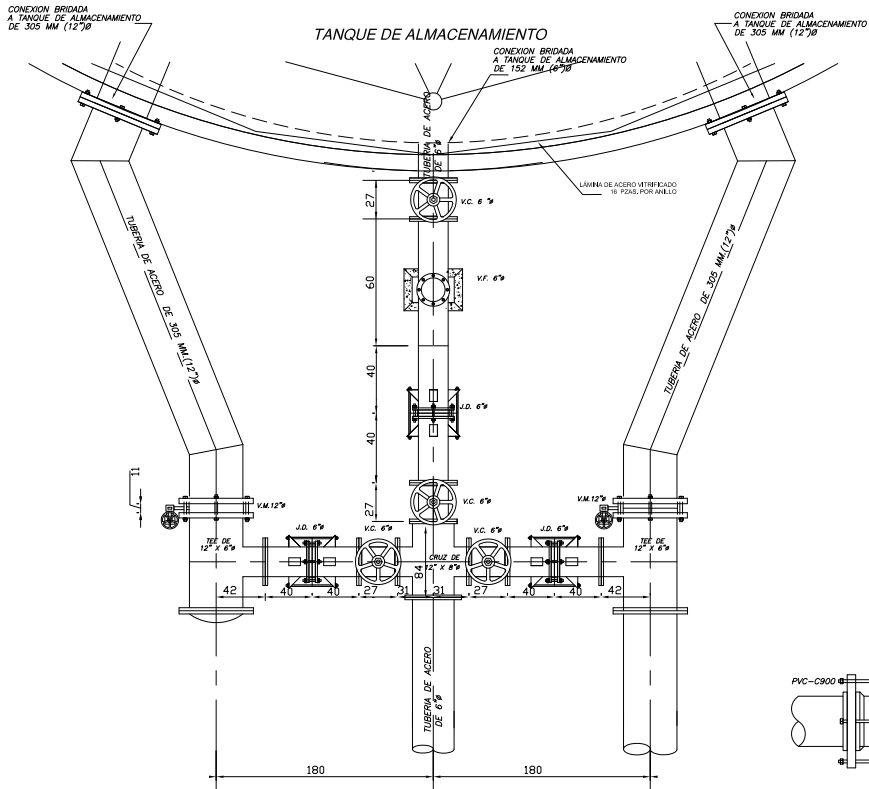
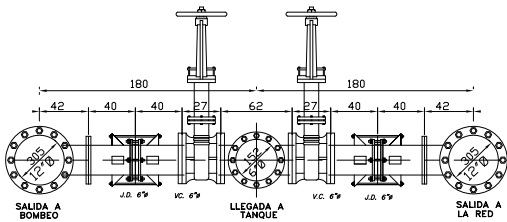
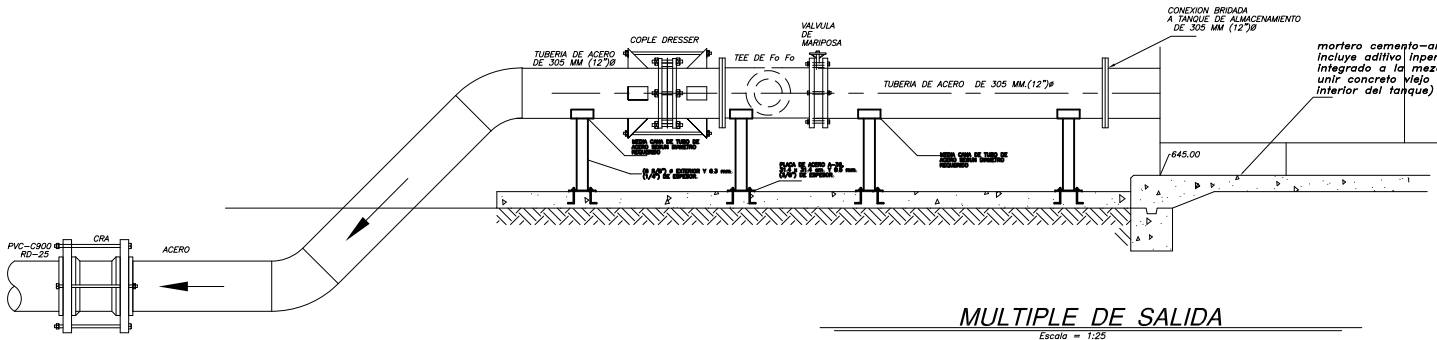
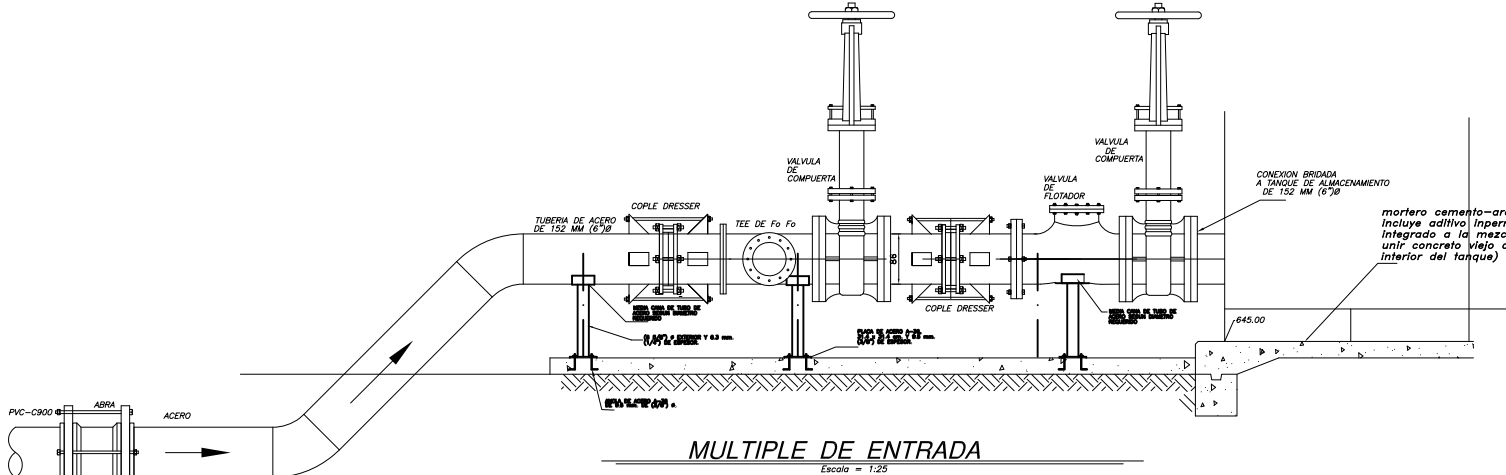




