

Especificaciones:

Simbología

 Indica tipo de acabado en estructura.

 Indica contrafambos con acabados tipo 'A'.

 Indica contrafambos con acabados tipo 'A'.

Estructura

Inicial

A INICIAL: Limpieza de acuerdo a la normativa de la SSPC (Steel Structure Painting Council), con referencia SSPC-SP-3 Limpieza con herramientas manuales mecánicas. Preparación de superficie o limpieza manual utilizando herramientas eléctricas o neumáticas para eliminar impurezas, tales como residuos de soldaduras, oxidación, pintura envejecida y otras incrustantes. Se recomienda que la estructura que se encuentra colocada se limpie con cada media hora y se libere de polvo inmediatamente antes de la aplicación de pintura. La estructura que se encuentra en taller se limpie con Sand Blast, en un ambiente controlado y libre de polvo.

INTERMEDIO: Primario: Aplicación de primario anticorrosivo óxido 300 de secado semi-rápido, deberá eliminarse cualquier contaminante, pudiendo utilizar el imprimador para superficies metálicas T-01, el cual puede complementarse aplicando imprimador manual o mecánico a algún otro disolvente, eliminando completamente grasas o aceites, así como óxido y falsas adherencias. NO se recomienda aplicar con brocha o rodillo, debe ser por método de aspersión, consultando con el fabricante la dilución y condiciones de aplicación. El espesor seco deberá ser de 3 milésimas.

FINAL: Acabado final: Aplicación de esmalte industrial anticorrosivo gaseo 900, color gris marino JZ-05, acabado mate, viscosidad de 800 a 1000 cps a 25°C por método de aspersión. NO se recomienda aplicar con brocha o rodillo, consultando con el fabricante la dilución con Miso, Toluano o Thiner Z1, así como las condiciones de aplicación, siendo importante sea en la superficie del primario libre totalmente de polvo, grasas y cualquier tipo de residuo, con un espesor seco de 2 milésimas.

B INICIAL: Limpieza de acuerdo a la normativa de la SSPC (Steel Structure Painting Council), con referencia SSPC-SP-3 Limpieza con herramientas manuales mecánicas. Preparación de superficie o limpieza manual utilizando herramientas eléctricas o neumáticas para eliminar impurezas, tales como residuos de soldaduras, oxidación, pintura envejecida y otras incrustantes. Se recomienda que la estructura que se encuentra colocada se limpie con cada media hora y se libere de polvo inmediatamente antes de la aplicación de pintura. La estructura que se encuentra en taller se limpie con Sand Blast, en un ambiente controlado y libre de polvo.

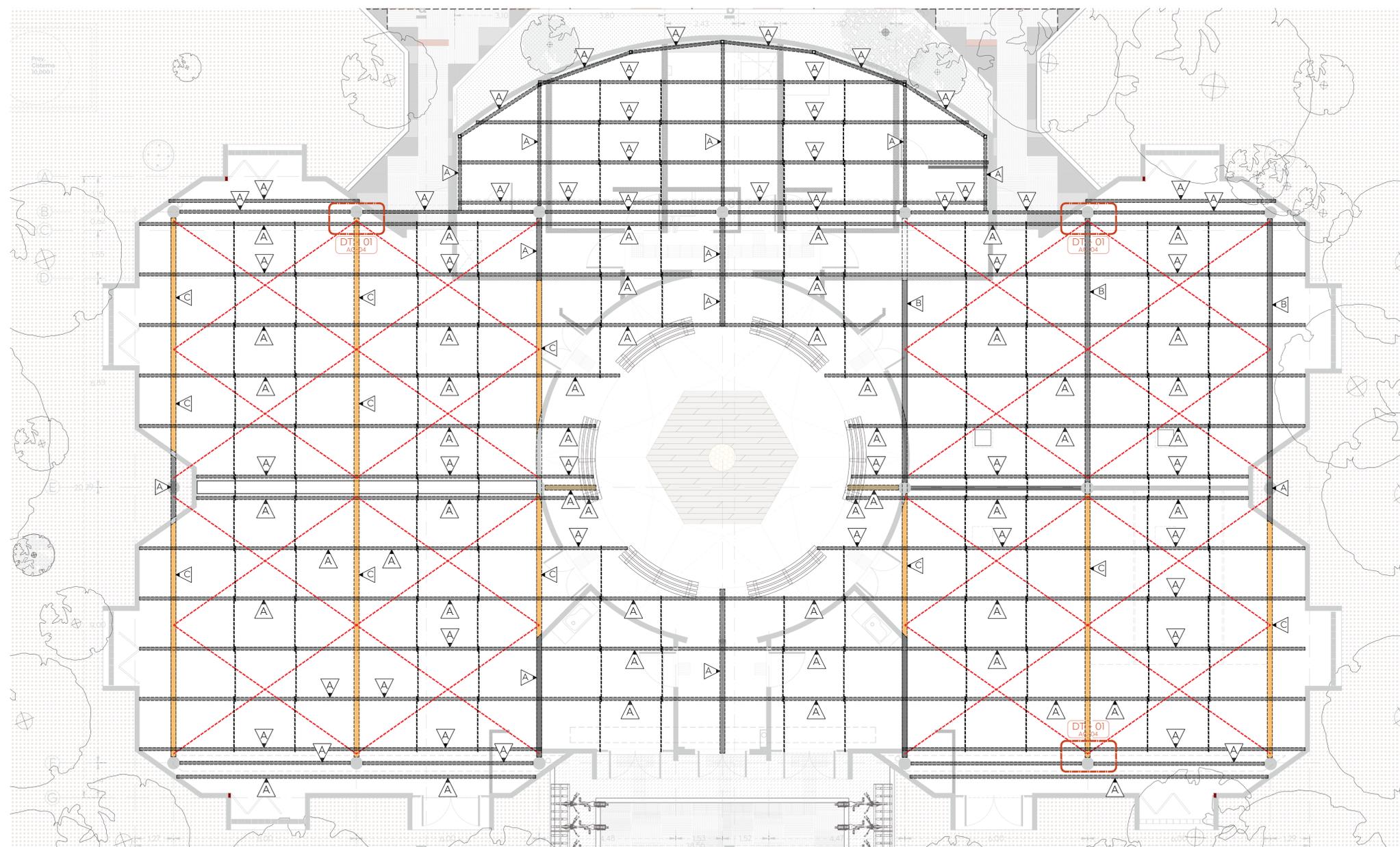
INTERMEDIO: Primario: Aplicación de primario anticorrosivo óxido 300 de secado semi-rápido, deberá eliminarse cualquier contaminante, pudiendo utilizar el imprimador para superficies metálicas T-01, el cual puede complementarse aplicando imprimador manual o mecánico a algún otro disolvente, eliminando completamente grasas o aceites, así como óxido y falsas adherencias. NO se recomienda aplicar con brocha o rodillo, debe ser por método de aspersión, consultando con el fabricante la dilución y condiciones de aplicación. El espesor seco deberá ser de 3 milésimas.

