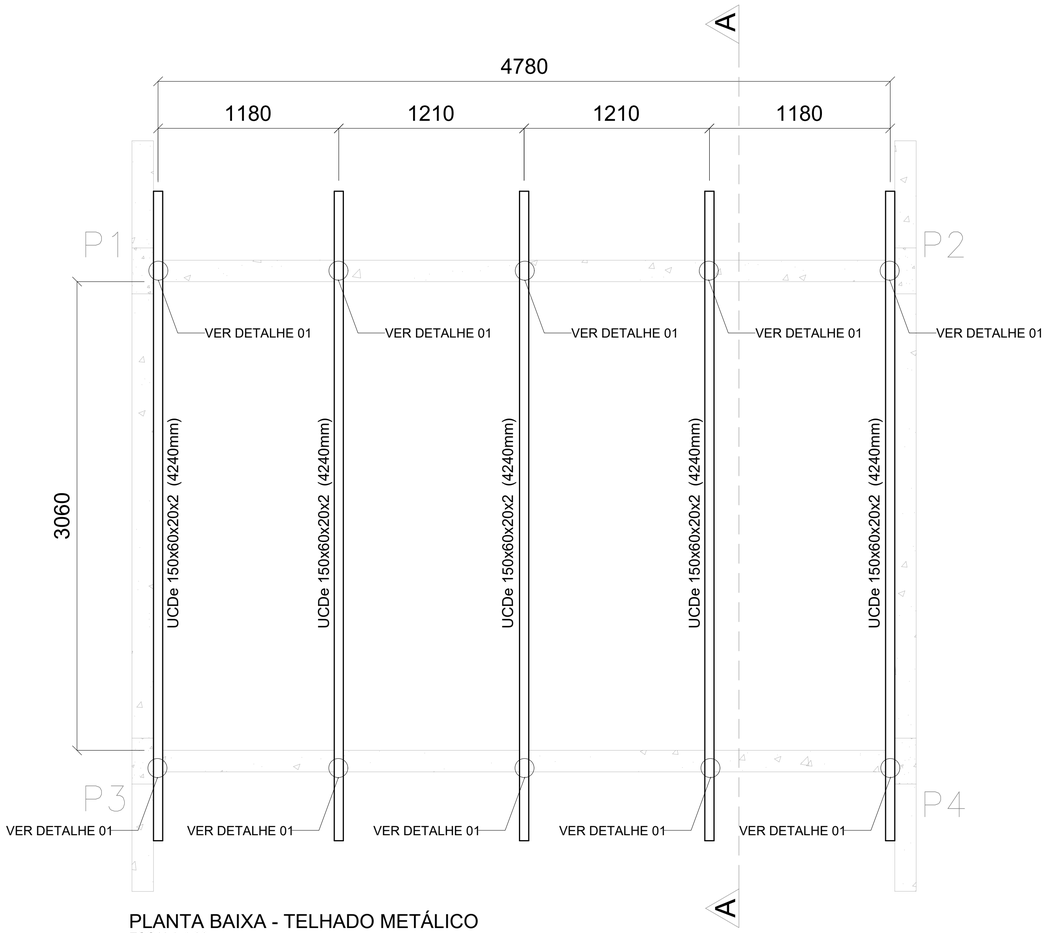
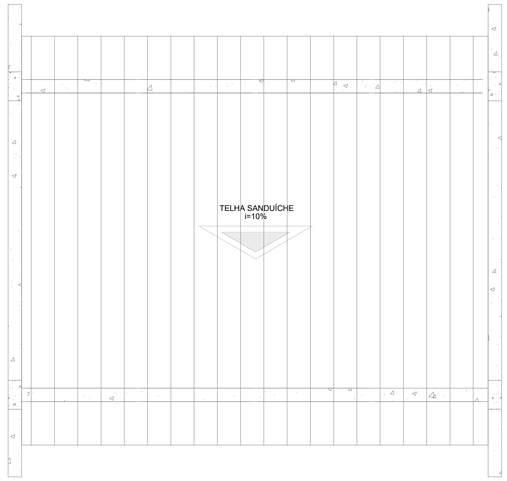
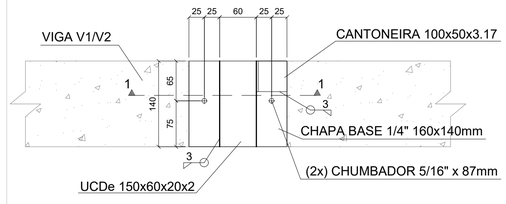


