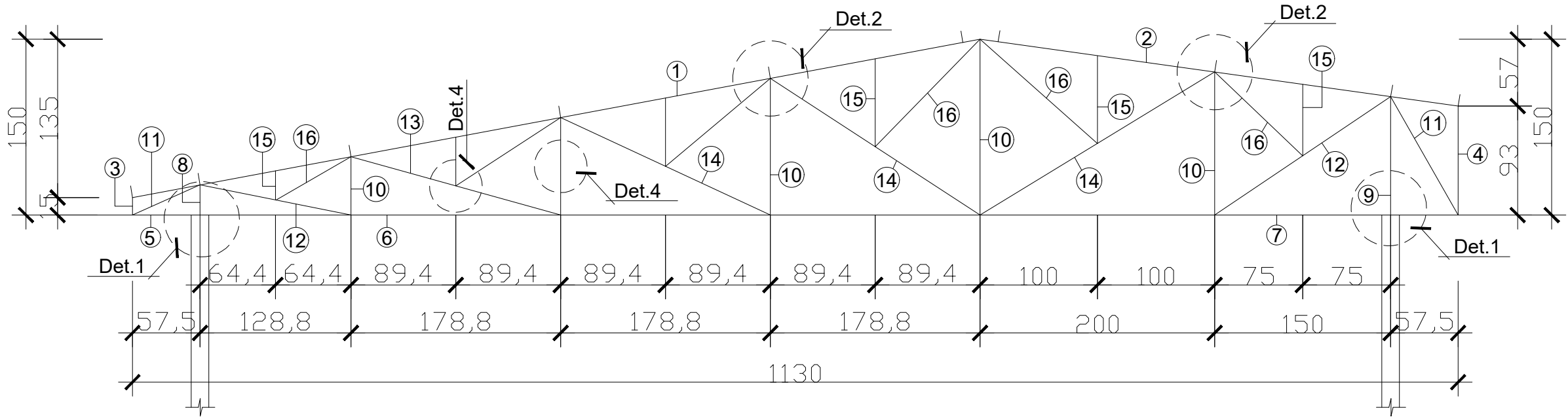


DISPOSIÇÃO GERAL – ESTRUTURA  
N = 3120/3320

Esc.: 1/50

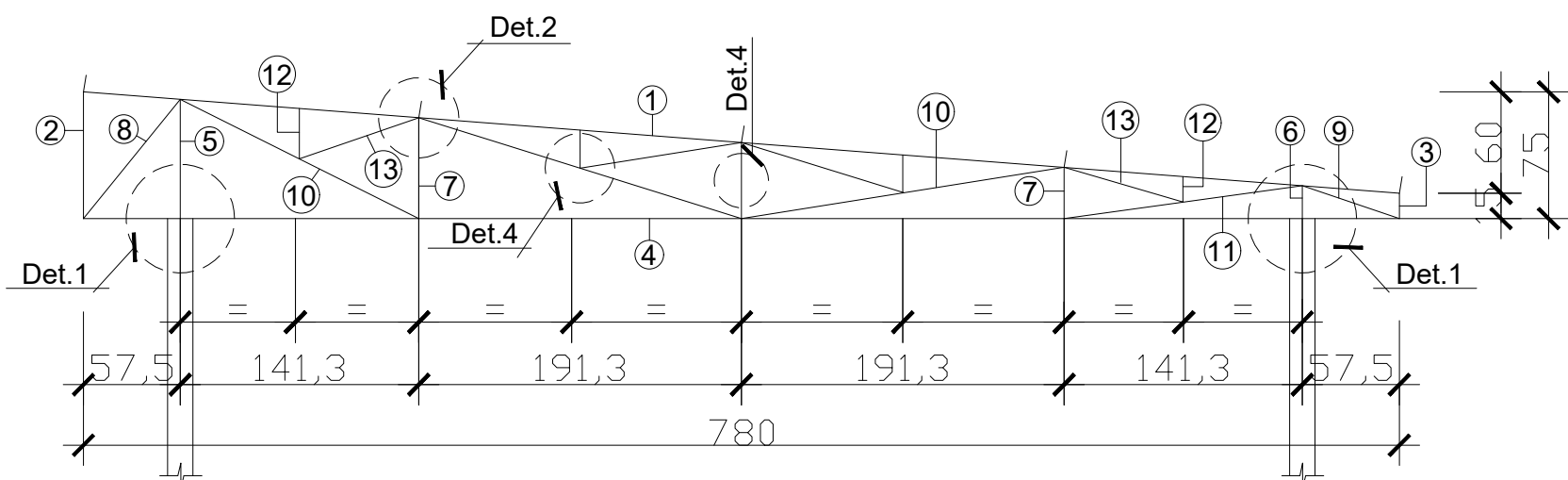
$$VT1 = VT4 = VT6 = (150 - 1500 - (x3) \frac{930}{11300})$$

