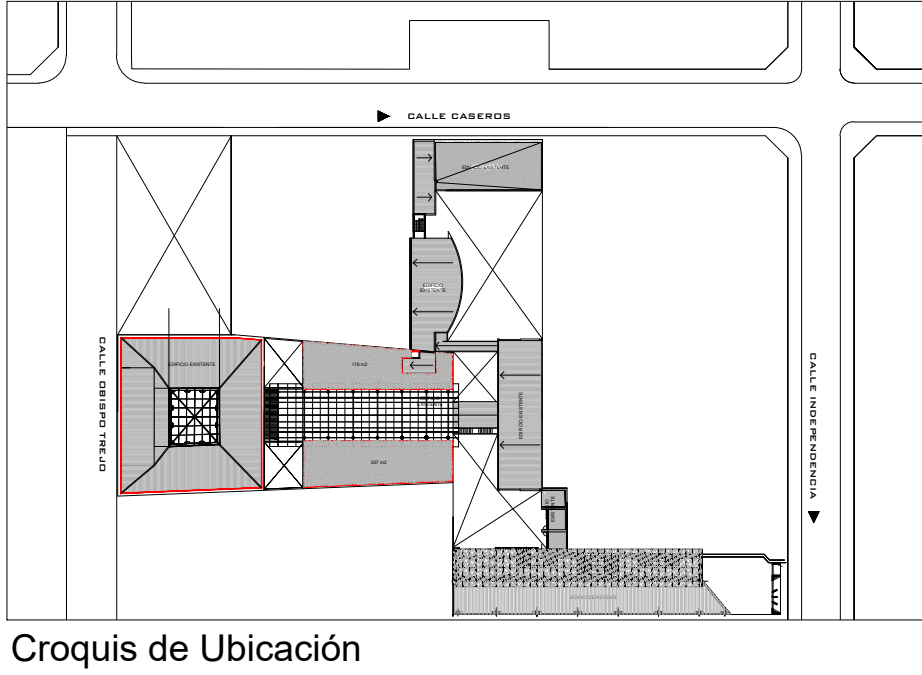
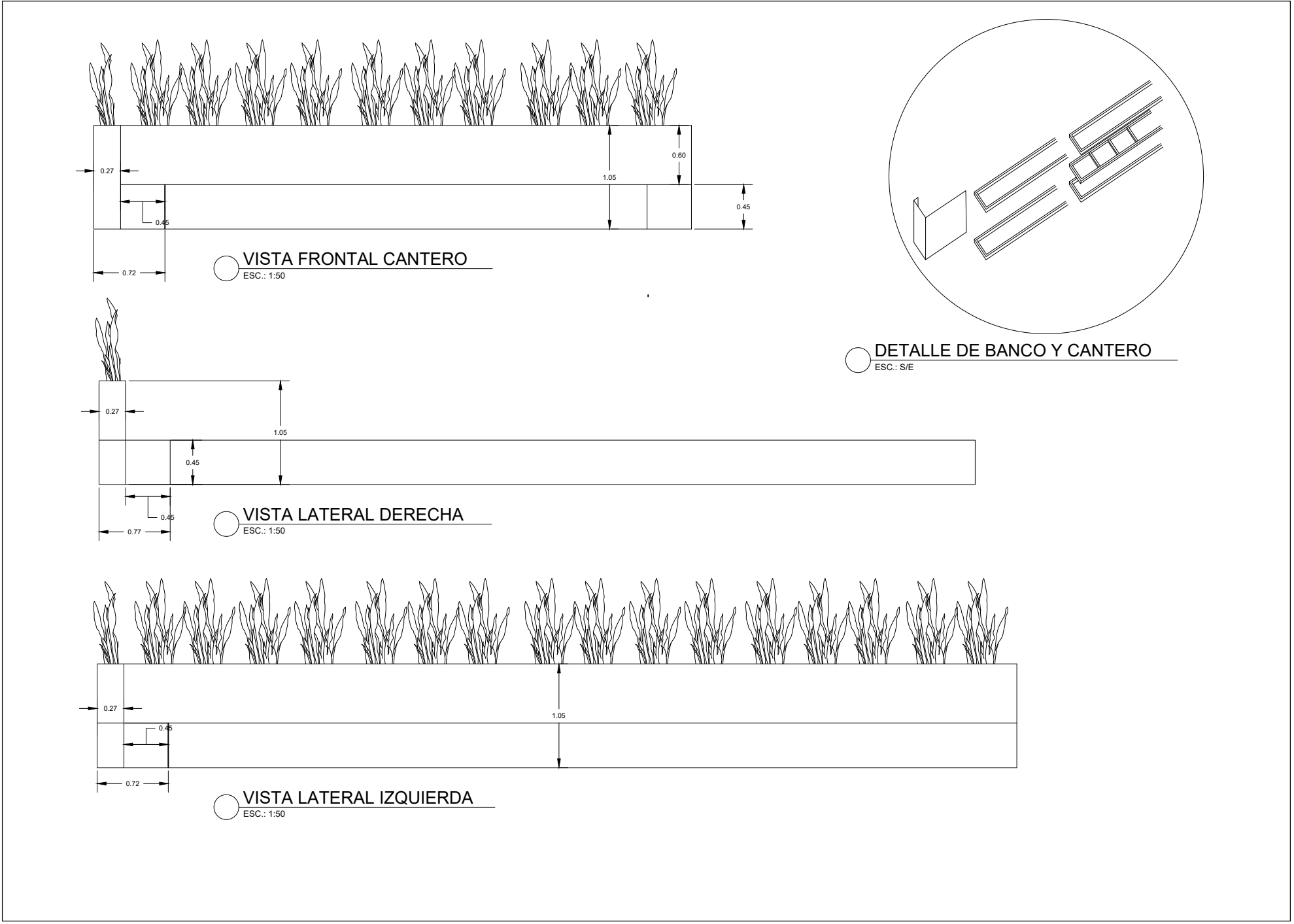
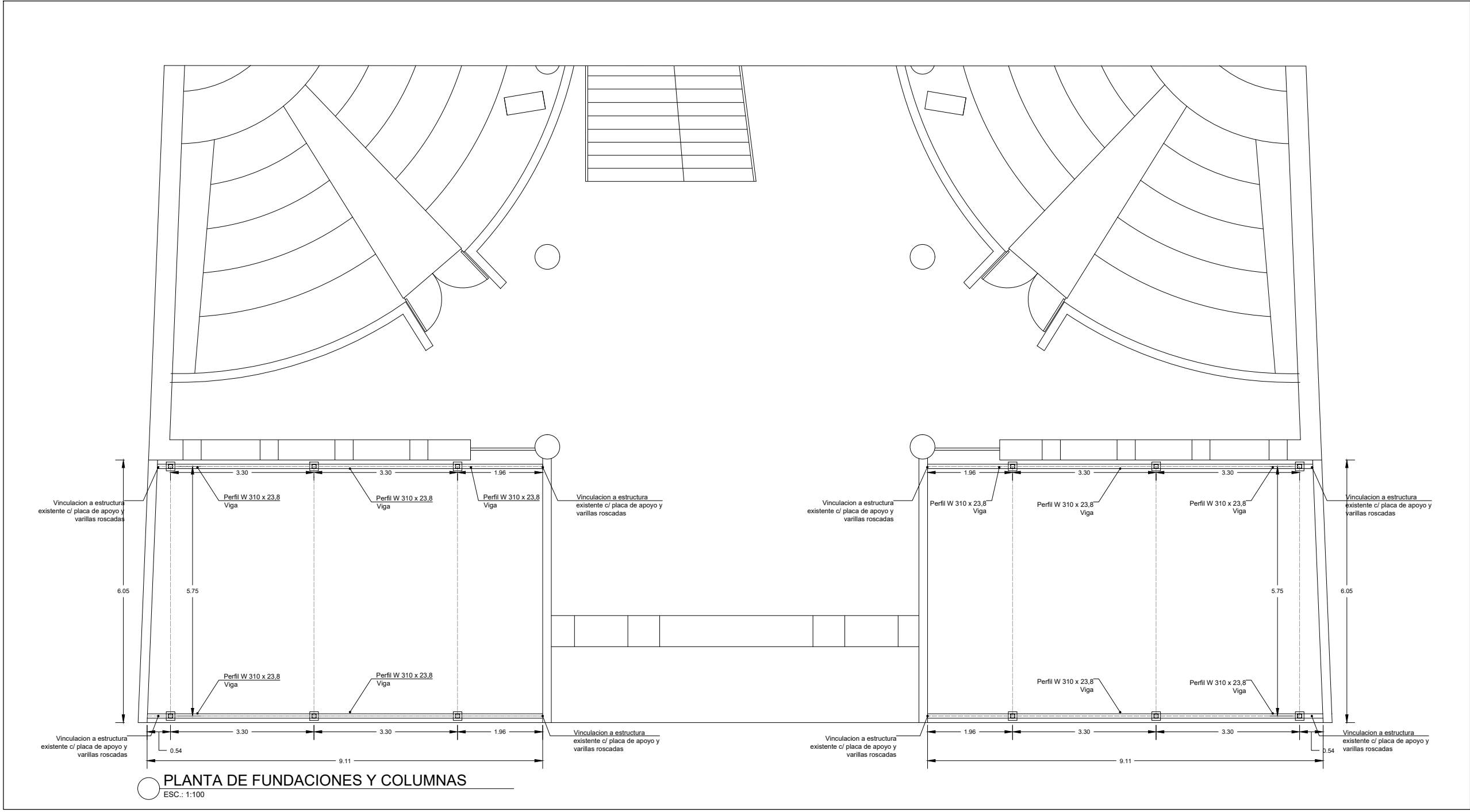
