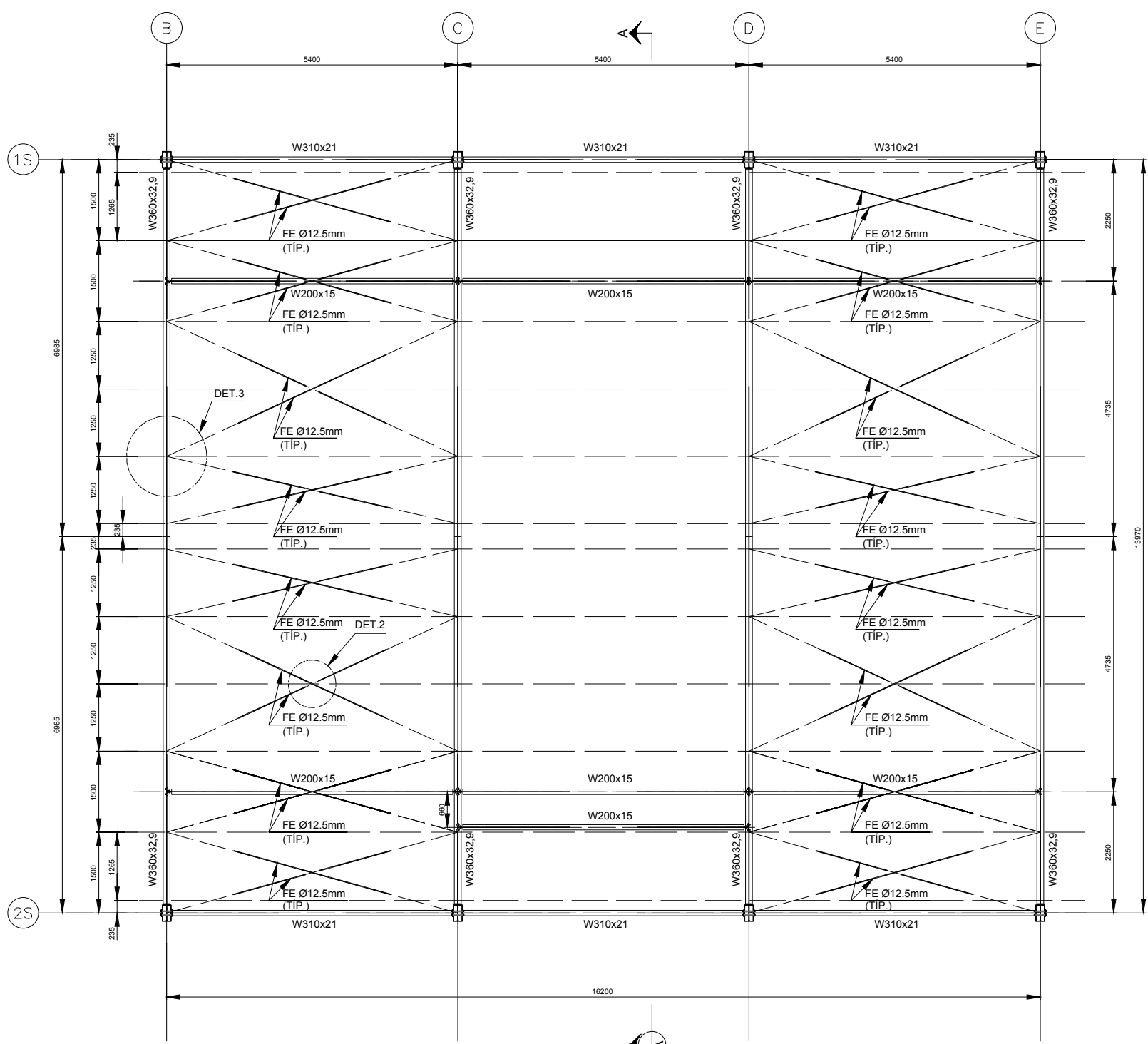
