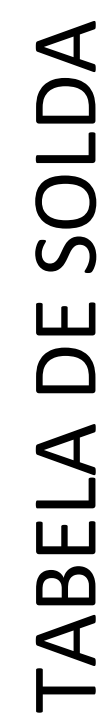



PRIMEIRO ANDAR



Maior espessura do metal base na junta (mm)	Espessura mínima da garganta efetiva (mm)
Abaixo de 6.35 até 6.35	3
Acima de 6.35 até 12.5	5
Acima de 12.5 até 19	6
Acima de 19 até 37.5	8
Acima de 37.5 até 57	10
Acima de 57 até 152	13
Acima de 152	16

ANÁLISE DA PROTENSÃO TÉRMICA									
CONT'D	ÁREA	ΔT	FASE TÉRMICA PARA DEFORMAÇÕES			FASE ELÁSTICA SY DEFORM. RESIDUAL			
Nº	mm²	(°C)	LO	α	$\Delta \epsilon$	E	FORÇA ATUANTE	σ	
	#		mm				N	N/mm²	
1	127,0	175	1000,0	0,000014	2,45	210000,0	53341,5	515	
2	127,0	175	2000,0	0,000014	4,9	210000,0	53341,5	515	
3	127,0	175	3000,0	0,000014	7,35	210000,0	53341,5	515	
4	127,0	175	4000,0	0,000014	9,8	210000,0	53341,5	515	
5	127,0	175	5000,0	0,000014	12,25	210000,0	53341,5	515	
6	127,0	175	6000,0	0,000014	14,7	210000,0	53341,5	515	
7	127,0	175	7000,0	0,000014	17,15	210000,0	53341,5	515	
8	127,0	175	8000,0	0,000014	19,6	210000,0	53341,5	515	
9	127,0	175	9000,0	0,000014	22,05	210000,0	53341,5	515	
10	127,0	175	10000,0	0,000014	24,5	210000,0	53341,5	515	
11	127,0	175	11000,0	0,000014	26,95	210000,0	53341,5	515	
12	127,0	175	12000,0	0,000014	29,4	210000,0	53341,5	515	
13	127,0	175	13000,0	0,000014	31,85	210000,0	53341,5	515	
14	127,0	175	14000,0	0,000014	34,3	210000,0	53341,5	515	
15	127,0	175	15000,0	0,000014	36,75	210000,0	53341,5	515	
16	127,0	175	20000,0	0,000014	49	210000,0	53341,5	515	
17	127,0	175	25000,0	0,000014	61,25	210000,0	53341,5	515	

1. TODAS AS MEDIDAS EM CM E DETALHES EM MM, OU CONFORME PERTINÊNCIA.
2. TODOS OS MATERIAIS DEVERÃO SER ENSAIADOS.
3. TODAS MEDIDAS DEVERÃO SER VERIFICADAS NA OBRA.
4. ESPESURA DO ELETRODO < 2,50 mm.
5. SOLDA DO TIPO ELÉTRICA INVERSORA COM AMPERAGEM < 140 A.
6. SOLDAS CONFORME NORMA AWS, ELETRODO E7018 P7 SOLDAS DE ACABAMENTO.
7. OS MATERIAIS UTILIZADOS NA ESTRUTURA:
 - AÇO MR-250 (ASTM A-36) - fy=250Mpa (PLACAS DE ANCORAGEM e FERROS CHATOS);
 - A PARTE METÁLICA DEVERÁ RECEBER DUAS DEMÃOS DE ZARÇAO COM PINCEL;
 - QUALQUER ALTERAÇÃO DEVERÁ SER AUTORIZADA PELO ENG° RESPONSÁVEL PRO PROJETO;
10. A TEMPERATURA FINAL DA BARRA DEVERÁ SER DE 170° E A FAIXA DE DEFORMAÇÃO DEVERÁ SER CONFORME TABELA ANEXA;
11. O ACOMPANHAMENTO TÉCNICO DE CONSULTOR EM ENGENHARIA É OBRIGATORIO PARA A ELABORAÇÃO DA EXECUÇÃO PROPOSTA EM OBRAS METÁLICAS.
12. DEVERÁ SER PREVISTA UMA BARRA PARA REPOSIÇÃO DE AZULEJOS E OUTRAS INTERFERÊNCIAS QUE IRÃO OCORRER DURANTE A EXECUÇÃO DAS CINTAS METÁLICAS.

PROPRIETÁRIO/ RESP. USO		RESPONSÁVEL TÉCNICO	
	Rua Oscar Carmilo, 313 - VILA UNIAO - São Paulo/ SP/ CEP: 02911-130 CNPJ: 21.407.866/0001-91		
	ENG.ª PATRICIA PITRENAS - DE FARIA CREA: 2604189610		ENG.º RENATO MONTEIRO DE ALMEIDA CREA: 0685022573

0	EMIÇÃO INICIAL	15/06/20	PIX
REVISÕES	DESCRIÇÃO	DATA	AGÊNCIA

 UIE Unidade de Infraestrutura		 CPS Centro Paula Souza		 GOVERNO DO ESTADO DE SÃO PAULO	
NOME REFORÇO ESTRUTURAL		ENDEREÇO ETEC Hely Moreira Martins Aguiar			
LOCAL - MUNICÍPIO R. Sagrado Coração de Jesus, 70 - Centro, Cafelândia - SP, 16500-000					
NOME TÍTULO ESTRUTURAS		QUANTIDADE 1:25		IDENTIFICADOR EST-003/013	
PROJETO EXECUTIVO REFORÇO ESTRUTURAL DETALHAMENTO DOS CINTAMENTOS POR PROTENSAO TERMICA E ANCORAGENS					