FINAL: Acabado final: Aplicación de esmalte industrial anticorrosivo gaseo 900, color azul Thiner Z1, acabado mate, viscosidad de 800 a 1000 cps a 25°C por método de aspersión. NO se recomienda aplicar con brocha o rodillo, consultando con el fabricante la dilución con Miso, Toluano o Thiner Z1, así como las condiciones de aplicación, siendo importante sea en la superficie del primario libre totalmente de polvo, grasas y cualquier tipo de residuo, con un espesor seco de 2 milésimas.

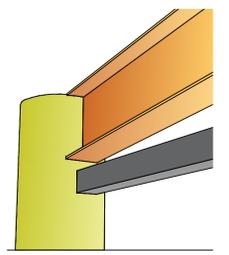
C INICIAL: Limpieza de acuerdo a la normativa de la SSPC (Steel Structure Painting Council), con referencia SSPC-SP-3 Limpieza con herramientas manuales mecánicas. Preparación de superficie o limpieza manual utilizando herramientas eléctricas o neumáticas para eliminar impurezas, tales como residuos de soldaduras, oxidación, pintura envejecida y otras incrustantes. Se recomienda que la estructura que se encuentra colocada se limpie con cada media hora y se libere de polvo inmediatamente antes de la aplicación de pintura. La estructura que se encuentra en taller se limpie con Sand Blast, en un ambiente controlado y libre de polvo.

INTERMEDIO: Primario: Aplicación de primario anticorrosivo óxido 300 de secado semi-rápido, deberá eliminarse cualquier contaminante, pudiendo utilizar el imprimador para superficies metálicas T-01, el cual puede complementarse aplicando imprimador manual o mecánico a algún otro disolvente, eliminando completamente grasas o aceites, así como óxido y falsas adherencias. NO se recomienda aplicar con brocha o rodillo, debe ser por método de aspersión, consultando con el fabricante la dilución y condiciones de aplicación. El espesor seco deberá ser de 3 milésimas.

FINAL: Acabado final: Aplicación de esmalte industrial anticorrosivo gaseo 900, color naranja Farma 00-07, acabado mate, viscosidad de 800 a 1000 cps a 25°C por método de aspersión. NO se recomienda aplicar con brocha o rodillo, consultando con el fabricante la dilución con Miso, Toluano o Thiner Z1, así como las condiciones de aplicación, siendo importante sea en la superficie del primario libre totalmente de polvo, grasas y cualquier tipo de residuo, con un espesor seco de 2 milésimas.



Planta de acabados
Plafones
Esc: 1/75



DT-01
Acabado de PTR
Sin Esc.
Debajo de las vigas IPR vienen PTR's de 4" x 4", acabado del tipo 'A'

Nombre del proyecto:
Rehabilitación integral y obras complementarias del Centro Cultural denominado "la Biblioteca", ubicado en la colonia Parque Real, Municipio de Zapopan, Jalisco

Contenido del plano:

Planta de acabados en estructura

No. Contrato:
DOPI-MUN-PP-IM-LP-061-2024

Director de Obras Públicas e Infraestructura:

Ing. Ismael Jáuregui Castañeda

Arq. Edwin Aguiar Escatel

Jefe de área: **Arq. Alejandro Tapia Ojarra**

Responsable del proyecto: **Arq. Guillermo Pacheco González**

Ubicación:
Calle Valle de Tequila, S/N. Colonia Parque Real, Municipio de Zapopan, Jalisco.

Norte: 

Fecha: 22 mayo 2024

Escala: Indicada

Acotaciones: Metros Clave: Número: 01-A **AC-04**

Revisión: 01-A