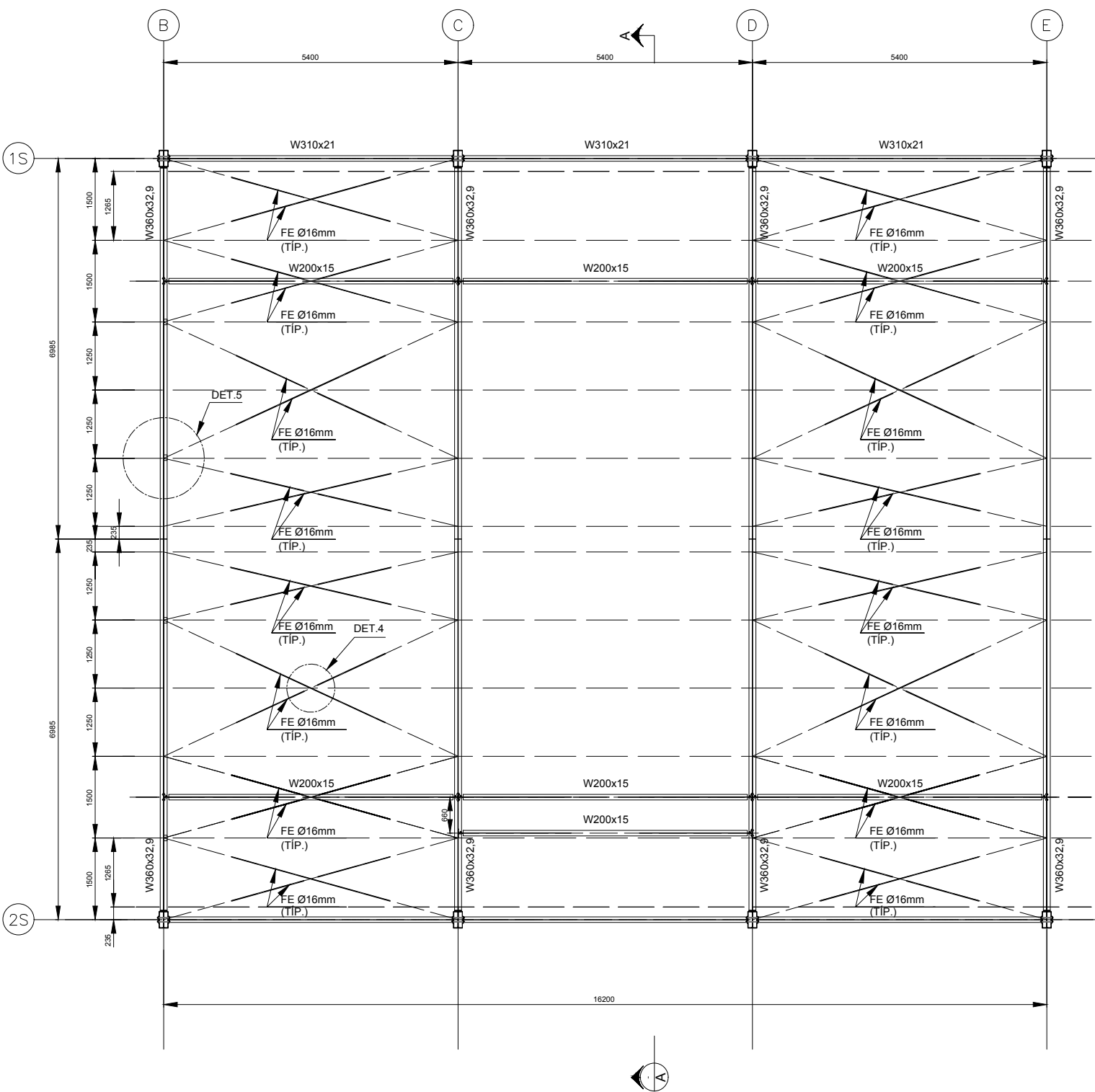


