

- 1 - MEDIDAS E NÍVEIS EM MILÍMETROS. SALVO INDICAÇÃO CONTRÁRIA;
2 - SOLDAS: CONFORME AWS D1.1 - VER NA SEQUÊNCIA;
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 AWS, 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 MATÉRIA PRIMA;
6 - TODAS AS DIMENSÕES CONSTANTES DESTE DESENHO 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, AWS, 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 FRIJO) 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 FRIJO) 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 RESISTÊNCIA, 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 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	1/8" (3mm)
ATÉ 1/4" ATÉ 1/2"	3/16" (5mm)
ATÉ 1/2" ATÉ 3/4"	1/4" (6mm)

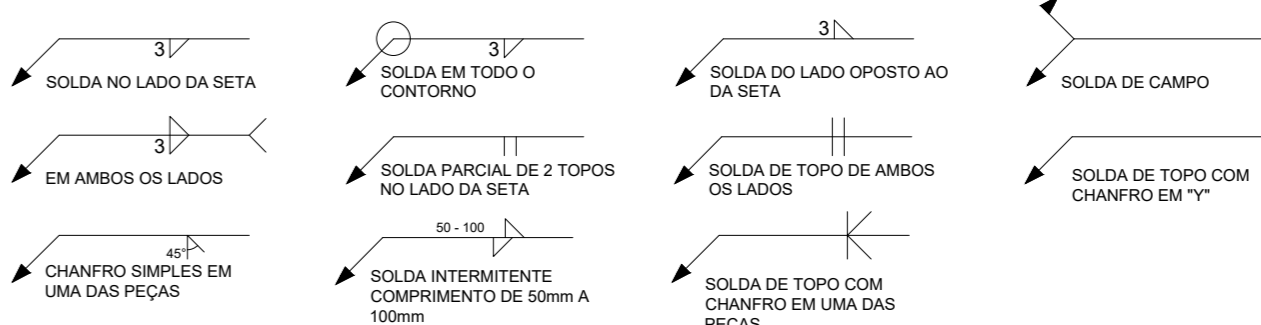
QBS: NÃO NECESSITA SER MAIOR QUE A MENOR ESPESURA DA PEÇA BASE

- 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	QUANT.	UNITÁRIO	TOTAL	
(AÇO)			PERFIL / DIMENSÕES		COMP. (mm)	PESO (Kg)	COMP. (m)
ASTM A572 A36	Pórticos e Del.1	1	ch 300 x 32	14	650	48,8	9,1
		2	W410 x 53	14	7400	392,2	103,6
		3	W360 x 32,9	14	2500	82,3	35,0
		4	W410 x 53	14	11955	633,6	167,4
Del.2		1	ch 180 x 20	14	700	18,9	9,8
		2	ch 82 x 12,7	42	180	1,5	7,6
Del.3		1	ch 180 x 22	28	470	14,8	13,2
Terças		1	L 127 x 50 x 4,8	96	6000	46,8	576,0
SAE 1020	Trav.	ET.1	Varão Ø12,7	60	550	0,6	33,0
		ET.2	Varão Ø12,7	72	1995	2,0	143,6
		ET.3	Varão Ø12,7	12	380	0,4	4,8
		ET.4	Varão Ø16,0	24	2845	2,9	68,3
Contrav.		EC.1	Cabo aço, c/ alma de fibra 6x25 Ø8,0mm	16	9100	2,3	145,6
			Este p/ cabo Ø9,0mm	16	-	-	-
			Sapatilha p/ cabo Ø8,0	64	-	-	-
			Clip p/ cabo Ø8,0mm	64	-	-	-
PESO TOTAL SEM PERDAS						21723	

PROPRIETÁRIO:

PROJETO:

FABRICAÇÃO E MONTAGEM:

1	14 MAR 12	LIBERADO PARA CONSTRUÇÃO			
0	29 ABR 11	EMIÇÃO INICIAL PARA APROVAÇÃO			
REV.	DATA	DESCRIÇÃO	APROV.		
IRAN CARDOSO PONTES		CLIENTE	PREFEITURA MUNICIPAL DE MACEIÓ		
END: CH. 1380 D. AL. 06, 01055-000		CONSTRUÇÃO - PRACA DA JUVENTUDE			
AV. TOMAS ESPINDOLA S/N. 5.2012 - FÁBOL					
9701-000 MACEIÓ - AL		LOCAL			
e-mail: spontes@ufal.br					
ERCALES		COMPLEXO RESIDENCIAL BENEDITO BENTES, MACEIÓ / AL			
INDICADAS		TITULO:			
EVENTO	NOME	DATA	ESTRUTURA METÁLICA EM AÇO		
PROJETO	Iran C. Pontes	25 ABR 11	DISPOSIÇÃO GERAL - ESTRUTURA		
DESENHO	Lucas Emmanoel	26 ABR 11	CORRETA / CORTES / DETALHES		
CONFERIDO	Iran C. Pontes	12 MAR 12	REV. 1		
DESENHO	Iran C. Pontes	12 MAR 12			
PRANCHA 01/03					