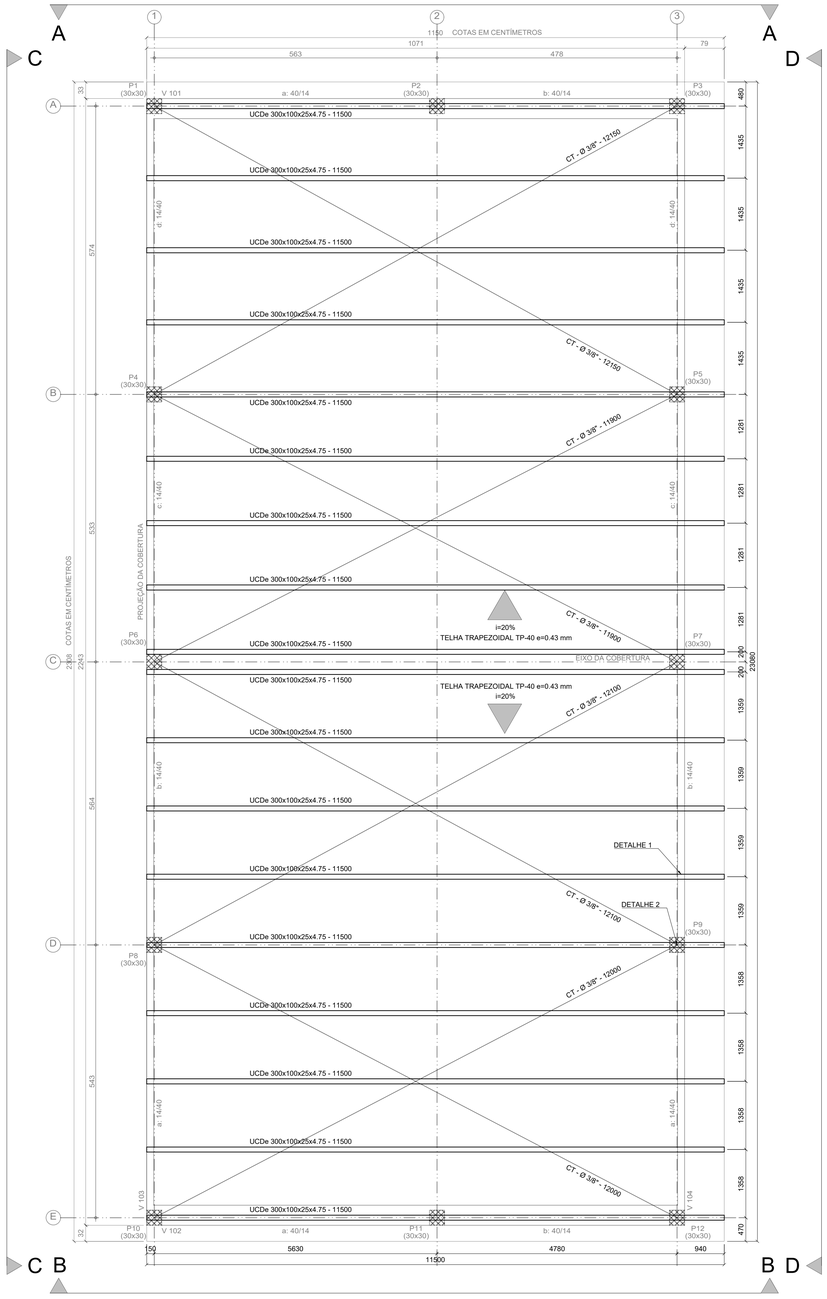
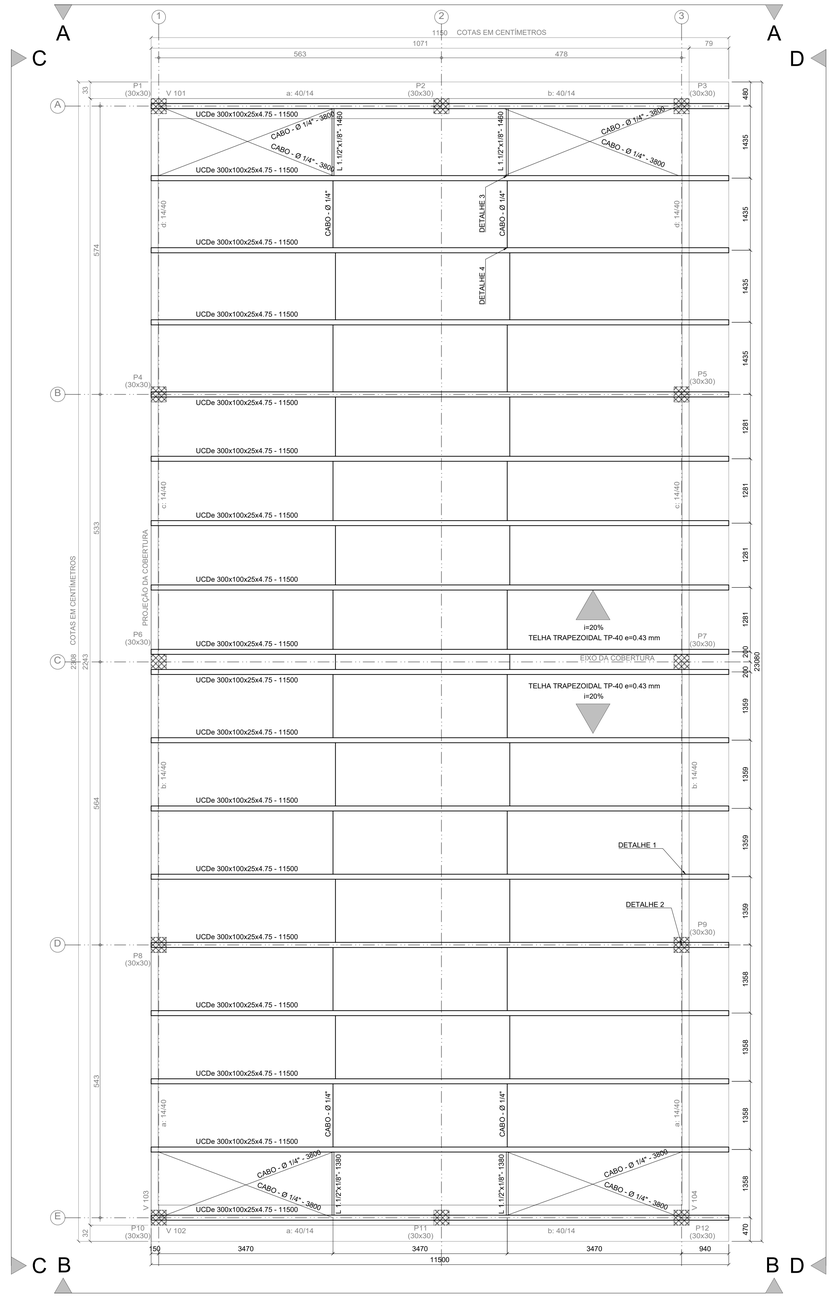
# PLANTA DE COBERTURA E CONTRAVENTAMENTO ESCALA 1:50