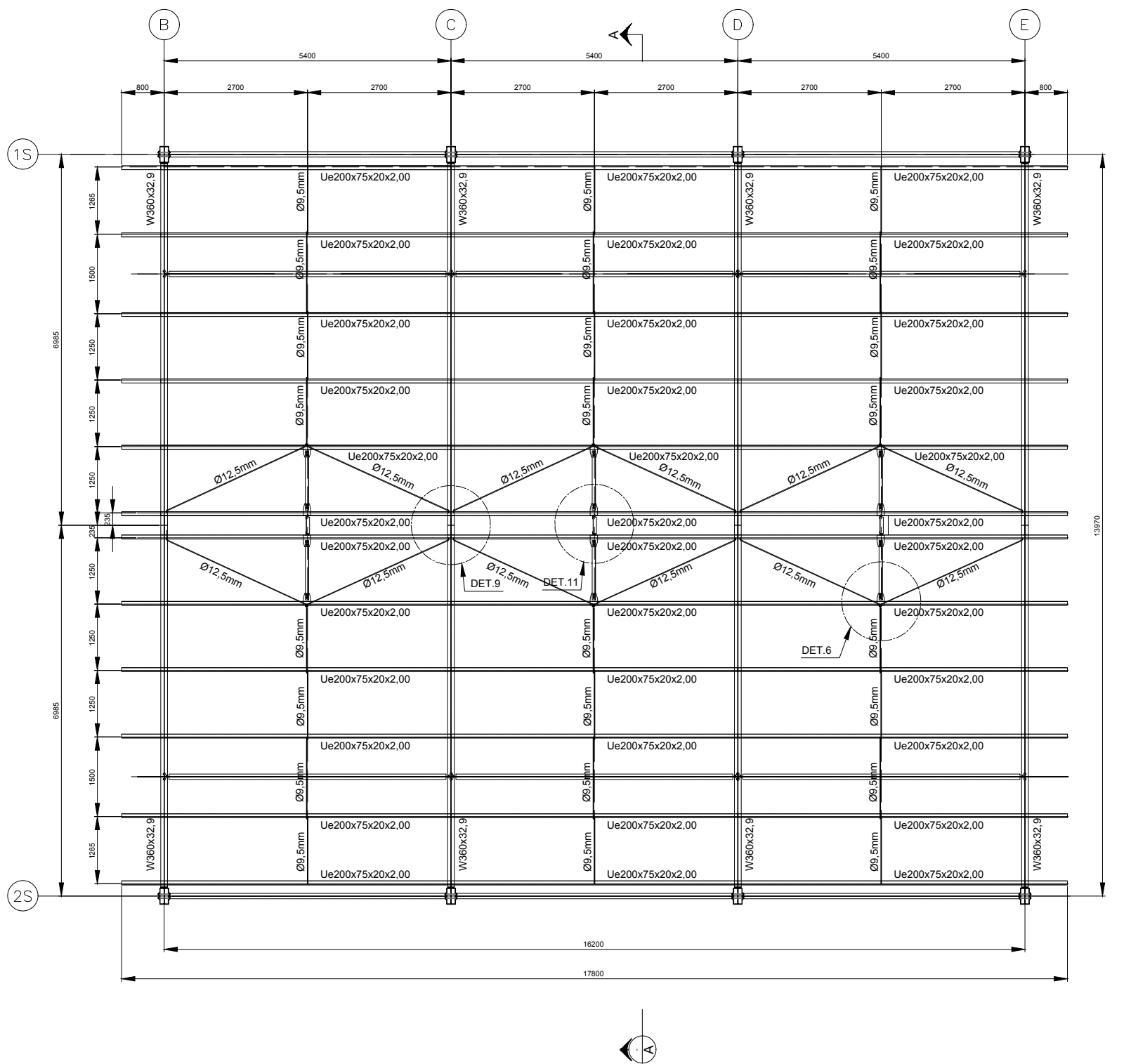
PLANTA DAS BASES - EL. (T.B - TOPO DO BLOCO)
ESC.: 1:100



