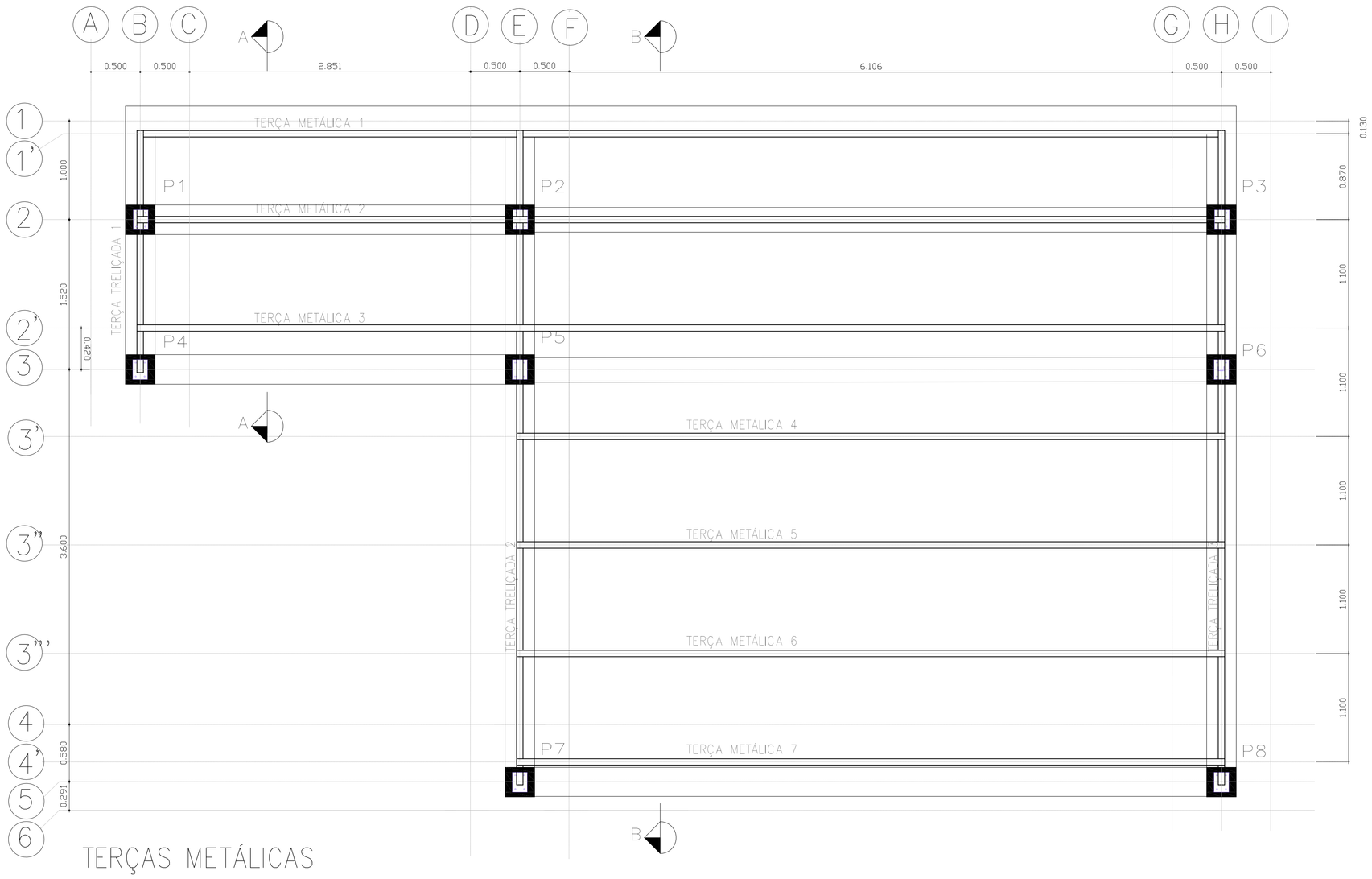


TERÇAS METÁLICAS

AÇO TERÇAS TRELIÇADAS				
PERFIS "U" – 75X40X15				
ELEMENTO	Medida (m)	Quant.	Kg/m	Total (Kg)
TERÇA TRELIÇADA 1	8,92	1,00	3,43	30,58
TERÇA TRELIÇADA 2	21,93	1,00	3,43	75,20
TERÇA TRELIÇADA 3	21,93	1,00	3,43	75,20
SUB TOTAL (Kg)				180,99
TOTAL + 10% (Kg)				199,09
TOTAL				199,09