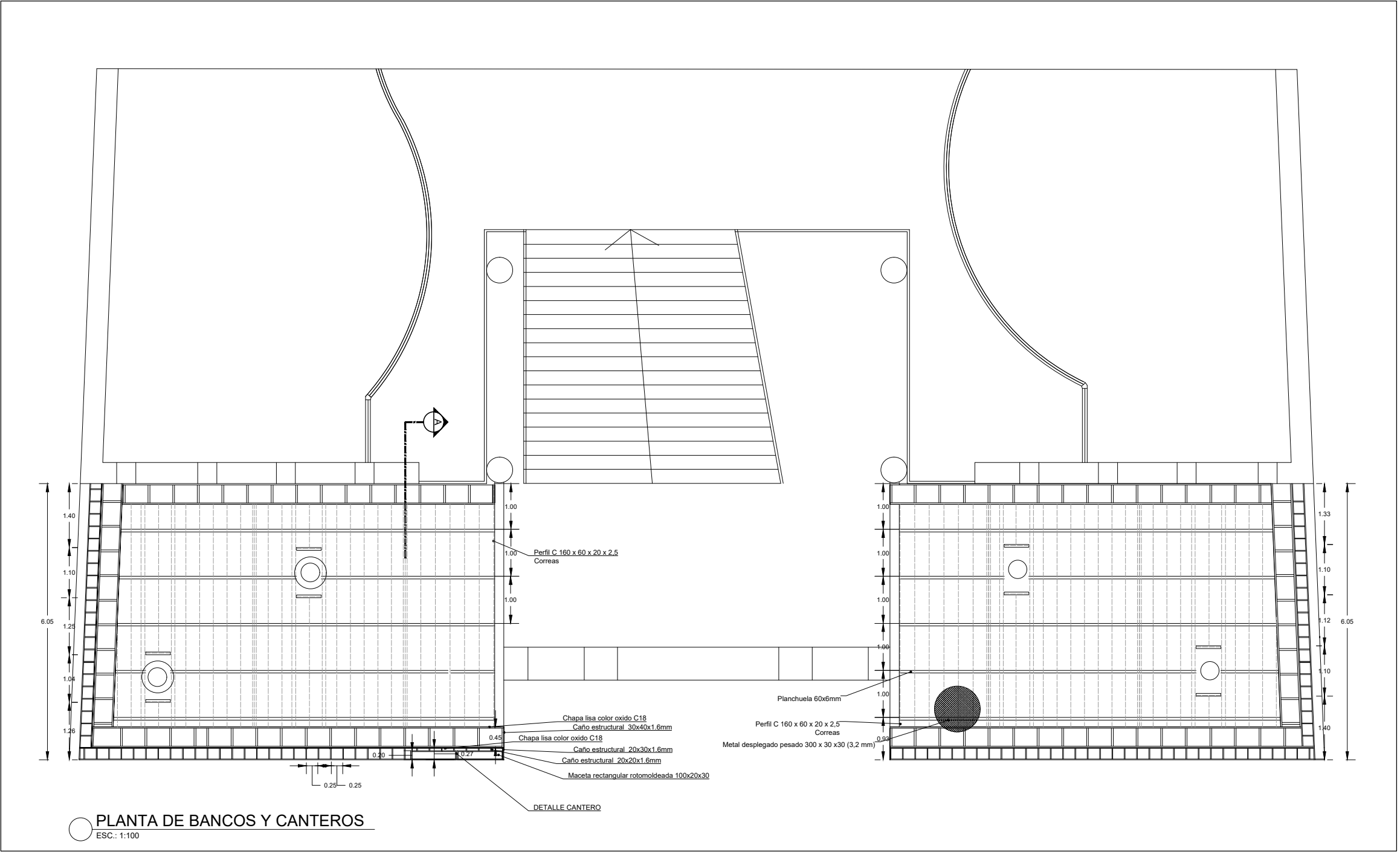
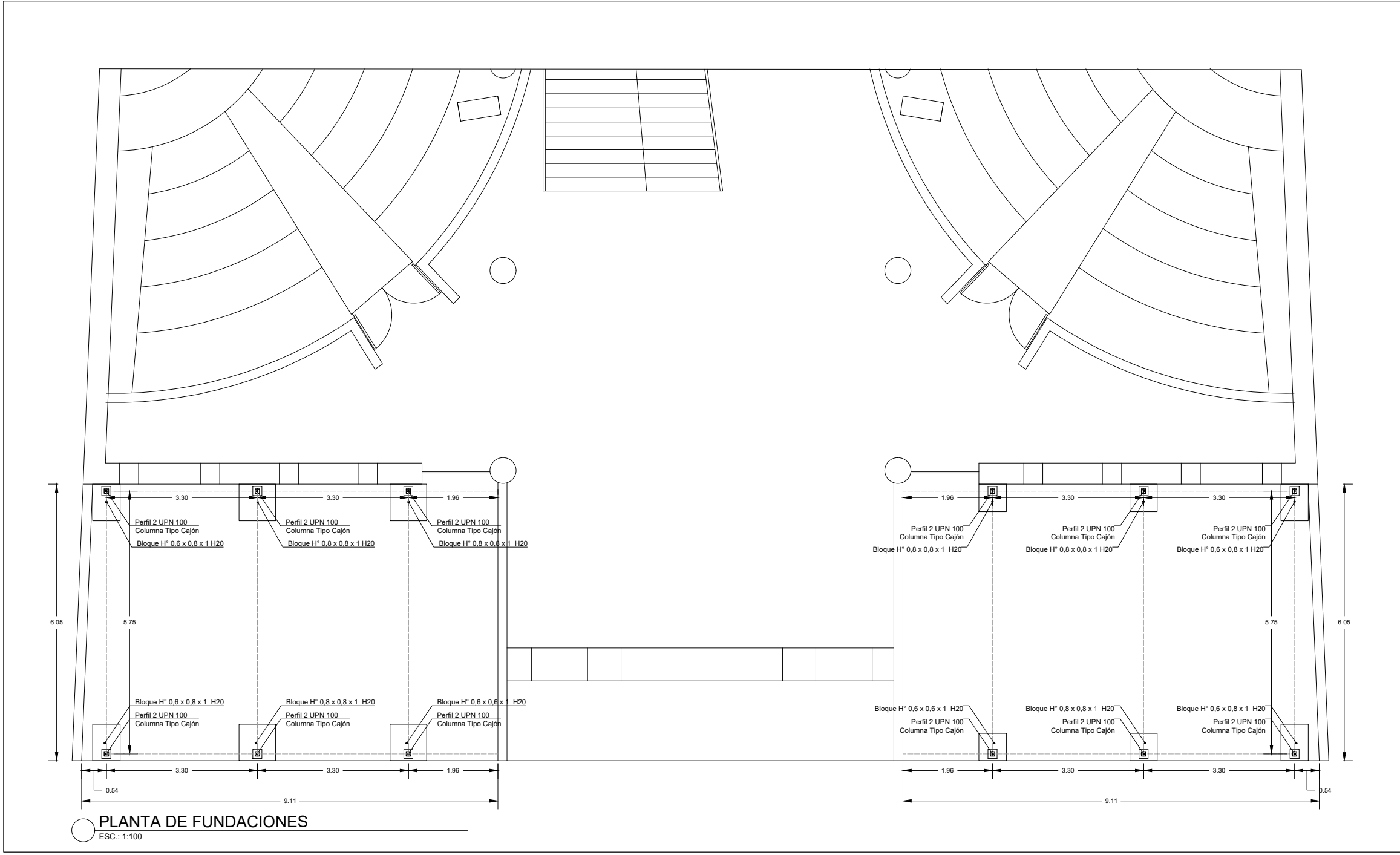
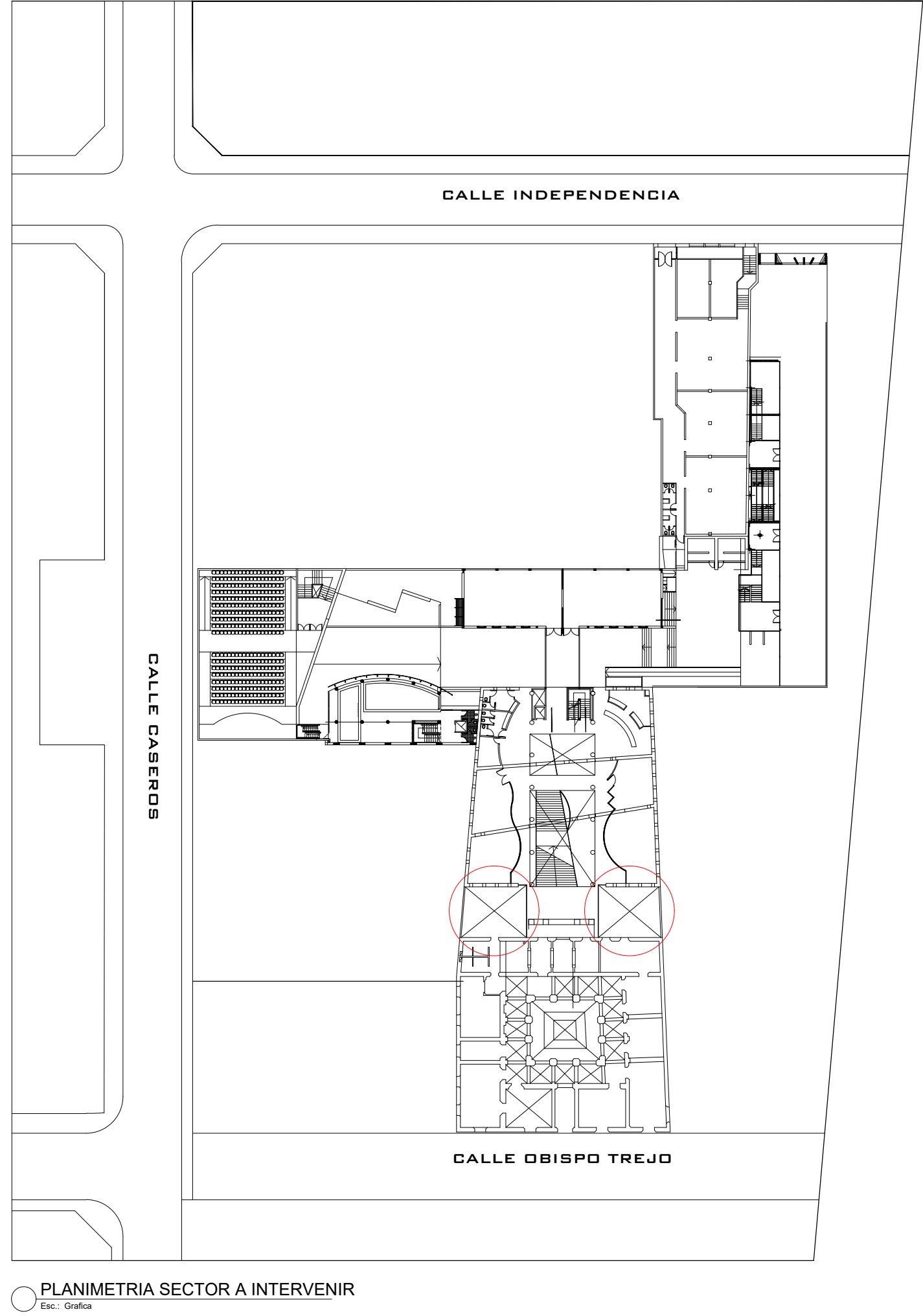