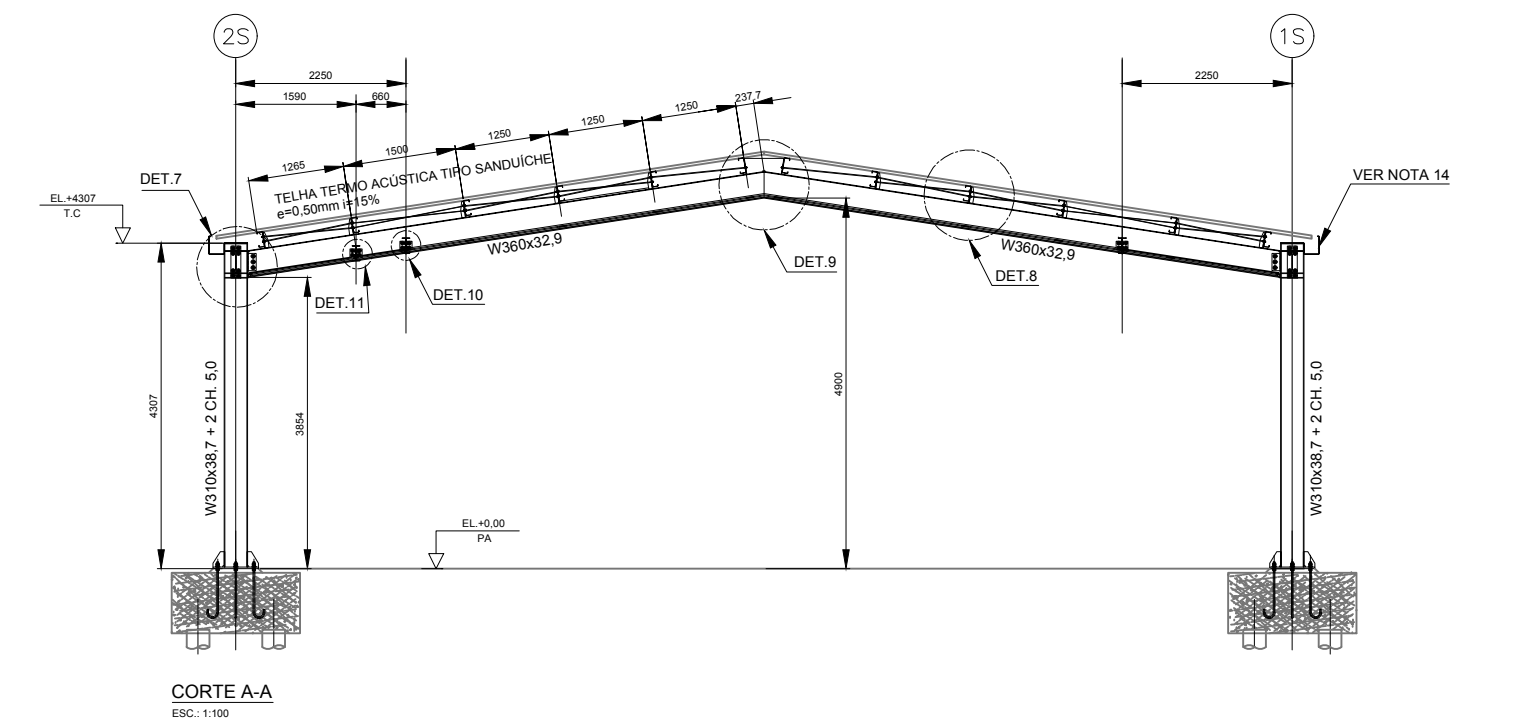
PLANTA DO CONTRAVENTAMENTO - FLANGE SUPERIOR
ESC.: 1:100