AÇO TERÇAS METÁLICAS				
PERFIS "U" – 75X40X15				
ELEMENTO	Medida (m)	Quant.	Kg/m	Total (Kg)
TERÇA METÁLICA 1	11,03	2,00	3,43	75,67
TERÇA METÁLICA 2	11,03	2,00	3,43	75,67
TERÇA METÁLICA 3	11,03	2,00	3,43	75,67
TERÇA METÁLICA 4	7,18	2,00	3,43	49,25
TERÇA METÁLICA 5	7,18	2,00	3,43	49,25
TERÇA METÁLICA 6	7,18	2,00	3,43	49,25
TERÇA METÁLICA 7	7,18	1,00	3,43	24,63
SUB TOTAL (Kg)				399,39
TOTAL + 10% (Kg)				439,33
TOTAL				439,33

NOTAS GERAIS:

1- O PRESENTE DESENHO NÃO PODE SER REPRODUZIDO E/OU ALTERADO, RESPEITADOS NOSSOS DIREITOS AUTORAIS.

2- AS LIGAÇÕES, EXCETO ONDE INDICADAS, DEVEM SER DIMENSIONADAS PARA:
- 75% DA CAPACIDADE DA PEÇA AO CORTANTE
- 100% DA CAPACIDADE DA PEÇA A TRAÇÃO
- 100% DA CAPACIDADE DA PECA A FLEXÃO

3- AS SOLDAS DEVERÃO SER EXECUTADAS E INSPECIONADAS CONFORME AWS D1.1, ÚLTIMA EDIÇÃO. EXCETO ANOTAÇÃO CONTRÁRIA, UTILIZAR SOLDA DE FILETE TODO O CONTORNO DAS PEÇAS DE CONTATO, A DIMENSÃO NOMINAL MÍNIMA (PERNA DE FILETE) DEVERÁ SER IGUAL A MENOR A ESPESSURA DOS ELEMENTOS DE LIGAÇÃO.
PARA CHAPAS <6.35mm, UTILIZAR (ESPESSURA DA CHAPA).
PARA CHAPAS >=6.35mm, UTILIZAR (ESPESSURA DA CHAPA-1.50mm).
SOLDAS: ELETRODOS AWS E70XX.
AS JUNTAS A SEREM SOLDADAS DEVEM SER PREPARADAS POR CORTE E ESMERILHAGEM.
AS JUNTAS PREPARADAS PARA SOLDAGEM DEVEM ESTAR ISENTAS DE UMIDADE, ÓLEO, GRAXA, FERRUGEM, TINTA, RESÍDUOS DO EXAME POR LÍQUIDO PENETRANTE, AREIA, FULIGEM DO PRÉ-AQUECIMENTO A GÁS, CAREPAS E RESPINGOS NUMA FAIXA DE NO MÍNIMO 25MM DE CADA LADO DAS BORDAS.

4- A INSPEÇÃO DEVERÁ CERTIFICAR A QUALIDADE DAS SOLDAS, EMPENAMENTOS, BITOLAS DOS PERFIS E QUALIDADE DE TODA A MATÉRIA PRIMA

5- A FABRICAÇÃO E A MONTAGEM DEVERÃO ESTAR DE ACORDO COM AS NORMAS: ABNT, AISC, AWS, ASTM

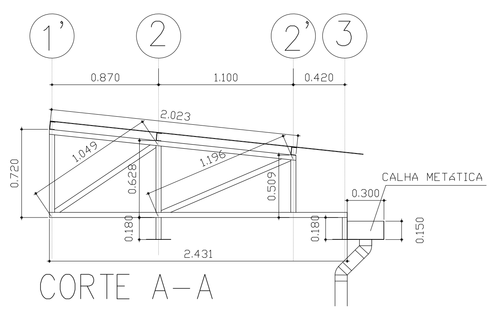
6- MATERIAIS:
- AÇO ASTM A36 - fy=250MPa (PERFIS FORMADOS A FRIO)
- AÇO MR-250 (ASTM A 36) - fy=250MPa (CHAPAS E CANTONEIRAS)
- PARAFUSOS ASTM A325
- CHUMBADORES QUIMICOS HILTI HY150
- BARRAS ROSCADAS (BR) SAE-1020

7- PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE E PROTEÇÃO DE ESTRUTURA METÁLICA:
- HIDROJATEAMENTO PADRÃO Sa 3, REMOÇÃO DE OLEOSIDADE, APLICAÇÃO DE FUNDO
- EPÓXI BICOMPONENTE ESP. >120 MICRÔMETROS, APLICAÇÃO DE TINTA DE ACABAMENTO
- BASE POLIURETANO ACRÍLICO ALIFÁTICO BICOMPONENTE ESP. >75 MICRÔMETROS.