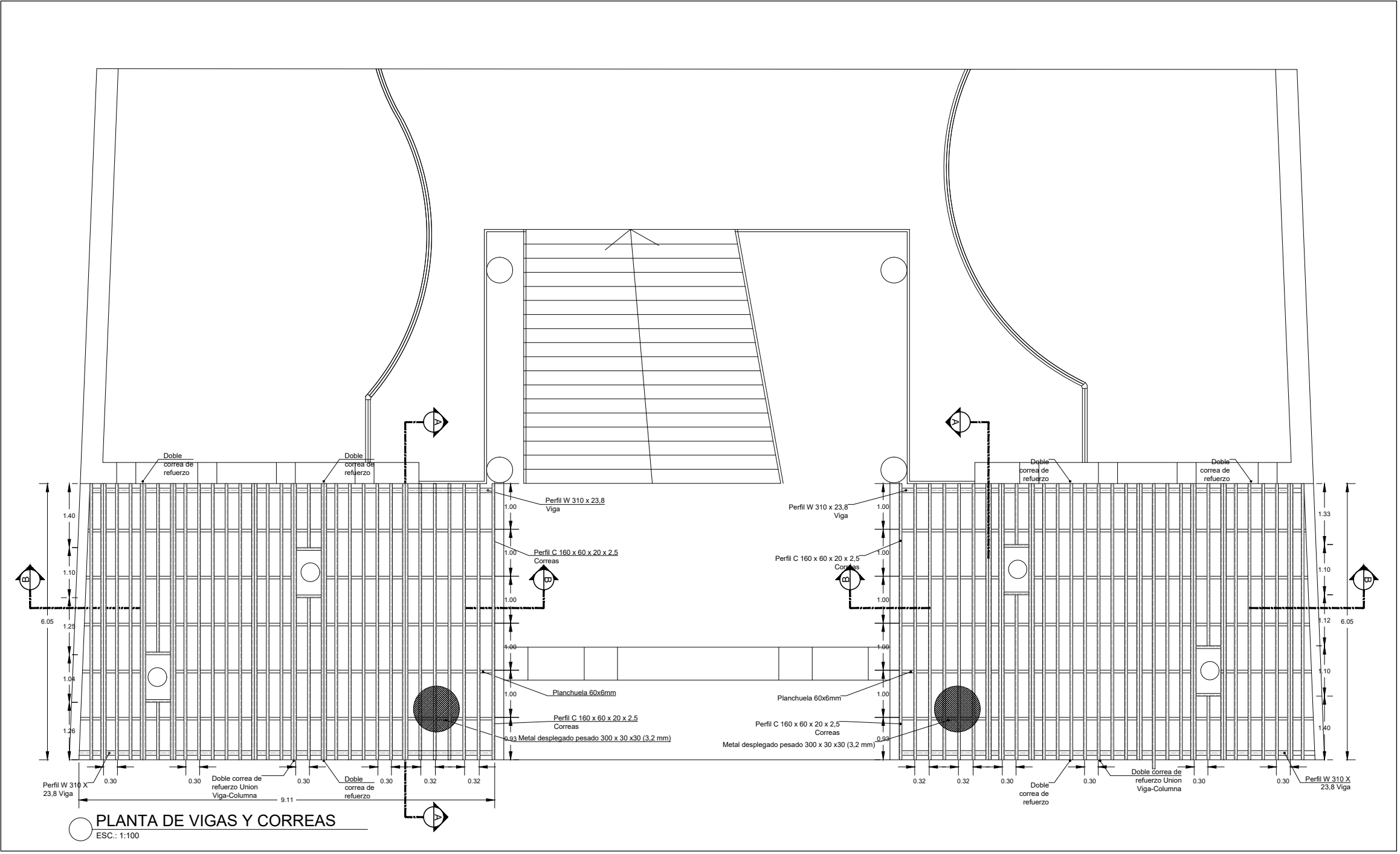
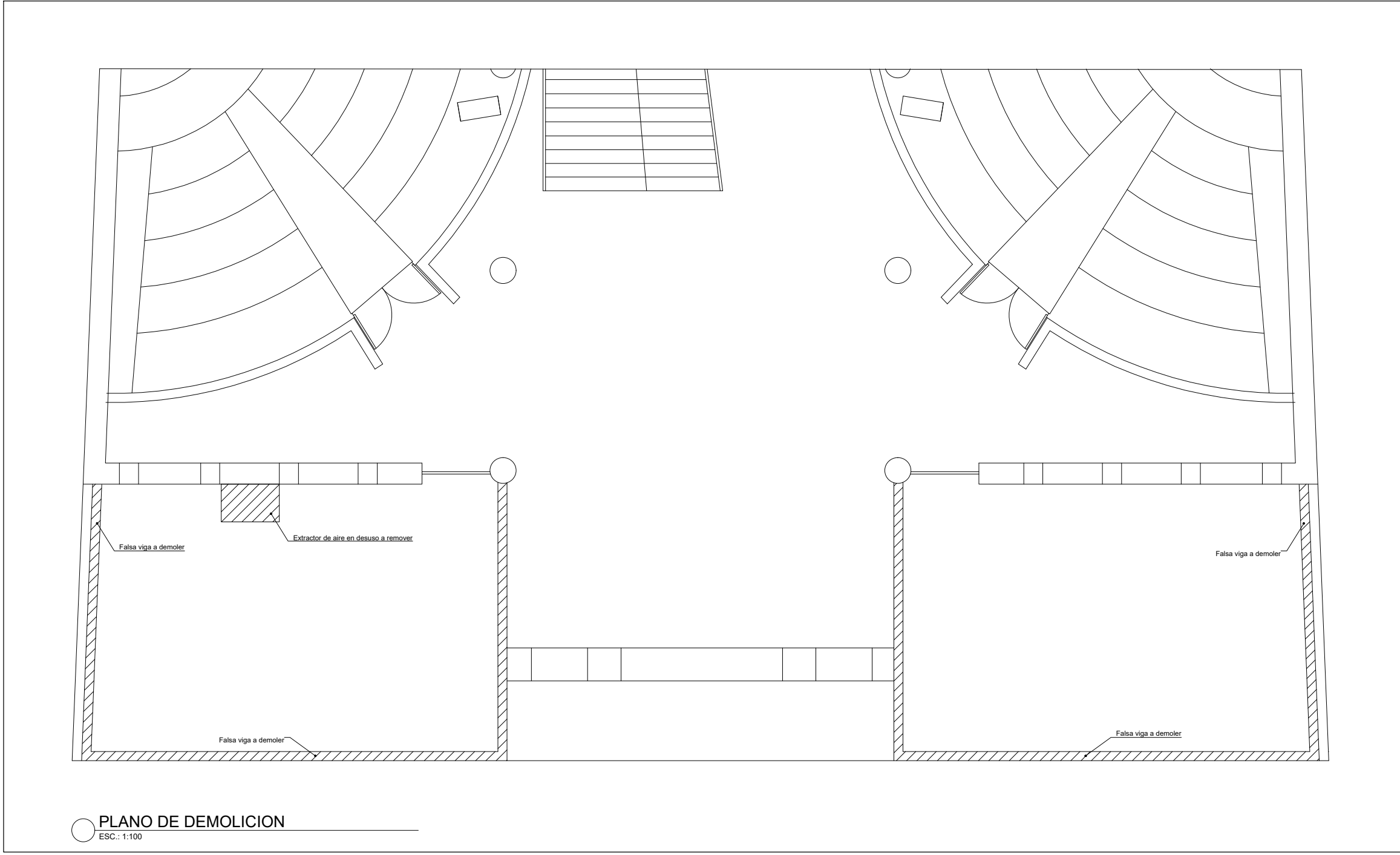