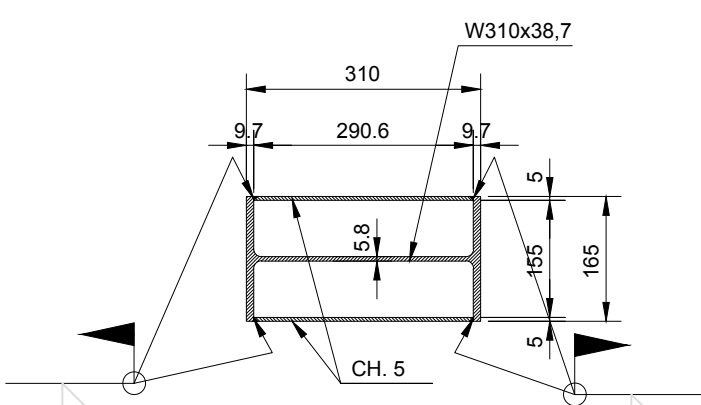
PLANTA DO CONTRAVENTAMENTO - FLANGE INFERIOR
ESC.: 1:100



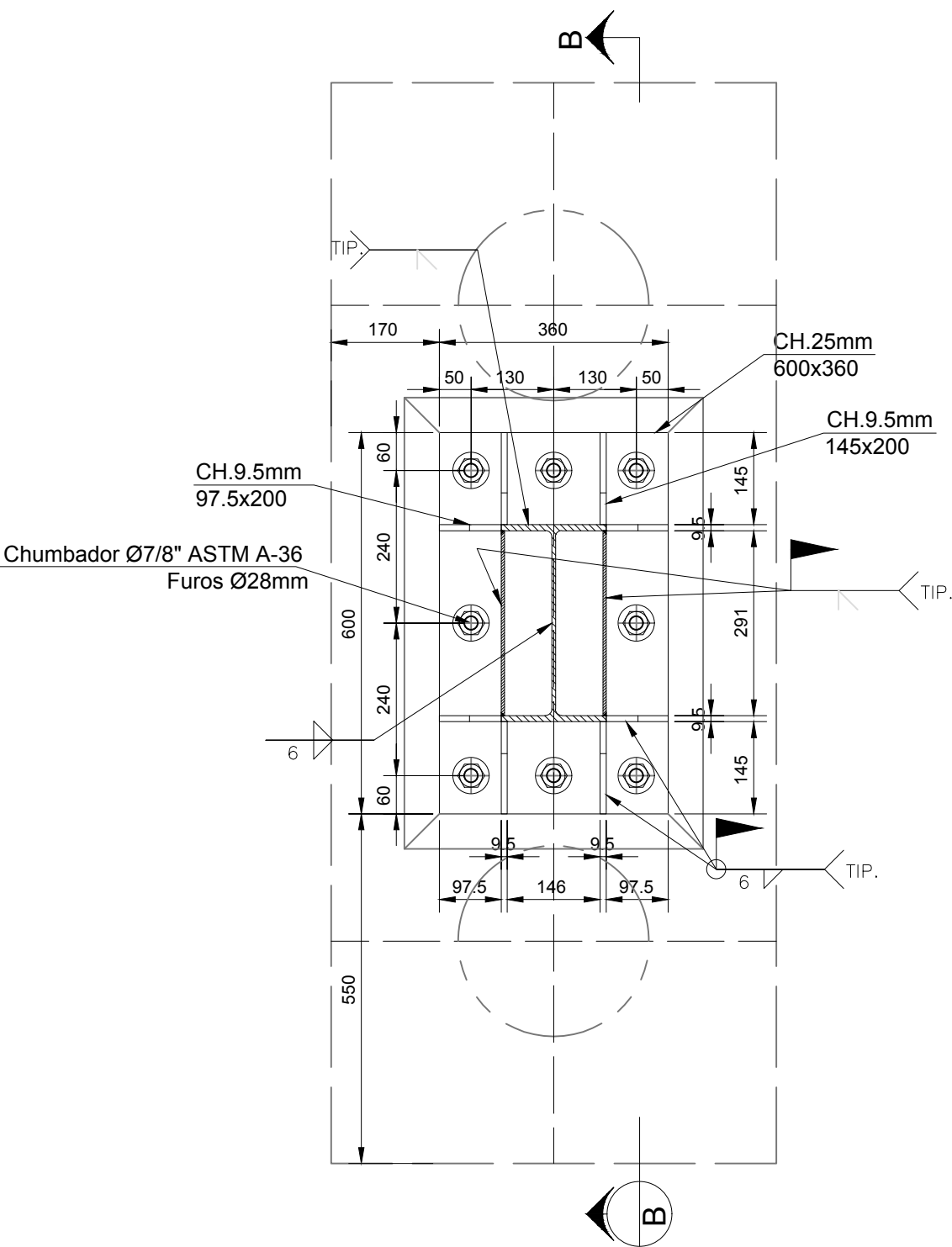
PLANTA DAS LINHAS DE CORRENTE (ESTICADORES)
ESC.: 1:100