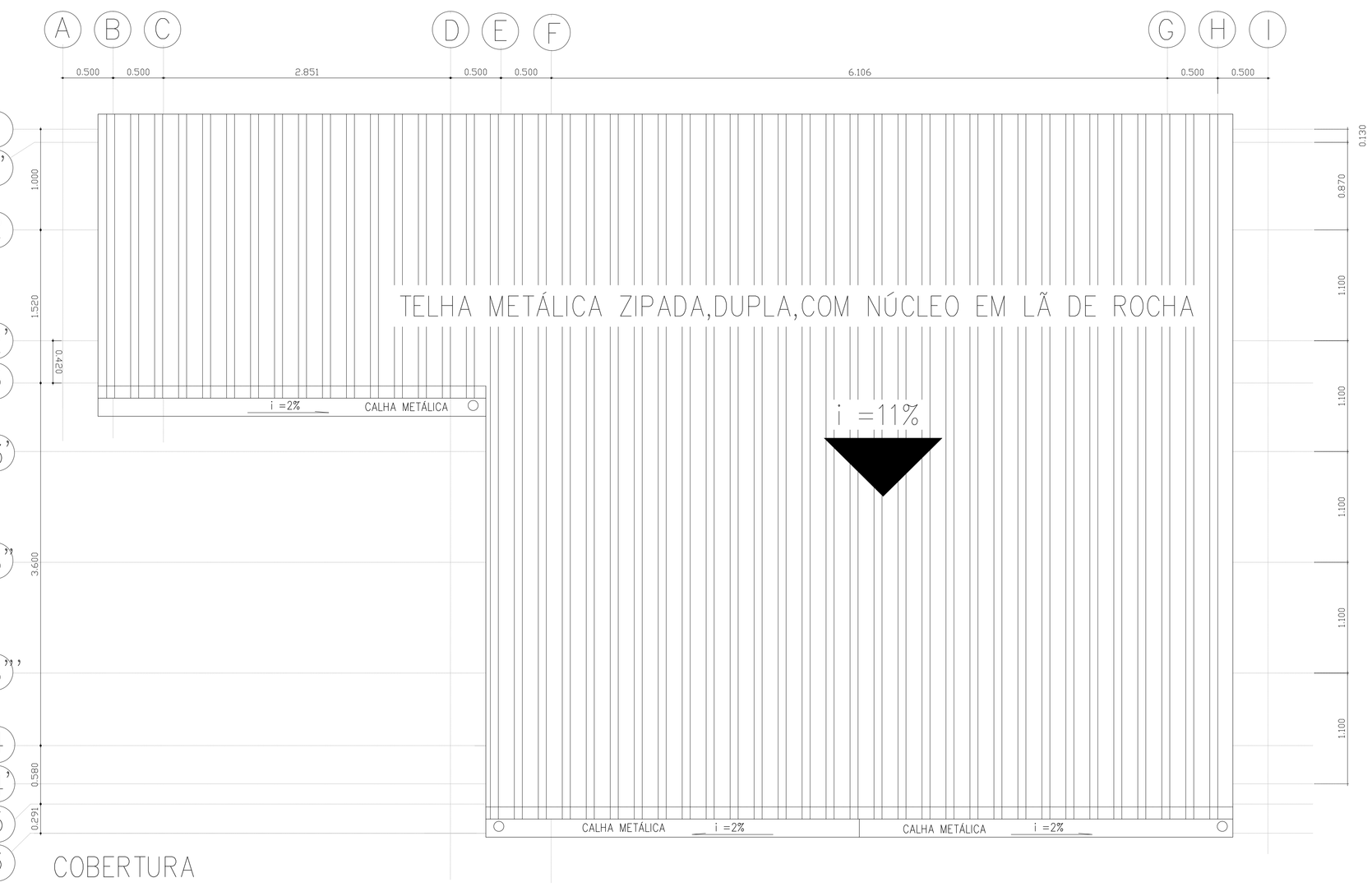
8- TODOS OS ACESSÓRIOS/DISPOSITIVOS DEVERÃO ESTAR EM CONFORMIDADE COM A NBR9050/2004 ABNT

9 - A LISTA DE MATERIAL É ORIENTATIVA PARA ORDEM DE GRANDEZA DA QUANTIDADE E PESO (APROXIMADOS), A LISTA COMPLETA DEVERÁ SER DEFINIDA PELO FABRICANTE DA ESTRUTURA.