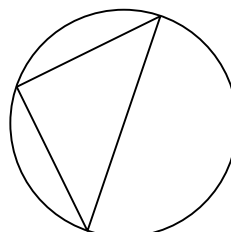
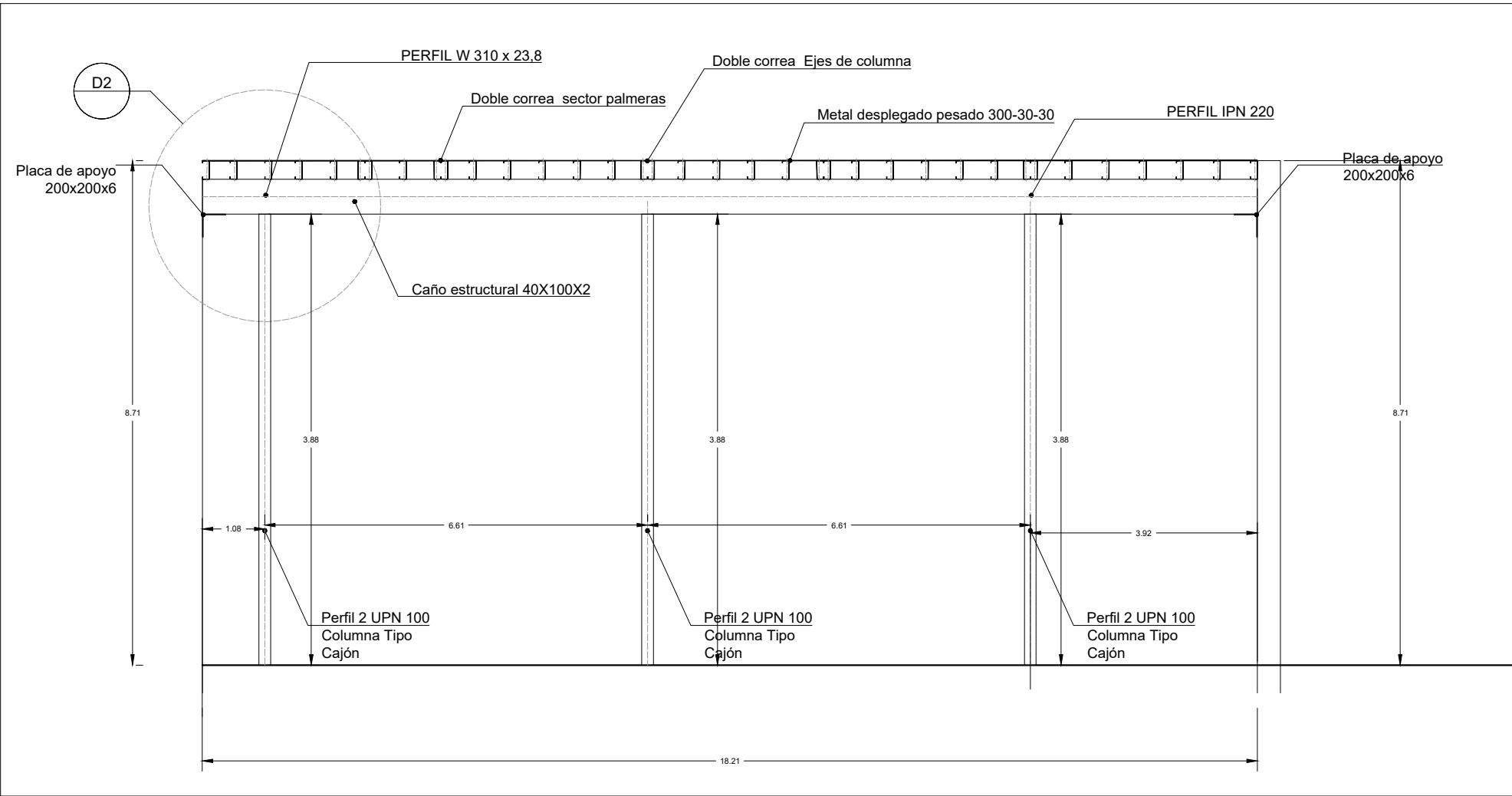
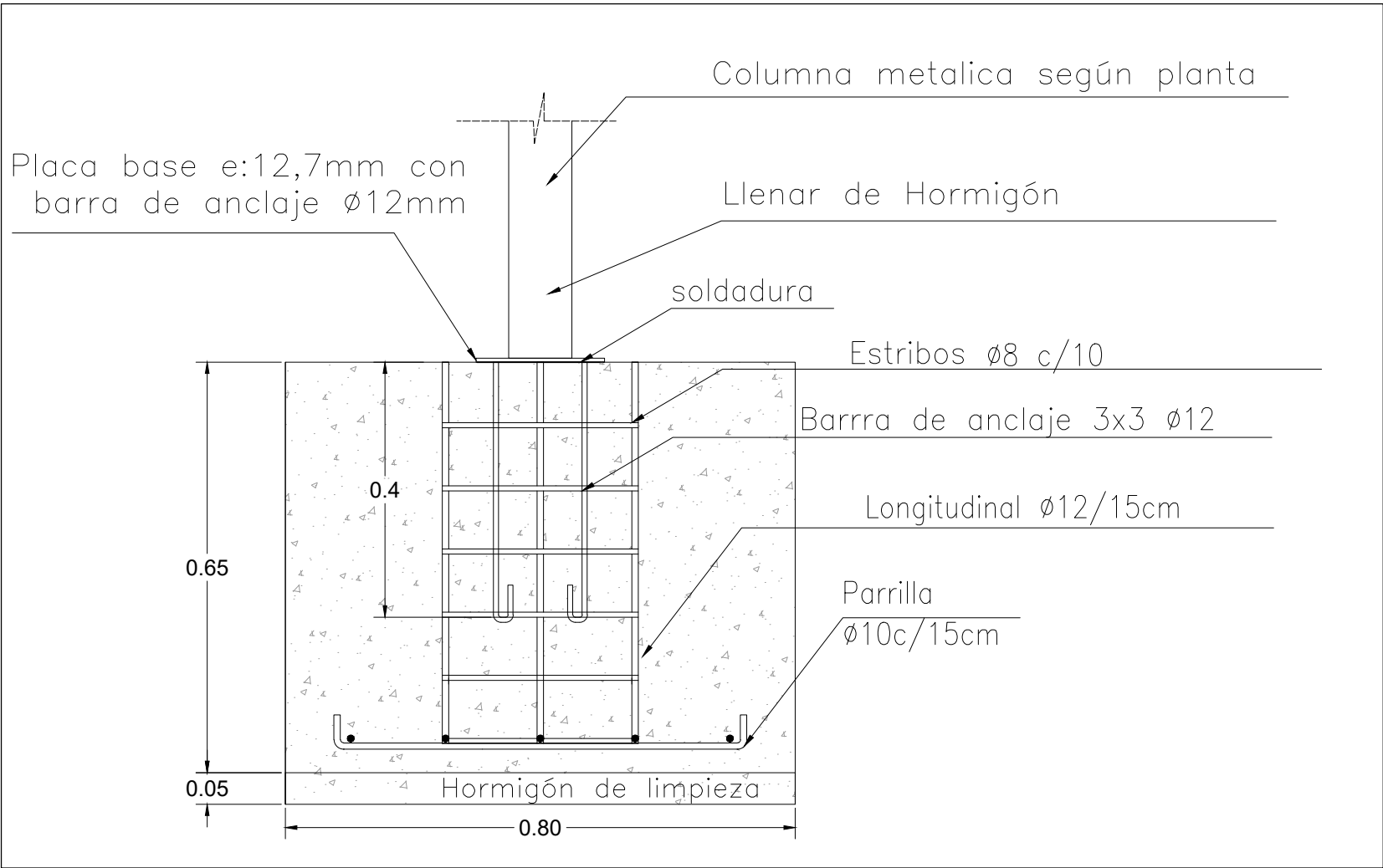