PLANTA
Escala = 1:25



ELEVACION
Escala = 1:25



NOTAS DE ENSAMBLE DEL DOMO

1. SUETADORES TIPO DEL DOMO:
A) PUNTALES # 1 Y 2 (EN CADA EXTREMO):
ARRIBA 4 TORNILLOS DE 5/8" # 10 DE ALUMINIO
ABAJO 4 TORNILLOS DE 5/8" # 10 DE ALUMINIO
B) PUNTALES PERIMETRALES # 3 Y 4 (EN CADA EXTREMO):
ARRIBA 4 TORNILLOS DE 5/8" # 10 DE ALUMINIO
ABAJO 4 TORNILLOS DE 5/8" # 10 DE ALUMINIO
C) PUNTALES DE ANILLO DE TORNILLOS # 5 (EN CADA EXTREMO):
ARRIBA 4 TORNILLOS DE 5/8" # 10 DE ALUMINIO
ABAJO 4 TORNILLOS DE 5/8" # 10 DE ALUMINIO
D) ENSAMBLE DE ZAPATO A REFUERZO ANGULAR:
ARRIBA 4 TORNILLOS DE 5/8" # 10 DE ALUMINIO
ABAJO 4 TORNILLOS DE 5/8" # 10 DE ALUMINIO
E) PANEL - CADA ESQUINA AL TOPE DEL TORNAPUNTA:
1 REMACHE DE ALUMINIO DE 3/8" x 11-1/2" x 1/2"
SUEITAR CADA PANEL CON TODOS LOS AGUJEROS DERECHOS
O EQUIVOCOS EN CADA ESQUINA. PANEL CON CODIGO DE
COLOR PARA INDICAR EL BORDE HORIZONTAL.
F) LISTON DEL BORDE DEL PUNTA UNIDO A TRAVES DE CADA
ORIFICIO PERFORADO CON TORNILLO 3/4" # 14 DE CHUEZA
HEX. AUTOPERFORADOR - TIPO "B" CON ANILLO "O".
G) COBERTURA DE REFUERZO ANGULAR DE ALUMINIO CON
SELLO DE SILICON MOLDEADO DE 3/8" x 1/2"
ALREDEDOR DEL TODO EL PERIMETRO DEL REFUERZO ANGULAR

