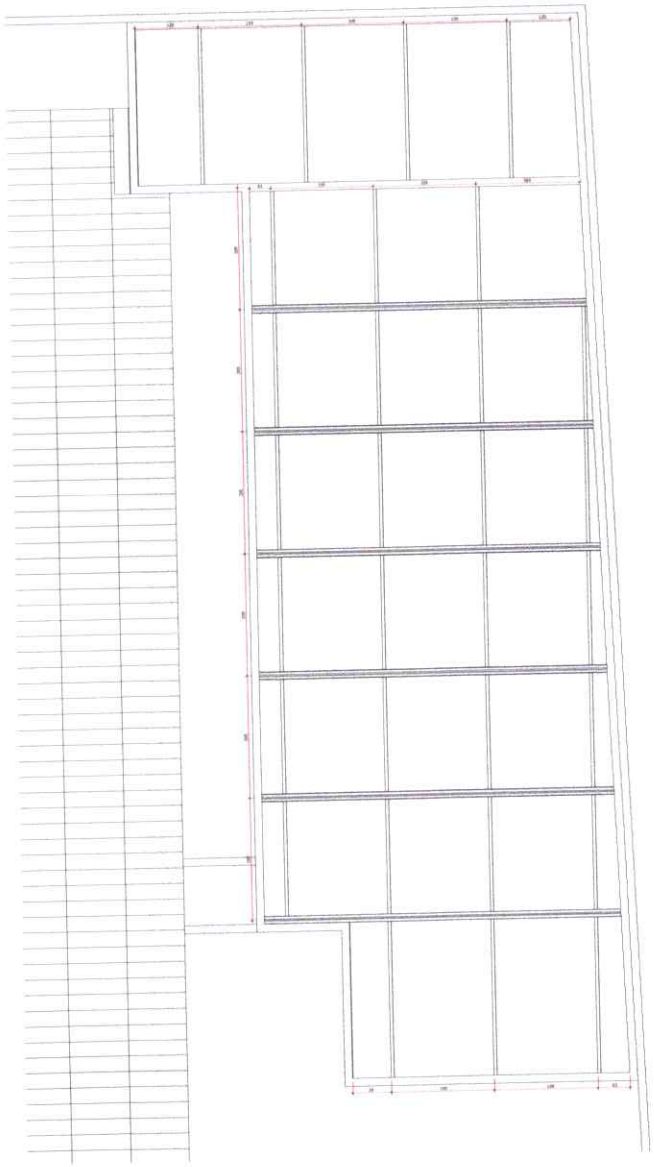
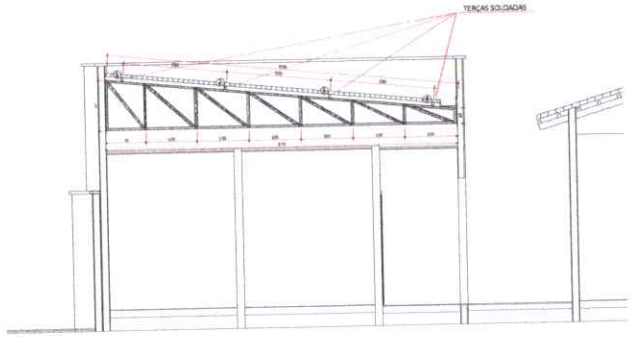


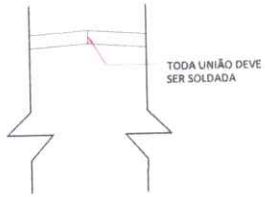
Planta de Cobertura Metálica

Escala 1:50



Corte

Escala 1:50



Detalhamento

Escala 1:10

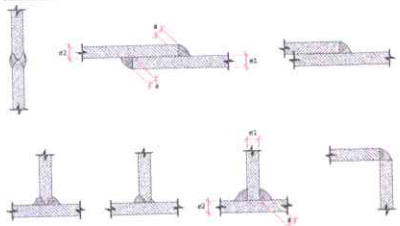
Seções das peças

ESCALA INDICADA

DETALHE BARRA ROSCADA

ESCALA 1:10

ALTERNATIVAS DE SOLDAS.