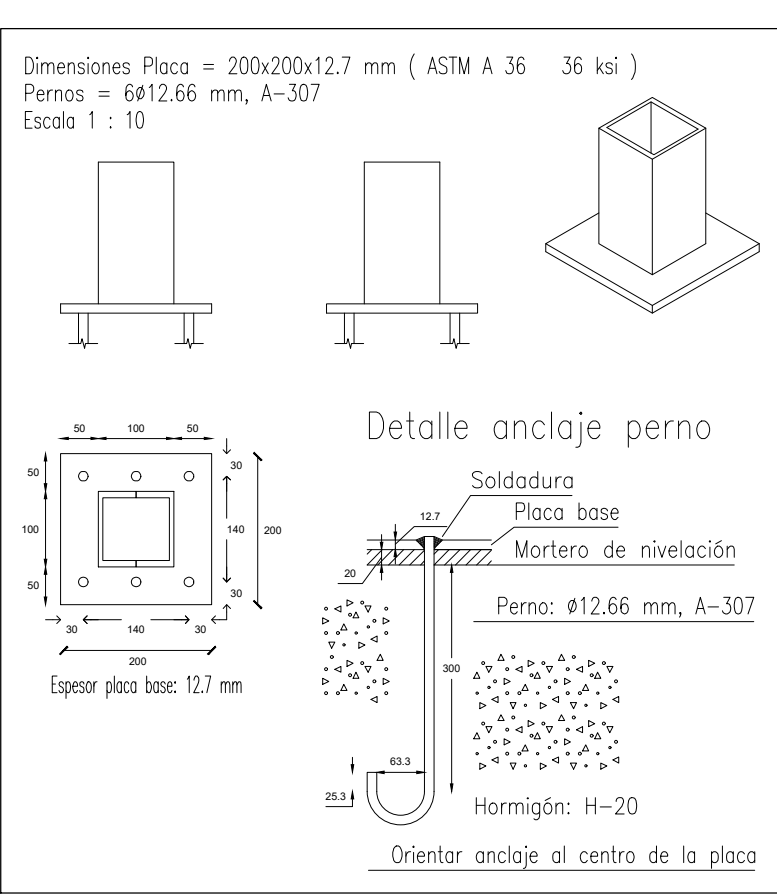
OBRA:				
ENTREPISO METÁLICO FACULTAD DE DERECHO				
Ubicación: CENTRO				
Superficie a Cubierta: 108 M2			Fecha: 09/12/2025	
PLANO: PLANTA DE DEMOLICION, FUNDACIONES, COLUMNAS, VIGAS, CORREAS Y DECK CON CANTEROS.			n° orden	n° plano
			01	
			ver plano	
Escala: 1:100 1:50				
Secretario Arq. DUTARI Ian		coordinador	director Arta. UBINO M.	
Total: 02				
proyecto:		firma:		
dibujó:		firma:		
especialista:		firma:		
controló:		firma:		