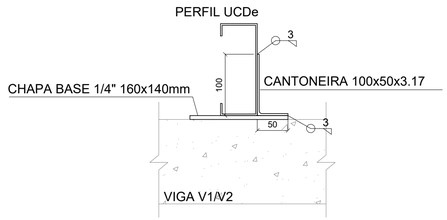
PLANTA BAIXA - TELHADO METÁLICO
ESCALA 1:20



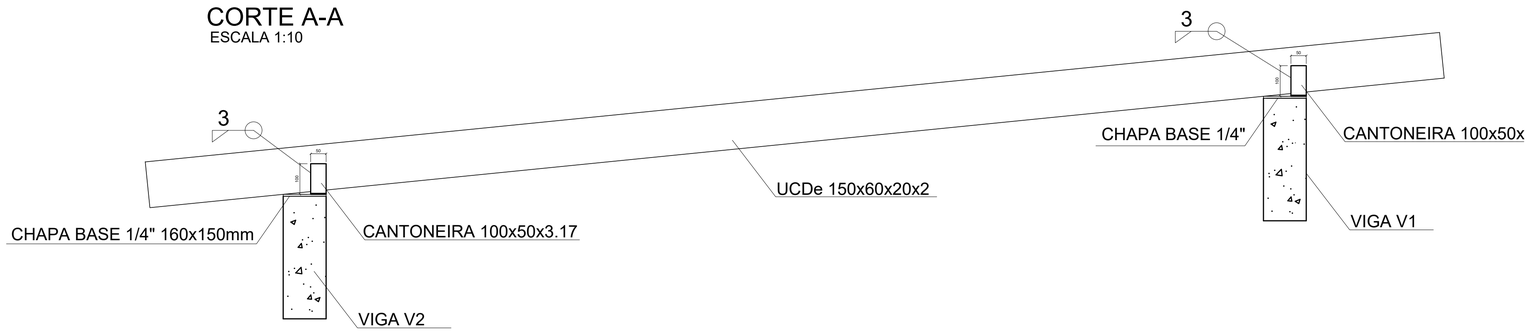
DETALHE 01 (Vista superior)
ESCALA 1:5



DETALHE 01 (Corte 1-1)
ESCALA 1:5



CORTE A-A
ESCALA 1:10



NOTAS

- ESPECIFICAÇÃO DE MATERIAIS:
  - A. AÇOS:
    - CHAPAS _____ ASTM A-36
    - PERFIS DOBRADOS _____ASTM A-36
    - PERFIS LAMINADOS W _____ A572 GRAU 50
    - PERFIS LAMINADOS _____ASTM A-36
    - CHUMBADORES _____SAE 1020
    - BARRAS CIRCULARES ____ASTM A-36
  - B. ELETRODOS _____E70-XX
  - C. PARAFUSOS E PORCAS ____ASTM A-307// Classe 8.8

- UNIDADES: ESTRUTURA METÁLICA EM mm

- CONFERIR MEDIDAS NA OBRA.

- FAZER PRÉ-MONTAGEM EM TODAS AS PEÇAS DA ESTRUTURA METÁLICA
  Os desenhos de estrutura, arquitetura e instalações se completam.
- LIGAÇÕES PARAFUSADAS;

  As conexões parafusadas deverão ter no mínimo dois parafusos, exceto para as conexões secundárias.
  Os furos devem respeitar as folgas determinadas por norma.

