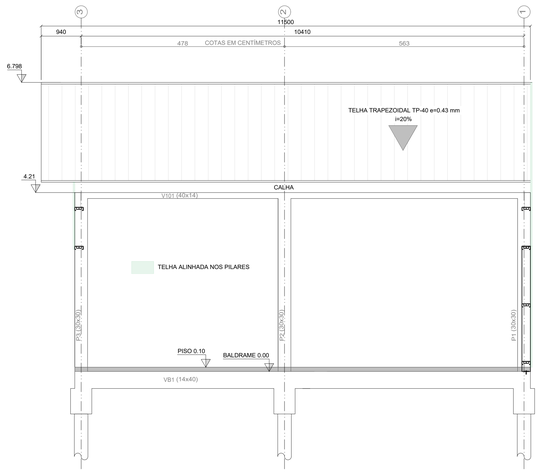
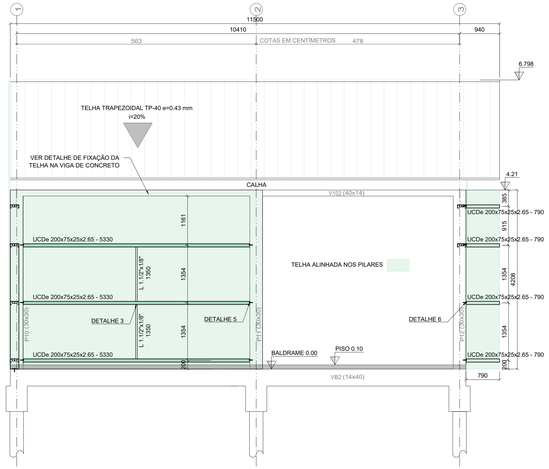
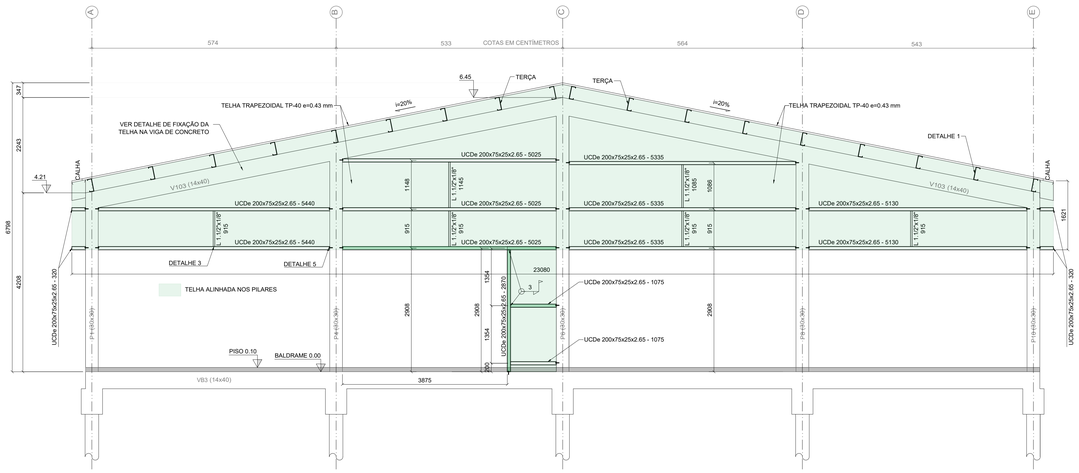
VISTA AA ESCALA 1:50



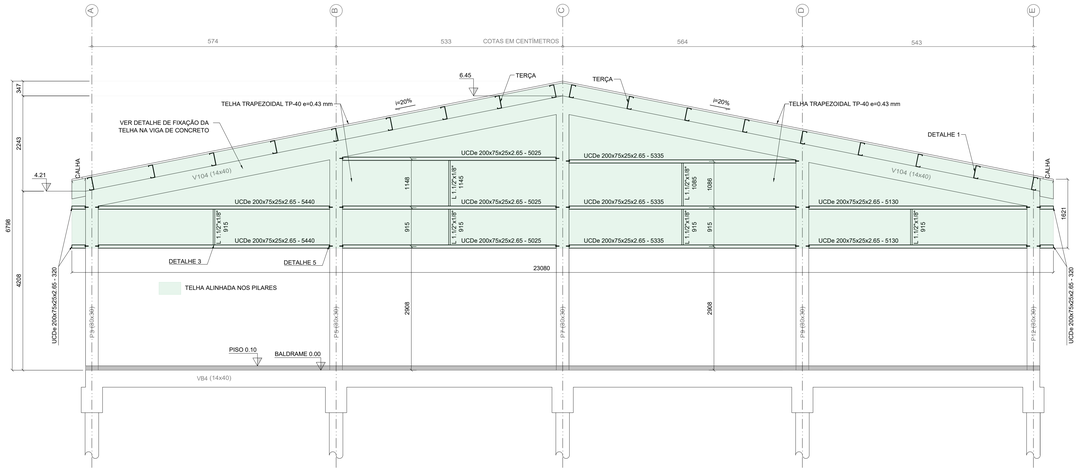
VISTA BB ESCALA 1:50



VISTA CC ESCALA 1:50



VISTA DD ESCALA 1:50



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.

SCAN ME

CLIENTE: SESC – SC
UNIDADE: MESA BRASIL – FORQUILINHA
END.: Rua João José Bento, esquina com as Ruas África e Ludovico Zeferino Silveira - Forquilinha / SC
ETAPA: PROJETO EXECUTIVO
ESCALA: INDICADA
TITULO: METÁLICA – VISTAS AA, BB, CC e DD

SR
DES: A EMITIR
ART
DISCIPLINA: ESTRUTURAL
FOLHA: EST_02/03
ARQUIVO: 815_22 SC_FORQUILINHA_ET_20231006_METALICA_02.dwg

CBR ENGENHARIA
CBR Engenharia I 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 LOECH
CREA RS: 35.534

COORDENADOR:
ARQ. LUISA KRAMCZYK
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	VERSÃO INICIAL	ENG. EDUARDO CARBONI-CBR

DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA:

Nome	Data	Descrição