# PLANTA DE TRAVAMENTO DAS TERÇAS ESCALA 1:50




SCAN ME

## NOTAS

- ESPECIFICAÇÃO DE MATERIAIS:
  - A. AÇOS:
    - CHAPAS _____ ASTM A-36
    - PERFIS DOBRADOS _____ASTM A-36
    - PERFIS LAMINADOS _____ ASTM 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 alta.
  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.

CLIENTE: SESC – SC
SR:
UNIDADE: MESA BRASIL – FORQUILINHA
DES: A EMITIR
END.: Rua João José Bento, esquina com as Ruas África e Ludovico Zeferino Silveira - Forquilinha / SC
ART:
ETAPA: PROJETO EXECUTIVO
ESCALA: INDICADA
TÍTULO: METÁLICA – PLANTAS DE COBERTURA
DISCIPLINA: ESTRUTURAL
FOLHA: EST_01/03
ARQUIVO: 410_SESC SC_FORQUILINHA_ESTRUTURAL METÁLICA_R01.dwg

CBR ENGENHARIA
CBR Engenharia | Porto Alegre
Rua Washington Luiz, 1118 sala 901
fone: 51 3092.3800
www.cbrengenharia.com.br

## QUADRO DE ÁREAS:

| | |
|---|---|
| MESA BRASIL | 256,41m² |

## LOCALIZAÇÃO SEM ESCALA:

## RESPONSÁVEL TÉCNICO:

RESPONSÁVEL TÉCNICO:
ENG. PAULO LOECK
CREA RS: 35.534

COORDENADOR:
ARQ. LUISA KRAWCZYK
CAU A70418-0

ELABORAÇÃO:
ENG. EDUARDO CARBONI
CREA RS: 236.624

DESENHO:
ENG. EDUARDO CARBONI

Sesc Fecomércio Senac

## QUADRO DE REVISÃO

| Rev. | Data | Descrição | Elaboração |
|---|---|---|---|
| R05 | | | |
| R04 | | | |
| R03 | | | |
| R02 | | | |
| R01 | 11/08/2023 | AJUSTE FACHADA CONFORME NOVA ARQUITETURA | ENG. EDUARDO CARBONI-CBR |
| R00 | 28/07/2023 | EMISSÃO INICIAL | ENG. EDUARDO CARBONI-CBR |

## DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA:

| Nome | Data | Descrição |
|---|---|---|