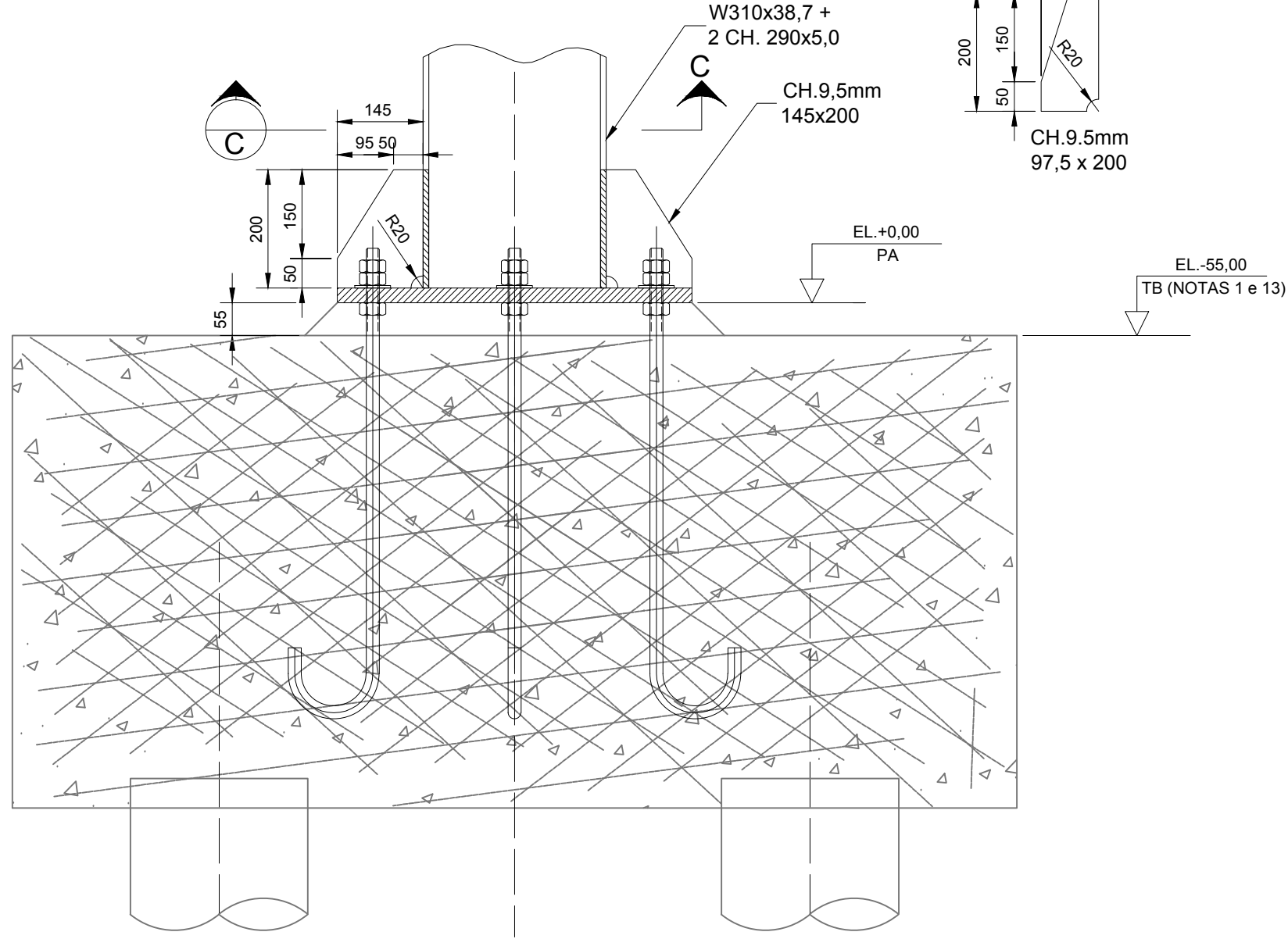
CORTE A-A
ESC.: 1:100



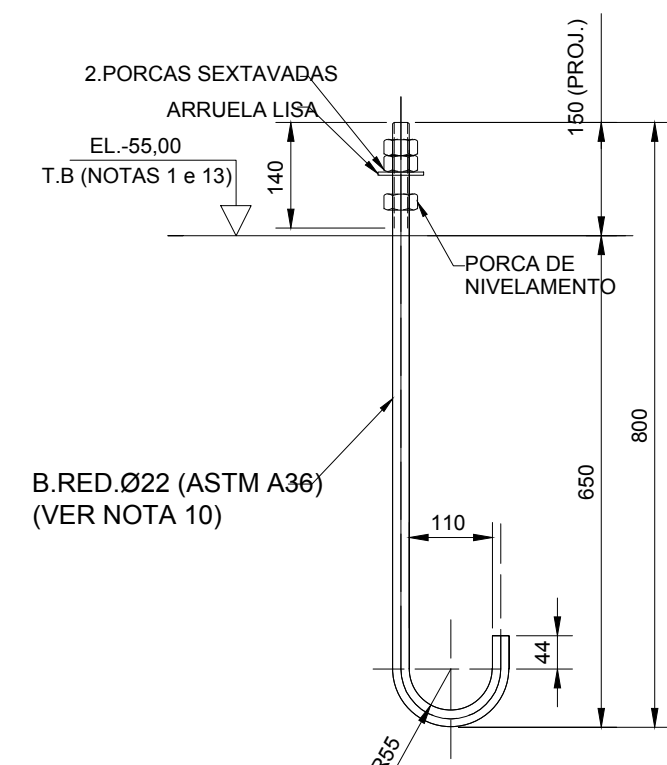
CORTE C-C - DET. DO PILAR
ESC.: 1:10



DETALHE 1 - BASE B1
ESC.: 1:10

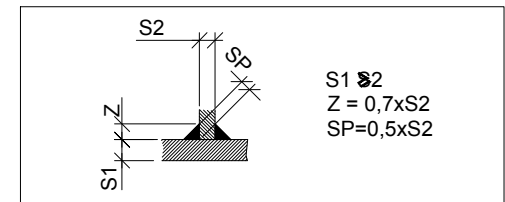


CORTE B-B
ESC.: 1:10



DETALHE TÍPICO DO CHUMBADOR
ESC.: 1:10

DETALHE TÍPICO SOLDA DE FILETE (NOTA 15)



LEGENDA/ TABELAS

NOTAS

- 1 - MEDIDAS E ELEVAÇÕES EM MILÍMETROS (mm), EXCETO ONDE INDICADO;
- 2 - TODAS AS MEDIDAS DEVERÃO SER CONFIRMADAS NA OBRA PELA EMPRESA EXECUTANTE, ANTES DO INÍCIO DA OBRA.
- 3 - O FABRICANTE DEVERÁ ESTUDAR CONVENIENTEMENTE E, EM CONCORDÂNCIA COM A GERÊNCIA DA OBRA, AS SEQUÊNCIAS DE FABRICAÇÃO, TRANSPORTE E MONTAGEM DAS ESTRUTURAS METÁLICAS;
- 4 - A FABRICAÇÃO, MONTAGEM EM FÁBRICA E NO CAMPO DE TODOS OS ELEMENTOS ESTRUTURAIS DEVERÃO ESTAR DE ACORDO COM AS NORMAS:
NBR-8800/08, NBR6355/2012, NBR14762/10
AISC-ASD/89 - AMERICAN INSTITUTE OF STEEL CONSTRUCTION
ALLOWABLE STRESS DESIGN;
AWS D1.1 - AMERICAN WELDING SOCIETY STRUCTURAL WELDING CODE-STEEL;