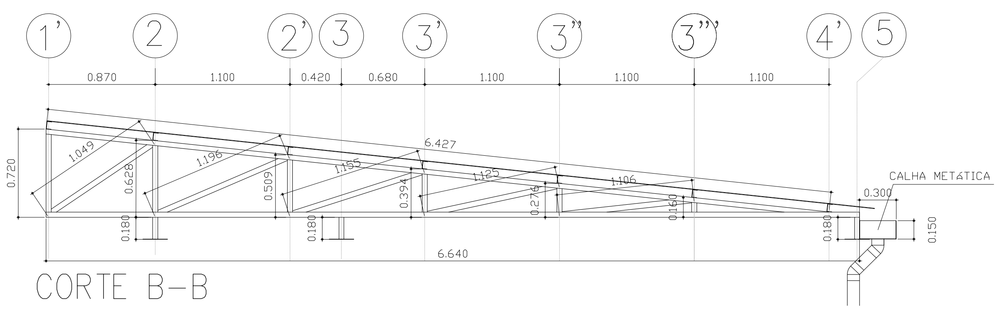
10- A VERIFICAÇÃO QUANTO A SEGURANÇA ESTRUTURAL DOS PILARES, VIGAS, LAJES EXISTENTES E FUNDAÇÃO QUE RECEBERÃO A ESTRUTURA METÁLICA DEVERÃO SER VALIDADAS POR ENGENHEIRO RESPONSÁVEL CONTRATADO PELO CLIENTE.



CORTE A-A



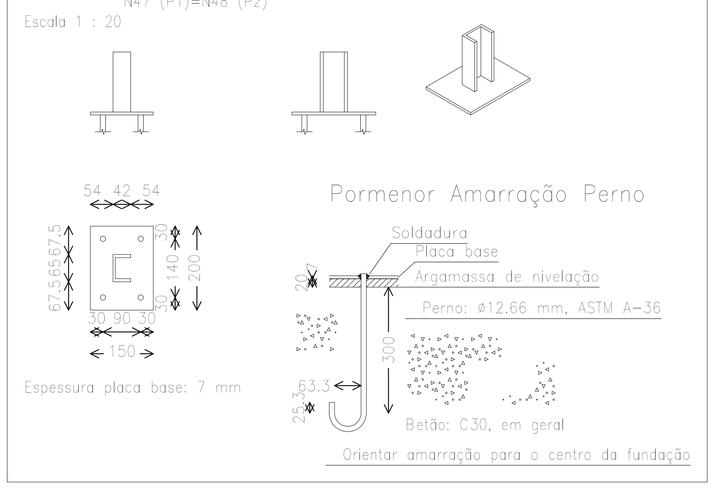
COBERTURA



CORTE B-B

COBERTURA				
TELHA METÁLICA ZIPADA,DUPLA,NÚCLEO EM LÃ DE ROCHA				
ELEMENTO	Área (m^2)	Quant.	Kg/m^2	Total (Kg)
COBERTURA	62,78	1,00	11,90	747,08
SUB TOTAL (Kg)				747,08
TOTAL + 10% (Kg)				821,79
TOTAL				821,79

Dimensões Placa = 150x200x7 mm (A-36)
Pernos = 4ø12.66 mm, ASTM A-36
Ref. pilares : N1 (P6)=N2 (P7)=N3 (P8)=N4 (CNX)=N44 (P5)=N45 (P4)=N46 (P3)
N47 (P1)=N48 (P2)
Escala 1 : 20



REVISÕES	DESCRIÇÃO	DATA	NOME RUBRICA
0	EMISSÃO INICIAL	24/04/2019	

UIE Unidade de Infraestrutura
Centro Paula Souza
GOVERNO DO ESTADO DE SÃO PAULO

OBRA: CAMPUS CEETEPS EM SÃO PAULO
UNIDADE: 254-Etec Prof Dra Doroti Quiomi K. Toyohara
LOCAL / MUNICÍPIO: RUA AMBRÓSIA DO MÉXICO,180 -PIRITUBA
ASSUNTO: ESTRUTURA
ESCALA: 1/25
FOLHA Nº: MET-011/011
TÍTULO:
PROJETO BÁSICO
ESTRUTURA METÁLICA
TERÇAS TRELIÇADAS E METÁLICAS
REFORMA

DESENHO	PROJETO	COORDENAÇÃO
UIE	UIE	UIE
OBSERVAÇÃO	DATA	REVISAO
CONFERIR MEDIDAS NO LOCAL	24/04/2019	R0