ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

PROVISIÓN Y COLOCACIÓN DE TANQUES DE AGUA DE 15.000 LITROS

Las presentes especificaciones técnicas corresponden a los detalles que deberán tomarse en cuenta para la preparación de la oferta y posteriormente en caso que sea adjudicado el contrato, para la ejecución de tanque metálico.

OBRA CIVIL

En cada una de las obras se deberán realizar ensayos de penetración del tipo "STANDARD PENETRATION TES" (S.P.T.) para realizar las fundaciones de los tanques.

Dicho trabajos geotécnicos serán realizadas con la finalidad de determinar las características del suelo con sus respectivas resistencias.

La excavación de los pilotes se realizara con maquina pilotera tipo **STRAUSS** conforme a diseño de fundación proveída por el contratante, previo estudio de suelo para determinar la profundidad de los pilotes.

Antes de iniciarse los trabajos se debe contar con la aprobación de la fiscalización de las memorias de cálculo presentado, como así también el método de trabajo y equipos a ser utilizados de acuerdo a las necesidades del caso, siempre privilegiando el rápido andamiento del trabajo.

En todos los casos se tomaran los recaudos necesarios de modo que no se produzcan desmoronamientos.

La base de hierro del tanque metálico proveído por el fabricante del tanque deberá ser nivelada con relación a la superficie más alta del lugar indicado por la fiscalización y abulonada a la otra base de perfiles de chapa plegada, la cual estará anclada en la base de hormigón.

Los anclajes de la base metálica estarán sujeto según informe del estudio de suelo practicado.

La cimentación de la base en la fosa será con H*A* - Hormigón 210 FCK

Todos los diseños y cálculos de la fundación debe ser previamente aprobada por la fiscalización

Las dimensiones de la base deben ser en función al tipo de suelo existente

TANQUES METALICOS

Serán fabricado en chapa 3/16" de acero al carbono calidad ASTM –A36 en toda su extensión laminadas en caliente y soldadas inter-externamente con mig (soldadores calificados) y equipo rectificadores de soldadura, será de un solo cuerpo con almacenamiento de líquido en todas su sección.

Durante la fabricación de los tanques metálicos deberá realizar los siguientes ensayos en presencia de la fiscalización para cada localidad:

- Control de espesor de chapa, ángulos y perfiles a utilizar por cada tanque con equipo de medición ultrasónico de espesores.
- Prueba de estanqueidad de la soldadura con liquido penetrante de todas las líneas de las estructura sea torre, tronco cono y cuba
- Control del espesor de la pintura epoxi interna del tanque metálico y de la pintura al esmalte sintético con equipo de medición ultrasónico de espesor para superficies ferrosas.

Los tanques metálicos constaran con las siguientes características

- Altura mínima de 13 metros.
- Boca de carga de 2” de diámetro.
- Cañeríade interna de carga en 2” en tubo PVC de alta presión de 10kg/cm2
- Boca de descarga de 4” de diámetro.
- Boca de drenaje de 2” de diámetro.
- Boca para el sistema de rebose con soporte interna por medio de soldaduras por el tanque con abrazaderas para sujeción del cano de 2” de diámetro de 6kg/cm2.
- Boca superior de aireación de ¾ pulgada.
- Entrada de hombre superior abisagrada.
- Entrada de hombre inferior abulonada con junta de goma.
- Kit de nivel visor transparente
- Soporte de baliza y pararrayo
- Escalera sencilla interna tipo marinero
- Escalera sencilla externa tipo marinero con anillo de protección.
- Pararrayo
- Jabalina de cobre de 2,40mts. Diámetro 5/8” tipo copperweld:
- Cable de cobre desnudo de 35 mm
- Abrazadera con aislante en cada punto de sujeción
- Aisladores de bajada
- Aislador entre captador y bajada
- Baliza con foco
- Fotocélula
- Soporte
- Cable tipo taller 2x1mm

REVESTIMIENTO

Internamente llevara revestimiento con pintura epoxi del tipo atoxica, la cual deberá ser apropiada para el agua potable, no ser nociva para la salud humana y poseer una gran capacidad protectora de la corrosión, y que garantice que el tiempo mínimo de mantenimiento sea de 10 (diez) anos.

El espesor de la pintura epoxi interno de los tanques elevados metálicos, deberá tener un espesor mínimo uniforme de 180 micrones, independiente a la cantidad de manos de pintura a ser aplicada. El espesor de la pintura al esmalte sintético externo de los tanques elevados metálicos, deberá tener un espesor mínimo uniforme de 100 micrones, independiente de la cantidad de manos de pintura a ser aplicada. La fiscalización no autorizara el traslado al sitio indicado los tanques elevados metálicos que no cumplan con los espesores mínimos de pinturas antes mencionados.

****