Esc.: 1/50



$$VT2 = VT3 = VT5 = VT7 = (x4) \frac{(750-150)}{7800}$$

Esc.: 1/50



## NOTAS GERAIS

- 1 - MEDIDAS E NÍVEIS EM MILÍMETROS, SALVO INDICAÇÃO CONTRÁRIA;
- 2 - SOLDAS, CONFORME AWS D1.1 - VER ABAIXO;
- 3 - ELETRODOS: E-6013 / 7018, COMPATÍVEIS COM O MATERIAL BASE;
- 4 - CORDÕES MÍNIMOS, SOLDAS DE CHANFROS E SOLDAS NÃO ESPECIFICADAS DEVERÃO SER EXECUTADAS DE ACORDO COM A NORMA AISC, SUJEITAS AOS CONTROLES PERTINENTES, FRETE NÃO COTADO e = 3 mm;
- 5 - A INSPEÇÃO DEVERÁ CERTIFICAR A QUALIDADE DAS SOLDAS, EMPENAMENTOS, BITOLAS DOS PERFIS E QUALIDADE DE TODA A MATERIA PRIMA;
- 6 - TODAS AS DIMENSÕES CONSTANTES DESTES DESENHOS SÃO INDICATIVAS DE PROJETO, SERÃO DE RESPONSABILIDADE DO FABRICANTE TODAS AS MEDIDAS DOS DESENHOS DE DETALHAMENTO E FABRICAÇÃO.
- 7 - A ESTRUTURA FOI CONCEBIDA PARA TER SUAS LIGAÇÕES SOLDADAS NA OFICINA. O FABRICANTE DEVERÁ ESTUDAR AS SEQUÊNCIAS DE FABRICAÇÃO, TRANSPORTE E MONTAGEM DE MODO A SE OBTER, NO CAMPO, SOMENTE O MÍNIMO NECESSÁRIO DE SOLDA.
- 8 - A FABRICAÇÃO E A MONTAGEM DEVERÃO ESTAR DE ACORDO COM AS NORMAS: ABNT: AISC, AWS, ASMT.
- 9 - MATERIAIS:
  - AÇO MR-250 (ASTM A 36) - fy = 250 MPa (PLACAS DE BASE E CANTONEIRAS / ESCADA);
  - AÇO A-570 - fy = 230 MPa (PILARES EM CHAPA DOBRADA);
  - AÇO A-572 - fy = 345 MPa (VIGAS);
- 10 - CONFIRMAR TODAS AS MEDIDAS NA MONTAGEM.
- 11 - TRATAMENTO SUPERFICIAL:
  - \* 01 DEMÃO DE PRIMER (GALVANIZAÇÃO À FRIO) ATRAVÉS DE PROCESSO ELETROSTÁTICO;
  - \* 01 DEMÃO DE ESMALTE SINTÉTICO;
  - \* RETOQUES NA OBRA: LIXAR A SUPERFÍCIE COM ESCOVA DE AÇO, APLICAR 02 DEMÃOS DE PRIMER (GALVANIZAÇÃO À FRIO) E 01 DEMÃO DE ESMALTE SINTÉTICO.

## 2 - SOLDA ELÉTRICA

- AS SUPERFÍCIES A SEREM SOLDADAS DEVERÃO ESTAR LIMPAS E LIVRES DE ESCÓRIAS, FERRUGEM, ÓLEO, GRAXA, UMIDADE, RESTOS DE TINTA E OUTRAS IMPUREZAS;
- DEVERÁ SER UTILIZADA, NA EXECUÇÃO DAS COSTURAS DE SOLDAS, A SEQUÊNCIA APROPRIADA A FIM DE MINIMIZAR AS DEFORMAÇÕES DAS PEÇAS CONECTADAS E AS TENSÕES RESIDUAIS;
- SERÃO REJEITADAS SOLDAS COM BOLHAS, INCLUSÃO DE ESCÓRIAS, DIMINUIÇÃO DA SEÇÃO ADJACENTE À COSTURA, COSTURAS IRREGULARES E SUPERABUNDANTES;
- NAS SOLDAS DE TOPO A ESPESURA DA SOLDA NÃO DEVE SER MENOR QUE A DA PEÇA BASE E NEM EXCEDER A 3mm;
- NAS SOLDAS DE AÇOS ESPECIAIS, DE BAIXA LIGA E ALTA RESISTENTE, OS ELETRODOS DEVEM SER COMPATÍVEIS COM A QUALIDADE DO MATERIAL BASE;
- TODA COSTURA DE SOLDA DEFEITUOSA, INCOMPLETA E/OU MAL EXECUTADA DEVERÁ SER REMOVIDA E REEXECUTADA;
- ESPESURA MÍNIMA DE SOLDA DE ÂNGULO E PENETRAÇÃO PARCIAL (1.17.2):

ESPESURA DA PEÇA BASE	ESPESURA MÍNIMA DE SOLDA DE ÂNGULO E PENETRAÇÃO PARCIAL
ATÉ 1/4" INCLUSIVE	3/16" (3mm)
ATÉ 1/4" ATÉ 1/2"	3/16" (5mm)
ATÉ 1/2" ATÉ 3/4"	1/4" (6mm)