- 5 - MATERIAIS:
5.1 - AÇO ESTRUTURAL PARA PERFIS LAMINADOS SÉRIE "W":
AR350 / ASTM A572 Gr50 - (fy≥345 MPa; fu≥450MPa)
5.2 - AÇO ESTRUTURAL PARA PERFIS FORMADOS A FRIO
"CHAPA DOBRADA - TIPO Ue:
CF28 - (fy≥250MPa; fu≥400MPa)
5.3 - AÇO ESTRUTURAL PARA PERFIS LAMINADOS COMUNS (CANTONEIRAS) E CHAPAS (GUSSET, NERVURAS E CHAPAS DE APOIO):
MR250 / ASTM A36 - (fy≥250MPa; fu≥400MPa)
5.4 - PARAFUSOS DE ALTA RESISTÊNCIA COM RESISTÊNCIA A CORROÇÃO ATMOSFÉRICA:
ASTM A325 - 1/2"≤db≤1": (fyb≥35 MPa; fub≥525MPa)
ASTM A325 - 1"≤db≤1.1/2": (fyb≥50 MPa; fub≥725MPa)
5.5 - CHUMBADORES:
MR250 / ASTM A36 - (fy≥250MPa; fu≥400MPa)
5.6 - SOLDAS SEGUNDO AWS:
ELETRODO E70XX - (fw≥485 MPa);
MIG/MAG ER 8018B;
6 - TODAS AS SOLDAS DEVEM OBEDECER AOS PROCEDIMENTOS, QUALIFICAÇÃO E DETALHES DE SOLDAGEM CONFORME NORMA AWS.
- 7 - TODAS AS SOLDAS DOS ELEMENTOS PRINCIPAIS PREVISTOS OU NÃO EM PROJETO, DEVERÃO SER VERIFICADAS 100% A ULTRASSOM, SALVO INDICAÇÃO CONTRÁRIA.

