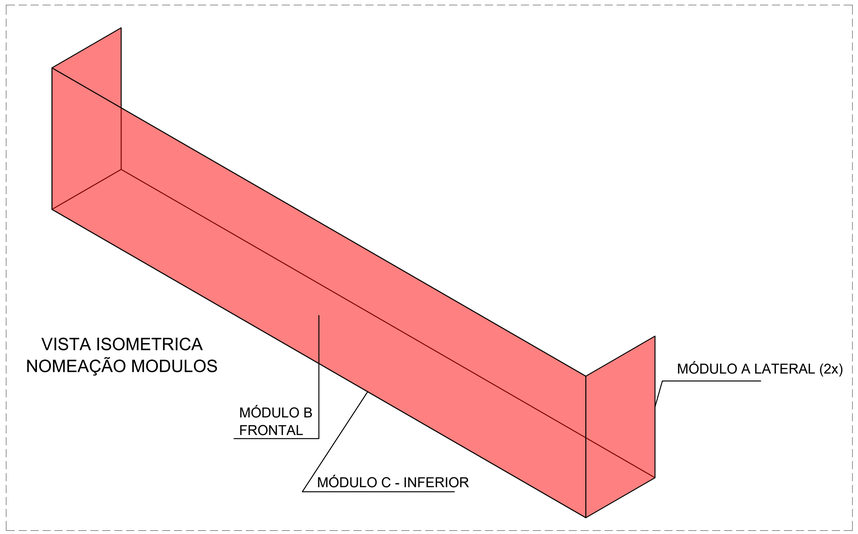
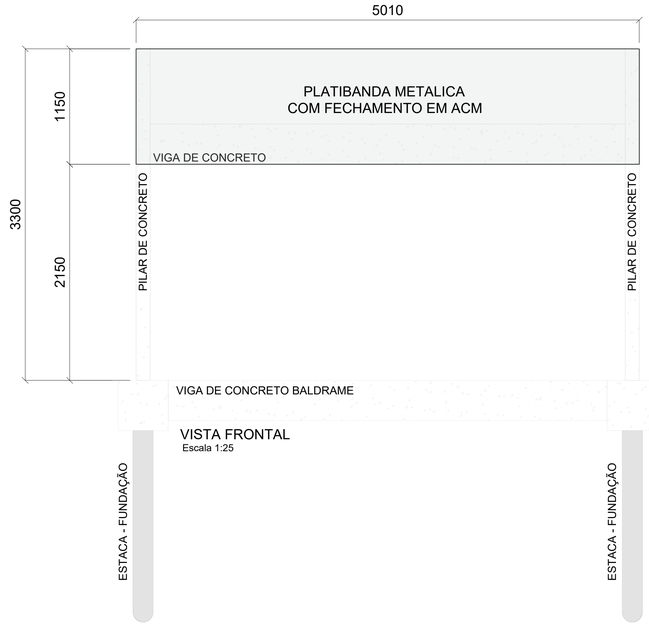
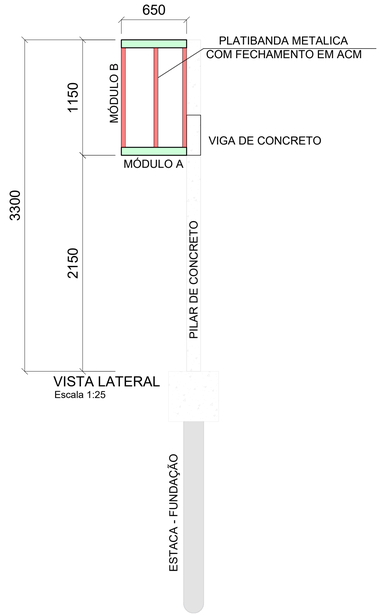




VISTA FRONTAL
Escala 1:25



VISTA LATERAL
Escala 1:25

NOTAS

- ESPECIFICAÇÃO DE MATERIAIS:
  - A. AÇOS:
    - CHAPAS _____ ASTM A-36
    - PERFIS DOBRADOS _____ ASTM A-36
    - PERFIS LAMINADOS _____ ASTM A-36
    - PERFIS LAMINADOS W _____ A 572-GR50
    - 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" (4mm.)
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.
  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.

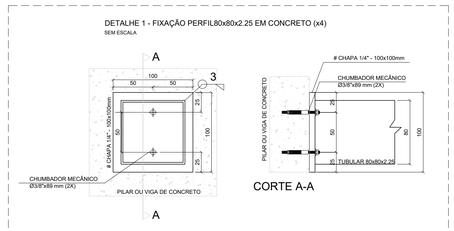
PROCEDIMENTOS P/ ANCORAGEM COM CHUMBADOR MECÂNICO

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

2 – LIMPEZA COM REMOÇÃO DA PODIRA, 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.





QUANTITATIVO ESTRUTURA METÁLICA - PLATIBANDA

PERFIL TUBULAR ASTM A36			
Perfil	comp. (m)	kg/m	kg
80x80x2.25	12,80	5,65	72,3
40x40x1.06 (fixação placa ACM)	22,71	1,3	29,5
TOTAL (kg)		**101,8**	
CHAPA LISA ASTM A36			
espessura	área (m²)	kg/m²	kg
#1/4" (6.35 mm)	0,04	49,5	2,0
CHUMBADOR SAE 1020			
CHUMBADOR MECÂNICO Ø3/8" x 89 mm		8,00	unidade
ACM			
21m² cor e acabamento conforme projeto de arquitetura			
TOTAL AÇO		**103,8**	**kg**

CARIMBO

REVISÕES

Nº	DATA	DESCRIÇÃO	ASSINATURA
R00	SETEMBRO/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 - Caiacapé, Florianópolis - SC, 88050-005

Obra
CACUPÉ-FLORIANÓPOLIS

Conteúdo
PLATIBANDA METÁLICA - ACESSO À PISCINA

Proprietário: SERVIÇO SOCIAL DO COMÉRCIO
Responsável Técnico
ENG. PAULO LOECK
CREA RS: 35.534
Coordenação e Assessoria
Coordenação e Compatibilização

Autor do Projeto
ENG. PAULO LOECK
CREA RS: 35.534
Assinatura
Co-Autor do Projeto
ENG. CARLOS CAVALCANTE
CREA RJ: 2022100496
Total

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

EST_01/01