- SOLDA ELÉTRICA (ELETRODO E70-XX)
  As peças deverão ser soldadas em todo o perímetro de contato.
  As superfícies a serem soldadas deverão estar limpas e livres de escórias, ferrugem, óleo, graxa, umidade, restos de tinta e outras impurezas.
  Na execução das costuras de solda, deverá ser utilizada a sequência apropriada a fim de minimizar as deformações das peças conectadas e as tensões residuais.
  Espessuras mínimas e máximas de solda de ângulo e penetração parcial conforme tabela abaixo:

ESPESSURA DA PEÇA BASE	ESPESSURA MÍNIMA DA SOLDA
DE 1/4" INCLUSIVE.	1/8" (3mm.)
DE 1/4" ATÉ 1/2".	3/16" (5mm.)
DE 1/2" ATÉ 3/4".	1/4" (6mm.)

ESPESSURA DA PEÇA BASE	ESPESSURA MAXIMA DA SOLDA
ATÉ 1/4"	1/4"
> 1/4"	ESPESSURA DA PEÇA - 1/16"

- PINTURA:
  Ambiente com agressividade baixa.
  Preparo superficial com jato de areia abrasivo ao metal quase branco conforme padrão Sa 2 1/2.
  Graxas, óleos, poeira, ferrugem e carepa devem ser cuidadosamente removidos antes da aplicação do fundo.
  Galvanização à fogo. Fundo apropriado nas soldas feitas na obra, com duas demãos, 35 micrômetros/demão.
  Tinta de acabamento Esmalte/35 micrômetros, duas demãos, na cor a ser definida pela arquitetura.

PROCEDIMENTOS P/ ANCORAGEM COM CHUMBADOR MECÂNICO

1 – FURAR O CONCRETO EXISTENTE COM FURADEIRA, SENDO O DIÂMETRO DA BROCA UMA BITOLA MAIOR QUE O ø DO PARAFUSO, COM PROFUNDIDADE CONFORME COMPRIMENTO DO PARAFUSO;

2 – LIMPEZA COM REMOÇÃO DA POEIRA, NATA DE CIMENTO, GRAXAS E DE PARTES SOLTAS, COM USO DE JATO DE AR;

3 – REMOÇÃO DO REVESTIMENTO DAS VIGAS EXISTENTES EM CONTATO COM A ESTRUTURA A SER EXECUTADA.

CARIMBO

REVISÕES

Nº	DATA	DESCRIÇÃO	ASSINATURA
R00	AGOSTO/2023	EMISSÃO INICIAL	ENG. DIEGO

SERVIÇO SOCIAL DO COMÉRCIO
DEPARTAMENTO REGIONAL
SANTA CATARINA
Rua Felipe Schmidt, 785 - Centro - Florianópolis
CEP 88.010-002 - Fone: (48) 3251-4800
sesc-sc@sesc-sc.com.br

Projeto

ESTRUTURAL

Local
CACUPÉ-FLORIANÓPOLIS
End. Estrada Haroldo Soares Glavan, 1670 - Caucapé, Florianópolis - SC, 88050-005

Obra
CACUPÉ-FLORIANÓPOLIS

Conteúdo
ESTRUTURA METÁLICA - TELHADO

Proprietário: SERVIÇO SOCIAL DO COMÉRCIO
Responsável Técnico
ENG. PAULO LOECK
CREA RS: 35.534
Carimbo e Assinatura
Carimbo e Assinatura
Prancha nº.

Autor do Projeto
ENG. PAULO LOECK
CREA RS: 35.534
Assinatura

Co-Autor do Projeto
ENG. CARLOS CAVALCANTE
CREA RJ: 2022100496
Total

EST_01/01

Arquivo	Desenho	Escala	Data
	ENG. DIEGO HERNÁNDEZ	1:50	SET/2023