CORTE B-B
ESC: 1:50



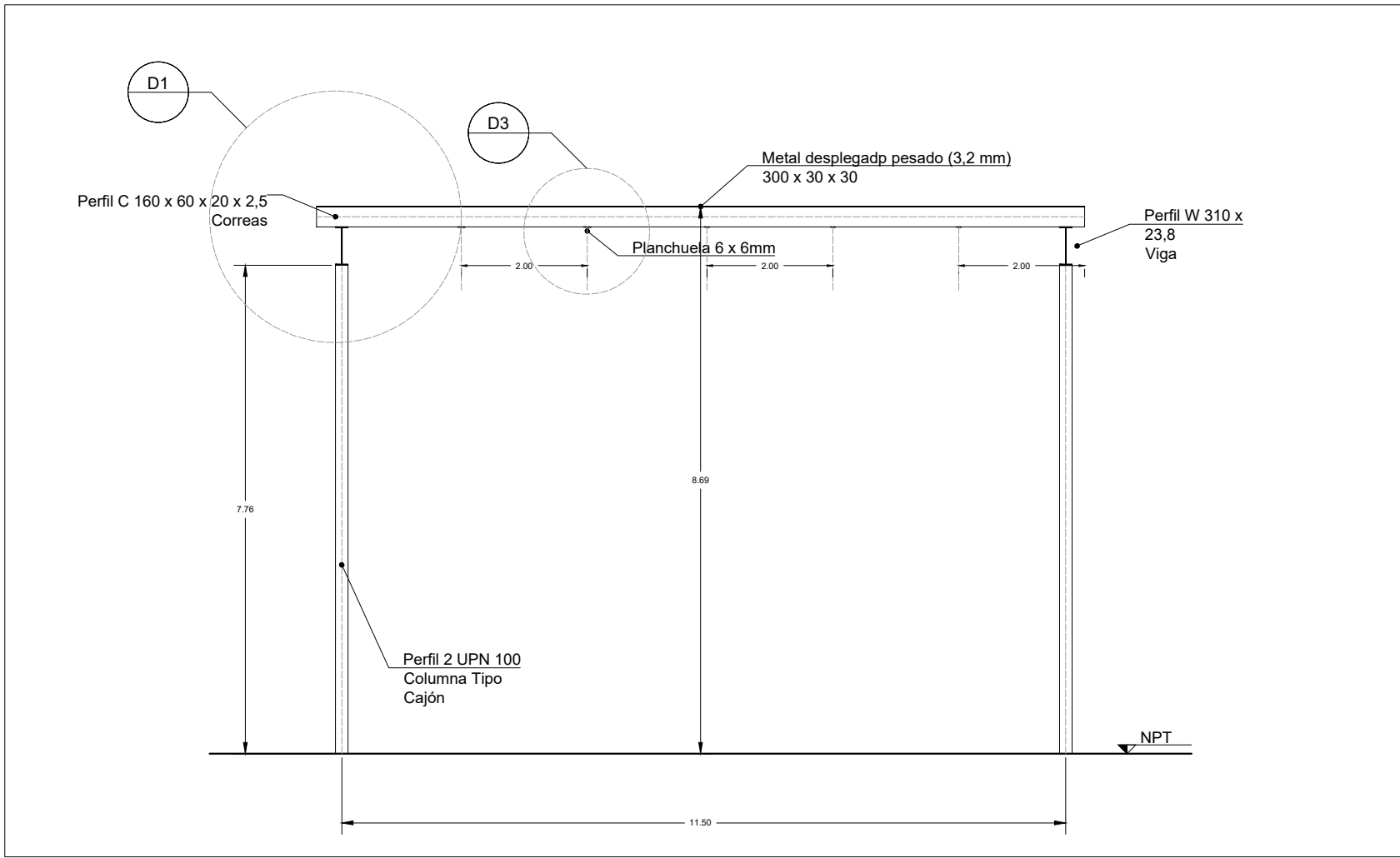
DETALLE FUNDACION BLOQUE H°
ESC: 1:10



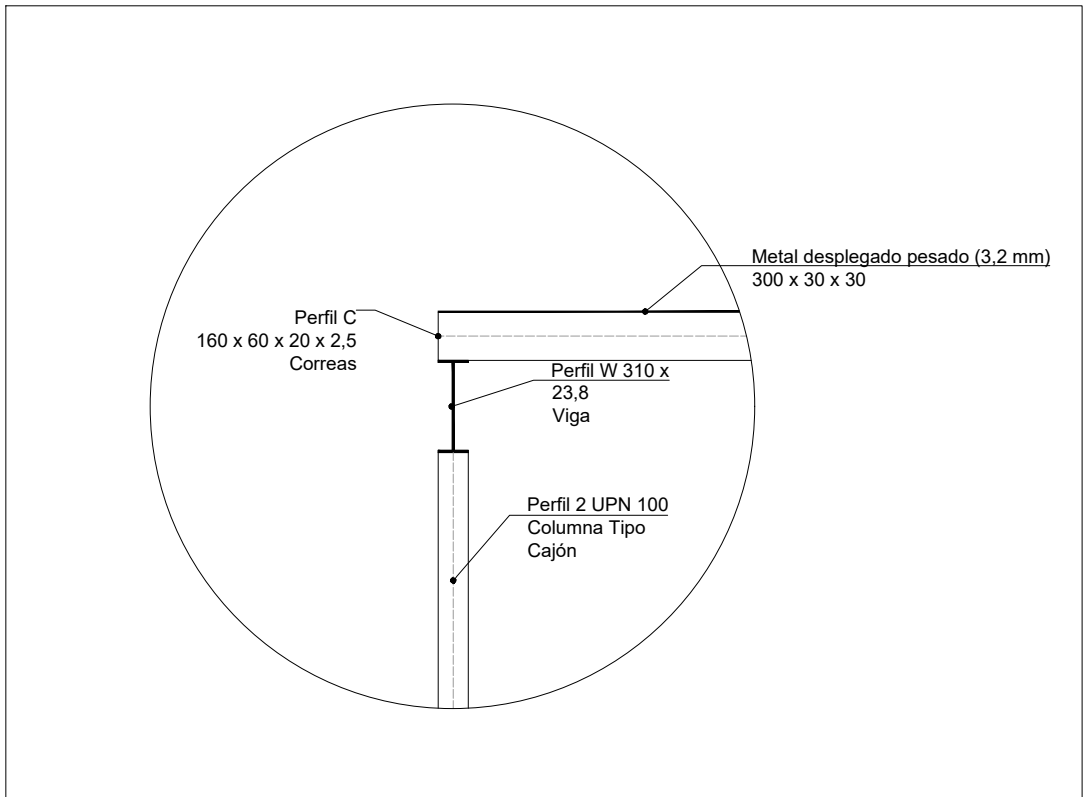
DETALLE ANCLAJE FUNDACION Y PLACA BASE
ESC: 1:10

ESTRUCTURA METALICA		
MATERIALES:	PROTECCION ANTICORROSIVA:	FLUJACIÓN DE CHAPAS:
-Perfiles laminados, tubos, chapas, etc.: F-24 (salvo indicación diferente) -Bulones: A223 (salvo indicación diferente) -Barras para anclaje de superestructura a fundación: ISO 898 calidad 5.6. SOLDADURAS -Electrodo varilla (proceso SMAW): Pasado (cordón) raíz: E6010 (AWS A5.1) Pasado (cordón) refino: E7016 (AWS A5.1) (Bajo hidrógeno) -Electrodo -Proceso SMAW: Alambre E7018-E (AWS A5.18). (Nota: las electrodos de bajo hidrógeno tienen requerimientos de prueba y almacenamiento que deberán respetarse: Ver tiempo permitido de exposición atmosférica y secado en horno).	Si no hay otra especificación: Desengrasado, decapado y fosfatado (como alternativo: lavado comercial) más una mano de anticorrosión en taller. La segunda mano de anticorrosión se dará en obra. Cada mano será de 70 micrones de espesor. Las soldaduras de obra se protegerán con dos manos de anticorrosión.	El metal desplegado será fijo a los perfiles tipo "C" mediante soldadura por puntos aplicada con electrodo E6013 Ø 2.0 mm a proceso MIG. Posteriormente deberá removerse el galvanizado en las zonas de soldadura mediante raspado, de acuerdo a un mínimo de 20 mm de requerimiento. Los puntos de soldadura se realizarán sobre los nudos del metal desplegado, garantizando una correcta fijación con el eje del perfil. La distancia máxima entre puntos será de 150 mm en cada zona, intercalando los ejes para evitar deformaciones del perfil. Una vez completada la soldadura, las zonas afectadas deberán ser protegidas contra la corrosión mediante aplicación de pintura rica en zinc o sistema equivalente, salvo indicación diferente en planos.
SOLDADURAS:		
SOLDADURA DE FILETE (ángulo) -El espesor de la soldadura especificado en cada caso será de acuerdo al siguiente esquema: e= espesor indicado en plano  -Espesor mínimo si no hay indicación: e=1 (e= espesor de chapa mínima) SOLDADURA MEDIANTE FILETES INTERMITENTES En las soldaduras mediante filetes intermitentes se especificará siempre el largo del filete y la separación entre tipos de los cordones. Ver esquema. 	UNIONES SOLDADAS -En caso de uniones soldadas, cuando los chapas o perfiles a unir tengan un espesor "e" tal que: 10mm < e < 30 mm, se deberá presentar las piezas a soldar con una temperatura de precalentamiento y entre umbrales de 115°C (según AWS D1.1, Tabla 3.2). SOLDADURA DE TUBOS -Las extremas de los tubos se soldarán a otros tubos o a una tope final por medio de soldadura a tope de penetración total y soldando que queden espacios para evitar oxidación en su interior. -El empuje de los tubos será a tope y con penetración total. VIGAS Y COLUMNAS ARMADAS -En elementos armados la soldadura de vinculación entre alas y alma debe ser continua en todo su longitud.	
Esquema general para interpretar las soldaduras intermitentes		
SOLDADURA A TOPE -Si no se especifica otro caso las soldaduras a tope serán de penetración total con preparación de borde y corresponde.		