DECLARATORIA:

Se manifiesta que Engineered Storage Products Company, es la propietaria de la Patente no. 6177201 de "NITRUM" que es el material con que se fabrican los tanques de vidrio fusionado al acero, que como parte de su formulación cuenta con un proceso de recubrimiento en los bordes denominado "Edge Coating" y con un recubrimiento extra interno blanco de Dioxido de Titano enriquecido; este producto se comercializa bajo la marca AQUASTORE.

EL TANQUE CUMPLE CON TODAS LAS ESPECIFICACIONES Y NORMAS CONTENIDAS EN LA:

- AWWA D-103.
- ANSI/NSF Additives Standard 61.
- AGI 318B-89, 350R-89 y 371R-98.
- MSC A58.
- ISO 9001.
- NFPA-22.
- AWS, ASME y ASCE.

METODOLOGIA DE LA FABRICACION DEL TANQUE Y REQUERIMIENTOS TECNICOS:

FABRICACION:

- 1.-Las laminas deberán limpiarse con un chorro de partículas abrasivas de acero en ambos lados, equivalente a la norma SSPC-10.
- 2.- El patrón de anclaje de la superficie no será menor de 0.025 mm (0.001 pulg).
- 3.-Las laminas deberán estar uniformemente lubricadas en ambos lados, para protegerlas contra la corrosión durante la fabricación.
- 4.- Previo al revestimiento, se deberán limpiar todas las laminas a fondo con un proceso de baño químico y enjuague caliente, seguido de inmediato por un secado con aire caliente.
- 5.- Posteriormente las laminas deberán recibir una capa preliminar de vidrio níquel catalítico, en ambos lados y dejarse secar al aire. De acuerdo a la sección 10.4.2.1 de la AWWA D103.
- 6.- Se aplicará una capa final de vidrio poroso de azul cobalto a ambos lados de las laminas.
- 7.- Seguidamente se someterán a una fusión a una temperatura mínima de 816 °C (1500 °).
- 8.-Las laminas recibirán un revestimiento final extra de color blanco de dióxido de titanio inorgánico en la superficie interior incrementando el revestimiento de vidrio fusionado a 19 mils. Debiendo pasar por el horno nuevamente para que la fusión se lleve a cabo.
- 9.- El espesor mínimo del revestimiento interior seco deberá ser de 10-20 mils. y el mínimo del revestimiento exterior seco será de 6-11 mils.
- 10.-El color del acabado interior será blanco.
- 11.-Todas las laminas revestidas se revisarán mediante la prueba de Mikrolast 6 su equivalente para comprobar su espesor.
- 12.-Se revisarán las laminas revestidas con un cronómetro para comprobar la uniformidad de su color.
- 13.-Se efectuará una prueba para detección de fugas eléctricas en la superficie interior luego de la fabricación de la lámina.

CONSTRUCCION:

- 1.-La cimentación será del tipo anillo empotrado, con pernos de anclaje, plato nivelador y ángulo en vidrio fusionado al acero.
- 2.-El diseño de la cimentación y la losa del tanque se basará en una capacidad de carga mínima del suelo de 2000 lbs/pa2 (1.7kg/cm2).
- 3.-La losa del tanque será de hormigón reforzado con una lámina empotrada comienza de vidrio fusionado al acero según el diseño del fabricante y según la norma AWWA D-103 sección 11.4.
- 4.-La elevación diferencial máxima dentro del anillo no excederá a 3.175 mm. (1/8 pulgada) ni será mayor que 1.59 mm. (1/16 pulgada) en un tramo cualquiera de 3 mts. (10 pies de longitud).
- 5.-Se utilizará un sistema de placa niveladora (según patente No. 4,483,607 en los E.U.). Consistente en dos varillas de anclaje de 457 mm (18 pulgadas) de largo y 19 mm. (3/4 pulgada) de diámetro y en una placa ranurada de (89 x 279 x 9.5 mm (3-1/2 x 11 3/8 pulgadas de espesor), se usará para fijar el anillo inicial antes del vaciado del hormigón.
- 6.-Se colocará un sello a prueba de agua fabricado de un elastómero de caucho butilo en la superficie interior del anillo inicial, debajo de la línea del hormigón de suelo, y un sello a prueba de agua impregnado en bentonita debajo del sello de caucho butilo.
- 7.-Se incluirá un sistema de protección catódica de ánodos de magnesio pasivo de sacrificio que se instalarán en el piso del tanque.

NOTAS

- 1.- TODOS LOS MATERIALES SON DE ALUMINIO TERMINADO EN FABRICA, EXCEPTO DONDE SE INDIQUE LO CONTRARIO.
PUNTALES, REFUERZO ANGULAR Y PLACAS ----- 6061-T6
PANELES, VERTIEGAS, Y COBERTURA DEL REFUERZO ANGULAR--- 3003-H16
LISTON ----- 6063-T6 O 6061-T6
- 2.- TAMAÑO DEL MATERIAL:
PUNTA SUPERIOR TIPO----- 3/8" x 14"
PUNTA INFERIOR TIPO----- 3/8" x 11 3/4"
PUNTA SUPERIOR DEL ZAPATO--- 3/8" x 14"
PUNTA SUPERIOR DEL ZAPATO--- 3/8" x 11 3/4"
PANEL Y VERTIEGAS ----- 0.05" DE ESPESOR
- 3.- SUETADORES:
CERRATURAS - ALUMINIO (7075-T73) OR S.S. (300 SERIES)
COMO SE NOTO, AL CERRATURAS EN ANCLAJES (TIPO 204)
COLLAR CERRATURAS - ALUMINIO (6061-TRATADO AL CALENTE)
TORNILLOS DEL REFUERZO ANGULAR - #14 S.S. (300 SERIES)
- 4.- SELLADORES Y EMPACADURAS:
RESINA, O SELLADOR DOW CORNING CUMPLEN CON ESPECIFICACIONES FEDERALES (E. U.)
IT-3-0014A Y IT-3-0020C

CAPACIDAD = 750 m.
COTA DE PISO = 645.00



NORTE:



PROYECTO:

CONSTRUCCIÓN DE SISTEMA DE AGUA POTABLE EN LA COL. CERRO DE LA CAMPANA, MONTERREY, N.L. TANQUE DE ALMACENAMIENTO

[MONTERREY, NUEVO LEÓN]

REVISION:

No.	REVISION / APROBACION	FECHA

UBICACION:

COLONIA LA CAMPANA, MONTERREY, N.L.

ESCALA:

ACOTACIONES:

INDICADA INDICADA

ESCALA GRAFICA:

FECHA:

AGOSTO / 2019

RESPONSABLE DEL PROYECTO:

ARQ. SANDRA GUADALUPE PATIÑO MACIAS
DIRECTORA DE PROYECTOS

PLANO:

TANQUE DE ALMACENAMIENTO CIRCULAR CERRO DE LA CAMPANA IV CAPACIDAD DE 750 M3

CLAVE PLANO:

TAC-TA-04

NOTA:

ESTE PROGRAMA ES DE CARÁCTER PÚBLICO, NO ES PATROCINADO, NI PROHIBIDO POR PARTIDO POLÍTICO ALGUNO Y SUS RECURSOS PROVIENEN DE LOS IMPUESTOS QUE PAGAN TODOS LOS CONTRIBUYENTES. ESTÁ PROHIBIDO EL USO DE ESTE PROGRAMA CON FINES POLÍTICOS, ELECTORALES, DE LUCRO Y OTROS DISTINTOS A LOS ESTABLECIDOS.

GOBIERNO DEL ESTADO DE NUEVO LEÓN
SECRETARÍA DE INFRAESTRUCTURA
SUBSECRETARÍA DE CONSTRUCCIÓN
DIRECCIÓN DE PROYECTOS