OS CORDÕES DE SOLDA SERÃO CONTÍNUOS E DE PENETRAÇÃO COMPLETA

e1 > e2 : a	> 1/2 e1
e2 > e1 : a	> 1/2 e2

Tesoura

Escala 1:50

Lista de Materiais

item	Descrição	Dimensões	Comprimento (m)	Peso unit. (kg/m)	Peso Total (kg)
1	Perfil "U" simples	125×50×3 mm	108,0	5,07	547,56
2	Cantoneira abas iguais	L50×50×4 mm		3,01	290,37
3	Terças perfil UE	75×40×20×3 mm		4,00	252,80

INFORMAÇÕES GERAIS

1. ESTRUTURAS METÁLICAS

1.1. ESPECIFICAÇÕES GERAIS:

AS ARESTAS DAS SUPERFÍCIES DAS CHAPAS E PERFIS GUILHOTINADAS E/OU OXICORTADAS DEVERÃO SER ESMERILHADAS.

A MATÉRIA-PRIMA UTILIZADA DEVERÁ SER DE PRIMEIRA QUALIDADE E ADQUIRIDA DE FABRICANTES/ACOMPANHAR QUE FORNECERÃO OS CERTIFICADOS.

A FABRICAÇÃO DAS ESTRUTURAS DEVERÁ SER REALIZADA DE ACORDO COM AS NORMAS, TODOS OS MATERIAIS DEVERÃO SER LIMPOS E PETUÍNEOS E SE FOR NECESSÁRIO ENDIREITAR OU ALINHAR ALGUMAS SUPERFÍCIES, ISTO DEVERÁ SER FEITO POR UM PROCESSO TAL QUE NÃO PREJUDIQUE AS PROPRIEDADES ELÁSTICAS E A RESISTÊNCIA DO MATERIAL.

AS SUPERFÍCIES A SOLDAR ESTARÃO LIVRES DE ESCAMAS, ESCÓRIA, FERRUGEM, GRAXA, PINTURA OU QUALQUER OUTRO MATERIAL ESTRANHO QUE RESISTA A UMA LIMPEZA COM ESCOVA DE AÇO. AS SUPERFÍCIES DAS JUNTAS DEVERÃO ESTAR LIVRES DE RIBBIRBAS.

OS ELEMENTOS COMPONENTES DA ESTRUTURA METÁLICA FEITOS EM FÁBRICA DEVERÃO SER SOLDADOS OU PARAFUSADOS, PREVENDO-SE A LIGAÇÃO DOS MESMOS NO LOCAL DE MONTAGEM, APENAS DE PARAFUSOS OU SOLDA CONFORME ESTIVER INDICADO NO PROJETO DE DETALHAMENTO.

EM ESTRUTURAS OU ELEMENTOS SOLDADOS, A EXECUÇÃO E SEQUÊNCIA DA SOLDAGEM DEVERÃO SER DE TAL FORMA QUE SE EVITEM DISTORÇÕES FORA DE NORMA E SE REDUZAM AO MÍNIMO AS TENSÕES RESIDUAIS POR CONTRAÇÃO.

1.2. SOLDAS:

TODAS AS SOLDAS A ARCO ELÉTRICO EXECUTADAS PELO PROCESSO DE ARCO SUBMERSO OU QUAISQUER OUTROS PROCESSOS DE EXECUÇÃO ESTARÃO BASEADAS NO " CODE FOR WARE WELDING IN BUILDINGS CONSTRUCTION " DA A.W.S. (AMERICAN WELDING SOCIETY).

OS ELETRODOS DEVERÃO SER POSICIONADOS DE TAL FORMA QUE A MAIOR PARTE DO CALOR DESENVOLVIDO NO PROCESSO DE SOLDAGEM SEJA APLICADO AO MATERIAL MAIS ESPESSO.

AS PEÇAS ACABADAS DEVERÃO FICAR ALINHADAS MANTENDO A FORMA DESEJADA, SEM ENTIMOS, DISTORÇÕES OU TENSÕES IMPORTANTES POR RETRAÇÃO, RESPEITANDO AS TOLERÂNCIAS DE NORMA.

SOLDAS DE FILETE COM ELETRODO DE E7024 E PERNA DE FILETE NO MÍNIMO IGUAL A ESPESSURA DA MENOR CHAPA.

A PREPARAÇÃO DAS BORDAS E JUNTAS, QUANDO NECESSÁRIAS, DEVERÁ SER FEITA EM GERAL COM ESMERILHADEIRA, MAÇARICO OU CHANFRADEIRA PNEUMÁTICA.

AS SOLDAS DE FÁBRICA E DE CAMPO DEVERÃO SER EXECUTADAS ATRAVÉS DE PROCEDIMENTOS DE SOLDAGEM PRÉ-QUALIFICADOS CONFORME A.W.S. D1.1/94.

