



# NOTAS GERAIS:

- MEDIDAS EM MILÍMETRO E NÍVEIS EM METRO.
- 2- MATERIAIS:
  - a) PERFIS LAMINADOS TIPO W : - A-572 Gr 50
  - b) TUBO: AÇO ASTM-A36
  - c) CHAPAS: ASTM-A36
  - d) SOLDAS: ELETRODOS E-70xx, CONFORME AWS
- 3- PINTURA
  - a) JATO (PREPARO DA SUPERFÍCIE):
    - PREPARAÇÃO SUPERFICIAL DA ESTRUTURA METÁLICA DEVERÁ SER INICIADA PELO LIMPEZA SUPERFICIAL ATRAVÉS DE JATEAMENTO ABRASIVO PADRÃO Sa 2 1/2 (ISO 8501-1:1998) OU SSPC-SP6. SE OCORRER OXIDAÇÃO ENTRE O JATEAMENTO E A APLICAÇÃO DO PRIMER, A SUPERFÍCIE DEVE SER REJATEADA ATÉ SATISFAZER O PADRÃO VISUAL ESPECIFICADO. DEFEITOS SUPERFICIAIS REVELADOS PELO PROCESSO DE JATEAMENTO DEVEM SER ESMERLHADOS, PREENCHIDOS, OU TRATADOS DE MANEIRA APROPRIADA.
  - a.2 - BASE:
    - APLICAÇÃO DE PRIMER EPOXI POLIAMIDA BI-COMPONENTE, DE ALTO SÓLIDOS, COMPATÍVEL COM A TINTA DE ACABAMENTO UTILIZADA. A ESPESURA DE PELÍCULA SECA A SER UTILIZADA DEVERÁ SER DE 125 MICRÔMETROS. A APLICAÇÃO DEVE SEGUIR AS INSTRUÇÕES DO FABRICANTE DE CADA PRIMER. A PREPARAÇÃO SUPERFICIAL E A APLICAÇÃO DO PRIMER DEVEM SER PREFERENCIALMENTE EXECUTADAS PELO FABRICANTE DAS ESTRUTURAS DAS ESTRUTURAS METÁLICAS, EM SUA FÁBRICA. A ESPESURA FINAL DO PRIMER MAIS VEÍCULO PRINCIPAL DEVERÁ SER DE 275 MICRÔMETROS.
  - a.3 - ACABAMENTO:
    - APLICAÇÃO DE ESMALTE POLIURETANO, 2 DEMÃO DE 75 MICRÔMETROS, COM ESPESURA TOTAL DE 150 MICRÔMETROS.

REVISÕES (DISCRIMINAÇÃO)	Nº	DATA	RUBRICA