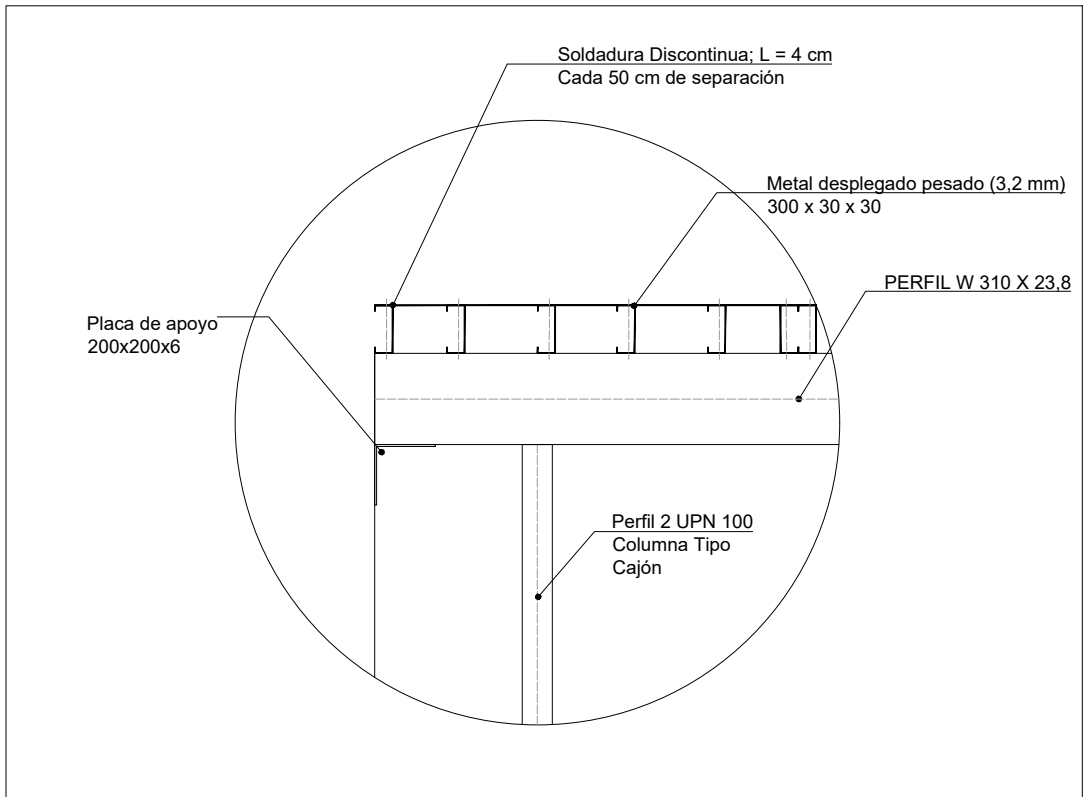
CRITERIOS DE DISEÑO
ESC: 50



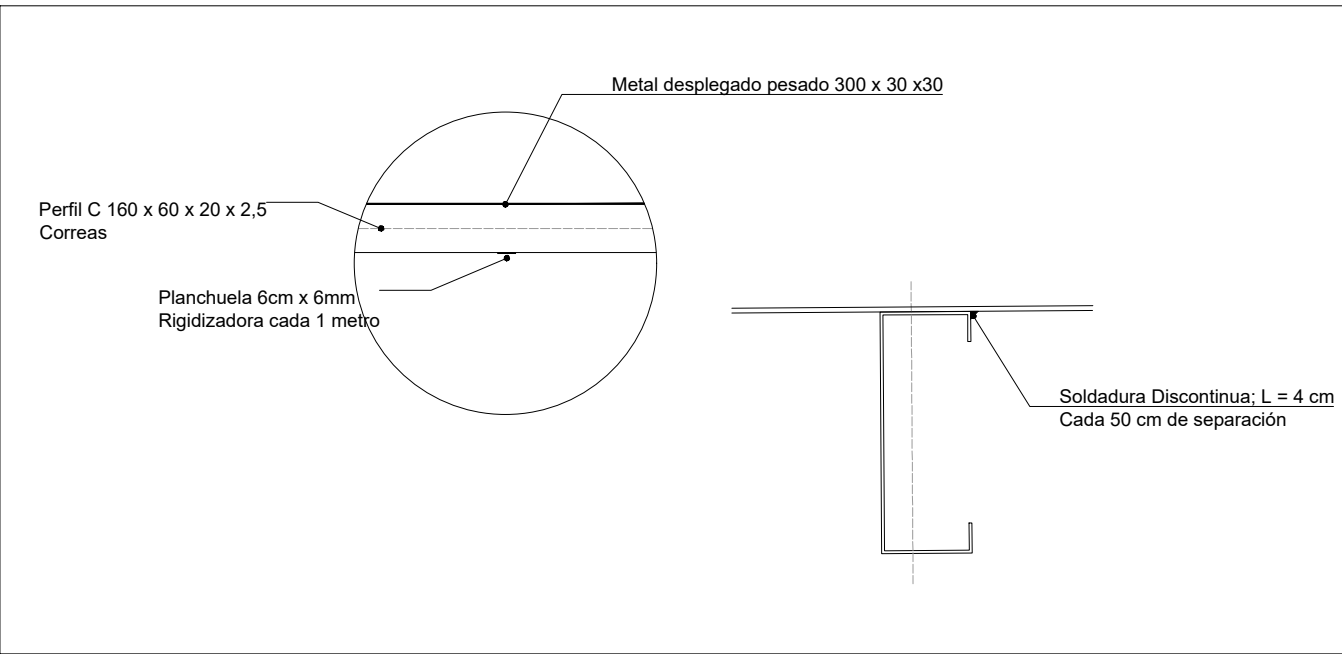
CORTE A-A
ESC: 1:50



DETALLE - D1
ESC: 1:25



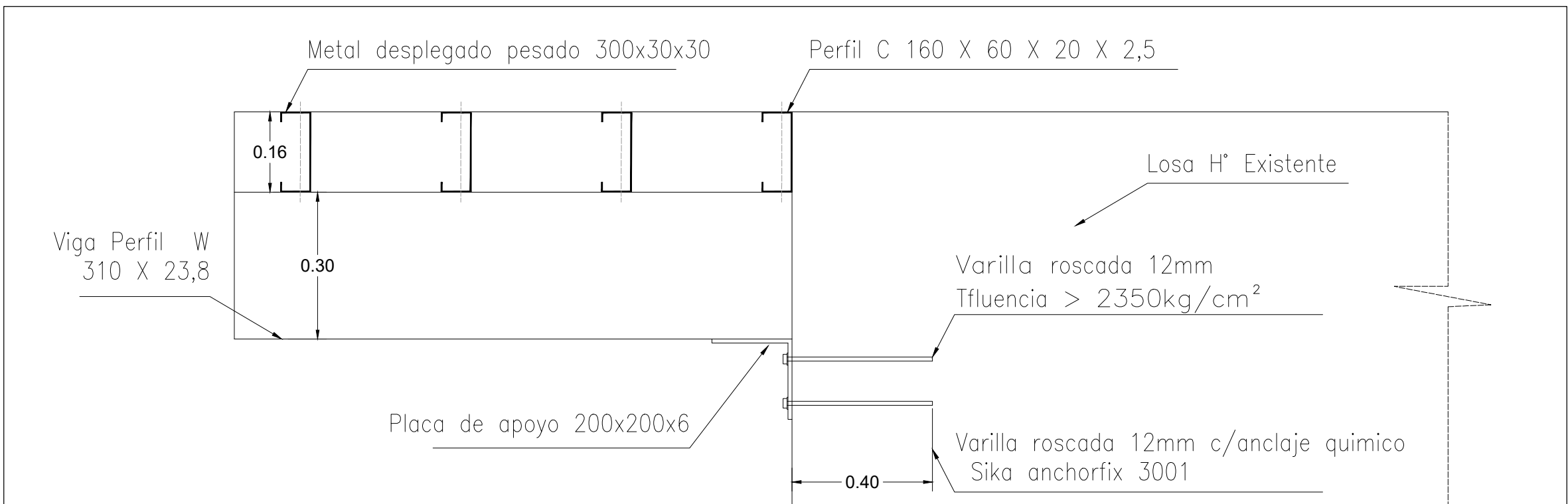
DETALLE - D2
ESC: 1:25



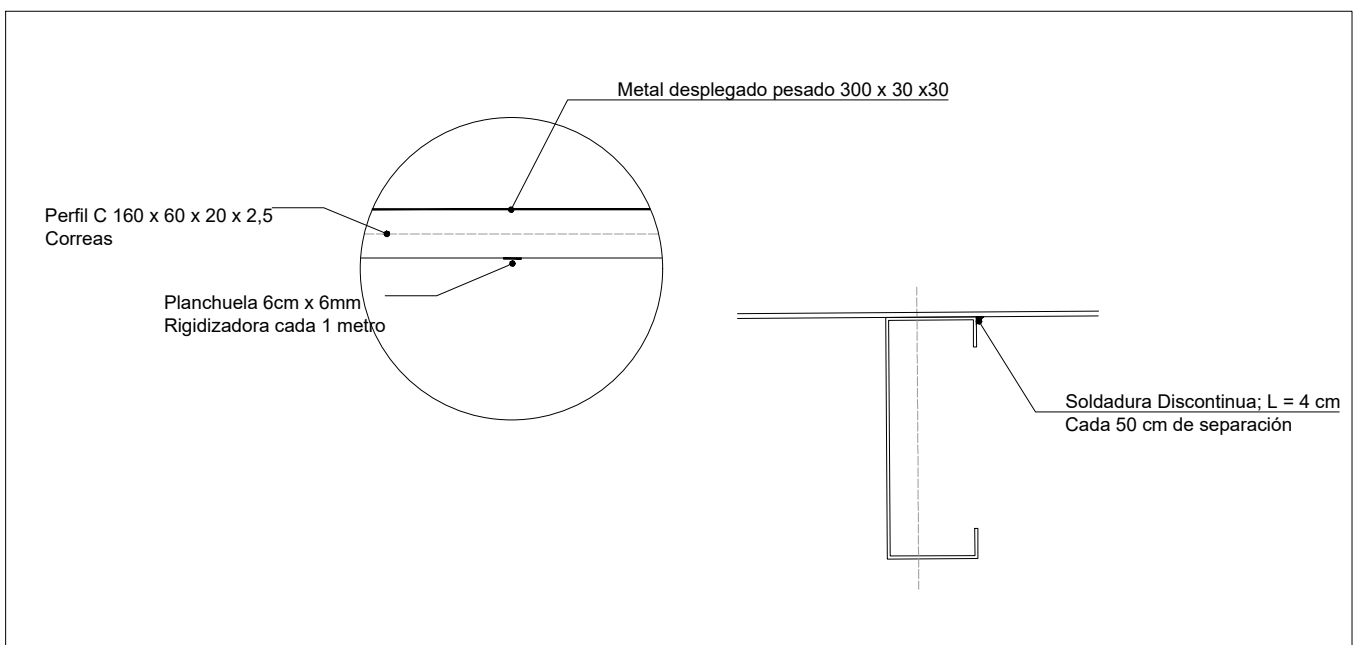
DETALLE - D3
ESC: 1:25

Columna	Viga	Correa	Piso / Superficie de apoyo
UPN100	PERFIL W 310 X 23,8	PNC160x60x20x2,5	METAL DESPLEGADO PESADO 300x30x30

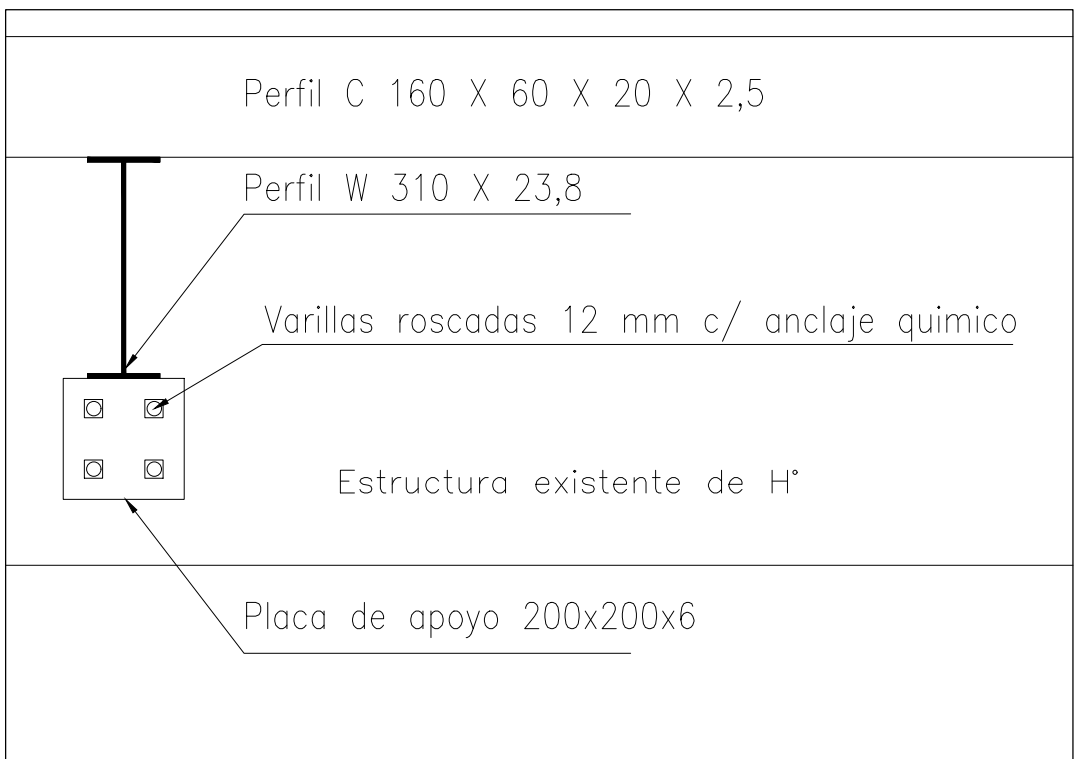
ELEMENTOS ESTRUCTURALES
ESC: 50



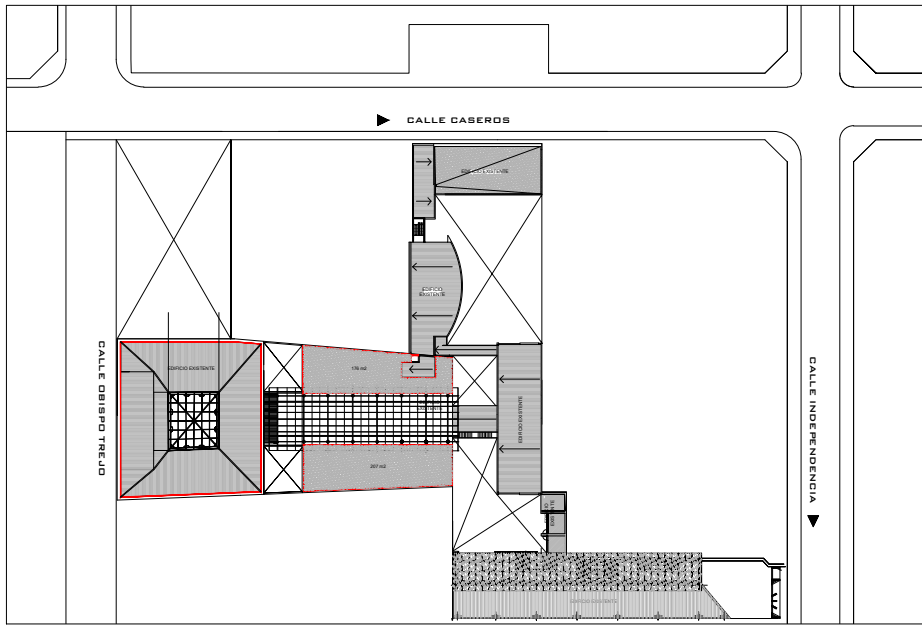
DETALLE UNION VIGA-LOSA EXISTENTE
ESC: 1:50



DETALLE - D3
ESC: 1:25



DETALLE UNION VIGA-LOSA EXISTENTE
ESC: 1:50



Croquis de Ubicación

OBRA:

ENTREPISO METÁLICO FACULTAD DE DERECHO

Ubicación: CENTRO
Superficie a Cubierta: 108 M2
Fecha: 09/12/2025

PLANO:

CORTES Y DETALLES CONSTRUCTIVOS

escala: Varios

Secretario
Arq. DUTARI Ian

coordinador
Arta. UBINO M.

proyecto: firma:

dibujó: firma:

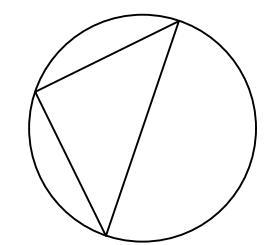
especialista: firma:

controló: firma:

nº orden
nº plano
2

ver
plano

Total: **2**





Universidad Nacional de Córdoba
2026

**Hoja Adicional de Firmas
Informe Gráfico**

Número:

Referencia: 04-ENTREPISO METÁLICO - FACULTAD DE DERECHO - DOCUMENTACION
GRÁFICA

El documento fue importado por el sistema GEDO con un total de 2 pagina/s.