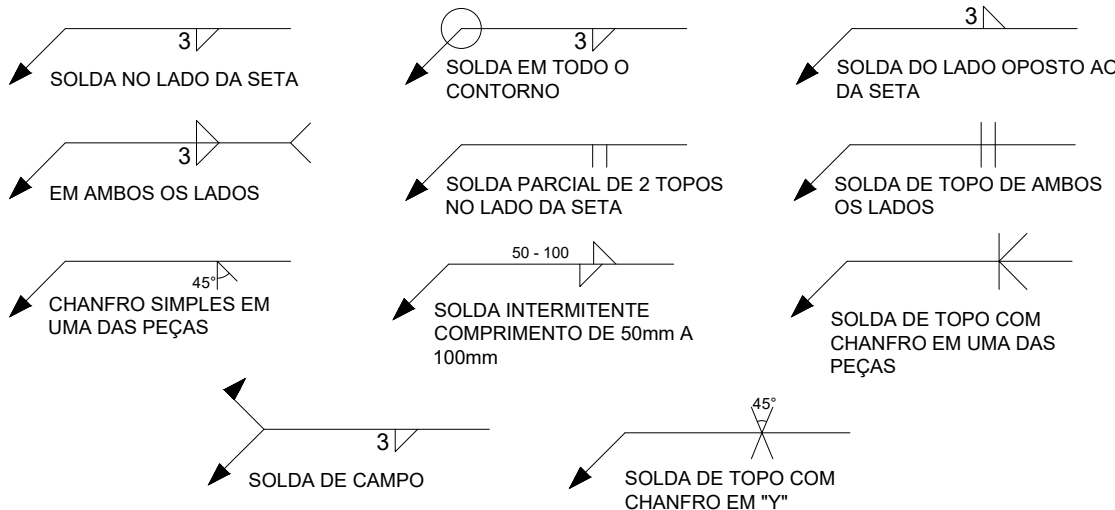
- ESPESURA MÁXIMA DE SOLDA:

ESPESURA DA PEÇA BASE	ESPESURA MÁXIMA DE SOLDA DE ÂNGULO E PENETRAÇÃO PARCIAL
ATÉ 1/4"	1/4"
> 1/4"	ESPESURA DA PEÇA - 1/16"

- COMPRIMENTO DE SOLDA

- O COMPRIMENTO EFETIVO DE QUALQUER SOLDA DE ÂNGULO NÃO DEVE SER MENOR QUE 4 VEZES A ESPESURA DA SOLDA E NEM MENOR QUE 30MM.

- LEGENDA DE SOLDA EXEMPLOS:



QUADRO DE PERFIS								
ESPECIF.	PEÇA	ITEM	DESCRIÇÃO PERFIL / DIMENSÕES (mm)	QUANT.	UNITÁRIO COMP. (mm)	PESO (Kg)	TOTAL COMP. (m)	PESO (Kg)
ASTM - A36 A-570  (AÇO)	VT1=VT4=VT6 (x3)	1	∟ 127 x 50 x 4.8	3	7350	57.3	22.1	172
		2	∟ 127 x 50 x 4.8	3	4115	32.1	12.3	96
		3	∟ 127 x 50 x 3.0	3	150	0.8	0.5	2
		4	∟ 127 x 50 x 3.0	3	930	4.8	2.8	14
		5	∟ 127 x 50 x 4.8	3	1863	14.5	5.6	44
		6	∟ 127 x 50 x 3.0	3	7363	37.9	22.1	114
		7	∟ 127 x 50 x 4.8	3	2000	15.6	6.0	47
		8	∟ 127 x 50 x 4.8	3	235	1.8	0.7	5
		9	∟ 127 x 50 x 4.8	3	990	7.7	3.0	23
		10	2 L 32 x 4.8	15	480-1480	-	14.7	65
		11	2 L 32 x 3.2	6	610-1142	-	5.3	16
		12	2 L 51 x 6.4	6	1295-1790	-	9.3	88
		13	2 L 38 x 6.4	3	1835	13	5.5	39
		14	2 L 32 x 4.8	9	1950-2320	-	19.2	104
		15	2 L 25 x 3.2	18	230-730	-	8.6	21
		16	2 L 32 x 4.8	18	720-1320	-	18.4	99
	VT2 =...= VT7	1	∟ 100 x 50 x 4.8	4	7825	53.2	31.3	213
	(x4)	2	∟ 100 x 40 x 3.0	4	750	3.4	3.0	14
3		∟ 100 x 40 x 3.0	4	150	0.7	0.6	3	
4		∟ 100 x 40 x 3.0	4	7800	35.1	31.2	140	
5		∟ 100 x 50 x 4.8	4	750	5.1	3.0	20	
6		∟ 100 x 50 x 4.8	4	150	1.0	0.6	4	
7		2 L 32 x 3.2	12	577-280	-	5.1	15	
8		2 L 25 x 3.2	4	890	-	3.6	9	
9		2 L 25 x 3.2	4	585	-	2.3	6	
10		2 L 32 x 3.2	12	1560-1915	-	20.9	63	
11		2 L 38 x 6.4	4	1405	9.8	5.6	39	
12		2 L 25 x 3.2	12	280-130	-	2.5	6	
13		2 L 25 x 3.2	16	730-715	-	11.6	28	