AS SOLDAS DAS PEÇAS PRINCIPAIS, TAIS COMO VIGAS E COLUNAS DEVERÃO SER EXECUTADAS POR SOLDADORES/OPERADORES QUALIFICADOS CONFORME NORMA A.W.S. D1.1/94.

1.3. PINTURA:

DEVE-SE PREPARAR E PINTAR CORRETAMENTE A ESTRUTURA PARA GARANTIA QUE ESTA FIQUE MAIS RESISTENTE À CORROSÃO. DESSE MODO, É NECESSÁRIO:

REALIZAR A LIMPEZA MANUAL;

APLICAR UMA DEMÃO 120 MICRAS DE EPOXI FUNDO ACABAMENTO + 40 MICRAS DE PU.

1.4. MONTAGEM:

O LOCAL RESERVADO PARA ESTOCAGEM ANTES DA MONTAGEM DA ESTRUTURA DEVERÁ SER PLANO, LIMPO, NÃO SUJEITO ÀS SUJEIRAS DE OBRA, DE FÁCIL ACESSO E PERTO DO LOCAL DE MONTAGEM.

SERÁ DE RESPONSABILIDADE DA EXECUTORA, FORNECIMENTO, EXECUÇÃO E INSPEÇÃO DA ESTRUTURA E A ART DAS MESMAS, CONFORME PROJETO.

A CADA FASE DE MONTAGEM DEVERÁ SER ACOMPANHADA POR EXECUÇÃO DE LIGAÇÕES PROVISÓRIAS PARA GARANTIR A ESTABILIDADE DA ESTRUTURA EM CADA ETAPA.

TODAS AS SOLDAS EXECUTADAS EM CAMPO DEVEM SER FEITAS DE FORMA A EVITAR QUALQUER TIPO DE IRREGULARIDADE, TENDO EM VISTA QUE ESTAS POSSAM PREJUDICAR A APLICAÇÃO DA PINTURA PARA A PROTEÇÃO DA ESTRUTURA.

APÓS A CONCLUSÃO DA MONTAGEM, O MONTADOR DEVE LIMPAR E PINTAR TODA A SUPERFÍCIE QUE A PINTURA FOI DANIFICADA PARA AS SOLDAS DE CAMPO E OS LOCAIS DANIFICADOS.

A LIMPEZA E A PINTURA DE TODAS AS PARTES DANIFICADAS APÓS A PINTURA DE OFICINA DEVERÃO SER DE MANEIRA EQUIVALENTE E INDICADA NO DOCUMENTO DA ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA PARA FORNECIMENTO DA ESTRUTURA METÁLICA, NOS DESENHOS DE PROJETO, OU EM RECOMENDAÇÕES ESPECÍFICAS PARA TAL FINALIDADE.

O FABRICANTE DEVERÁ APRESENTAR LAUDOS QUE ATESTEM A RESISTÊNCIA DOS AÇOS UTILIZADOS. NÃO SERÁ PERMITIDA A UTILIZAÇÃO DE MATERIAIS FORA DAS ESPECIFICAÇÕES DE PROJETO.

PREFEITURA	CAU/CREA
	BOMBEIROS/NATURATINS/VIGILÂNCIA

PROJETO	**ESTRUTURA METÁLICA**	FOLHA	**ÚNICA**

PROJETO	**AMPLIAÇÃO ESCOLA MUNICIPAL PRESIDENTE KENNEDY**
PROPRIETÁRIO	**FUNDO MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO DE AUGUSTINÓPOLIS**
LOCAL	**RUA PRESIDENTE KENNEDY, S/N, SETOR SESP**
CIDADE	**AUGUSTINÓPOLIS - TOCANTINS**

ANDRÉ GAIPO
ARQUITETO URBANISTA
9977-1231
andre.gaipo@gmail.com
CAU-TO 333603-5

PROPRIETÁRIO

FUNDO MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO DE AUGUSTINÓPOLIS

QUADRO DE ÁREAS

ÁREA AMPLIADA **144,55 m²**

AUTOR DO PROJETO
ANDRE GAIPO DE ANDRADE:82992134104
ANDRÉ GAIPO - ARQUITETO URBANISTA
CAU - A333603-5

RESPONSÁVEL TÉCNICO

ESCALA	**INDICADA**	DATA	**21/05/2025**	CONFERIDO	DESENHO

Descrição:

PROJETO COMPLETO