LEGENDA

- A.L. - AMBOS OS LADOS
b.f. - LARGURA DO FLANGE INFERIOR
b.f.s. - LARGURA DO FLANGE SUPERIOR
CJP - SOLDA DE PENETRAÇÃO TOTAL
EL. - ELEVAÇÃO
F.I.V. - FACE INFERIOR DA VIGA
REF. - REFERÊNCIA
t.f. - ESPESSURA DO FLANGE INFERIOR
t.f.s. - ESPESSURA DO FLANGE SUPERIOR
t.w. - ESPESSURA DA ALMA
P.A. - PISO ACABADO
P.T. - PONTO DE TRABALHO
T.B. - TOPO DO BLOCO
T.C. - TOPO CHAPA

NOTAS (continuação)

- 8 - TODAS AS LIGAÇÕES PARAFUSADAS SÃO DO TIPO "POR ATRITO", COM PARAFUSOS DE ALTA RESISTÊNCIA INSTALADOS COM PROTENSÃO INICIAL ATENDENDO AOS REQUISITOS DE INSTALAÇÃO CONFORME ITEM 6.7.4 E TABELA 15 (FORÇA DE PROTENSÃO MÍNIMA), COM FORÇA DE PROTENSÃO NÃO MENOR QUE 70% DA FORÇA DE TRAÇÃO RESISTENTE NOMINAL DO PARAFUSO, DE ACORDO COM A NBR 8800/2008.
- 9 - OS FUROS NAS CHAPAS SÃO DO TIPO PADRÃO E DEVEM ESTAR DE ACORDO COM AS PRESCRIÇÕES DAS TABELAS 12 E 13 DO ITEM 6.3.6 DA NBR 8800/2008, SALVO INDICAÇÃO CONTRÁRIA.
- 10 - RECOMENDA-SE CUIDADO NA INSTALAÇÃO DOS CHUMBADORES PARA EVITAR INTERFERÊNCIA COM AS ARMADURAS DAS ESTRUTURAS DE CONCRETO E POSICIONAMENTO DA PLACA DE BASE.
- 11 - TODOS OS ELEMENTOS EM AÇO ASTM-A36, GF-26 E A572 DEVERÃO RECEBER PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATMOSFÉRICA COM PINTURA DE PROTEÇÃO À BASE EPOXI, ATENDENDO AOS SEGUINTES REQUISITOS:
- **SUPERFÍCIE:** SUBSTRATOS EM AÇO CARBONO, EM CONTATO DIRETO COM SAIS, UMIDADE E ÁGUA, NÃO SUJEITOS A ABRASÃO, E QUE TRABALHARÃO EM TEMPERATURAS ATÉ 60°C.
- **PREPARO DA SUPERFÍCIE:** JATO ABRASIVO OU HIDROJATEAMENTO AO METAL QUASE BRANCO (Sa 2 1/2 - PADRÃO VISUAL).
- **TINTAS**
TINTA DE FUNDO: 1 DEMÃO DE EPOXI CURADA COM POLIAMIDA (ESPESSURA 125 m/c)
TINTA DE ACABAMENTO: 1 DEMÃO DE POLIURETANO ACRÍLICO ALIFÁTICO (ESPESSURA 75 m/c)
- 12 - TODAS AS SOLDAS DE PENETRAÇÃO TOTAL (CJP) DEVEM TER EXTRAÇÃO DE RAIZ E VERIFICADAS 100% A ULTRASSOM SALVO INDICAÇÃO CONTRÁRIA.
- 13 - PARA DEMAIS NÍVEIS DA ESTRUTURA DE CONCRETO VER DESENHO ESPECÍFICO.
- 14 - PARA A CALHA E SUA FIXAÇÃO VER O PROJETO DE HIDRAULICA.
- 15 - DETALHE PARA SOLDAS DE ÂNGULO (FILETE) - TÍPICO (EXCETO ANOTADO EM CONTRÁRIO).

PREFEITO MUNICIPAL

PROFISSIONAL RESPONSÁVEL:
WAGNER SILVEIRA
CREA: 506.005.510-9
Nº DA ART:

PREFEITURA MUNICIPAL DE BEBEDOURO
ADM. 2021/2024
DEPARTAMENTO DE ENGENHARIA E OBRAS
CLIENTE:
DEPARTAMENTO DE PLANEJAMENTO URBANO
PROJETO:
CASA DA JUVENTUDE
TÍTULO:
PROJETO DE ESTRUTURA METALICA
PLANTA, CORTES E DETALHES

DATA	NOME
DES. 8/11/2021	NASSER
REV.	
APR.	
ESCALA	PESO
INDICADAS	kg
CAD	
DESENHO Nº	