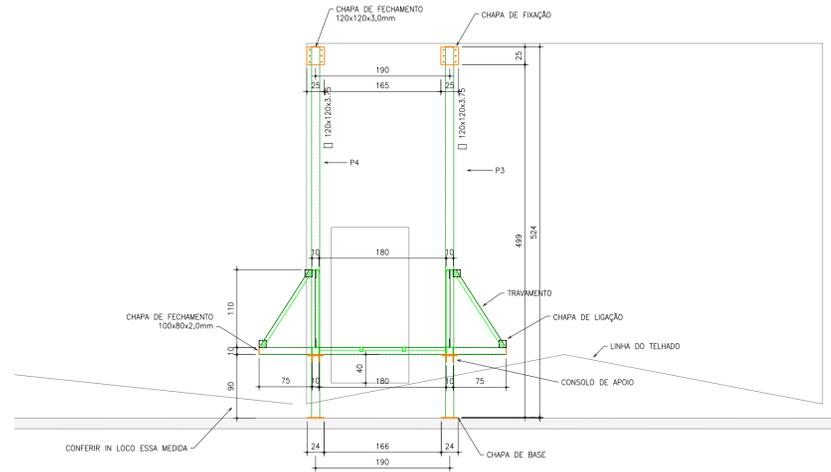
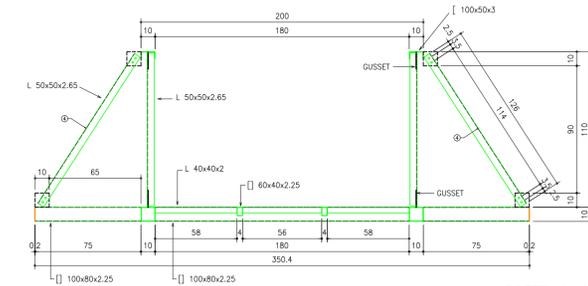


CORTE 2-2
1/50

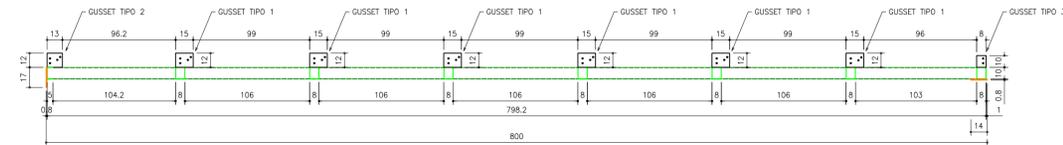


CORTE 3-3
1/50

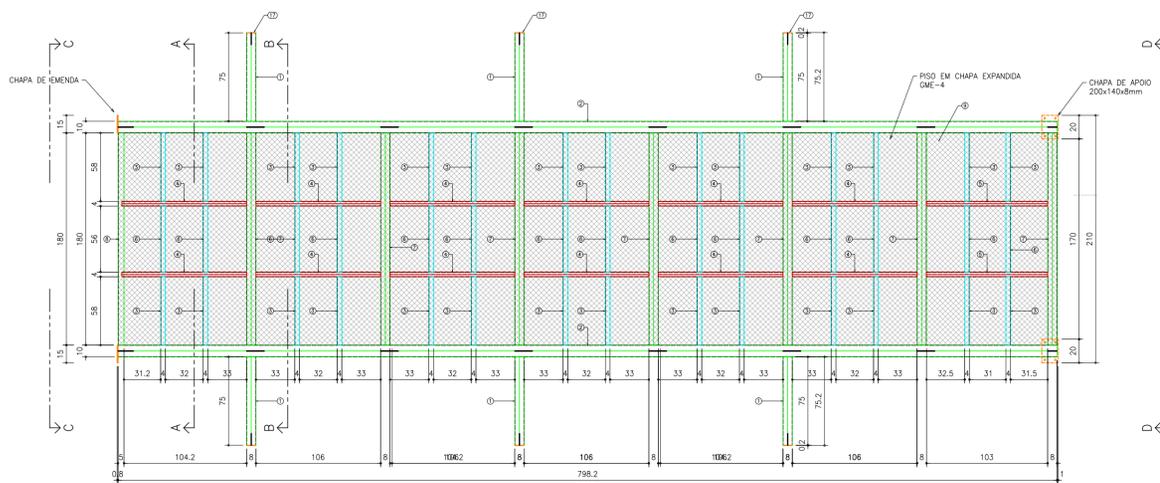


CORTE 4-4
1/25

DETALHE DE MEIA BASE
1/30



VISTA LATERAL



VISTA SUPERIOR

ITEM	QUANTIDADE	PERFIL	DIMENSÕES	COMPRIMENTO	PESO UNITARIO	PESO TOTAL	ÁREA DE PINTURA	
	2	BASE			566,81	1133,62	110,85	
1	12	[]	100x80x2,25	750	4,57	54,87	3,17	
2	4	TUBO	100 x 100 x 3	7982	71,48	285,93	24,1	
3	56	L	40x40x2	580	0,7	39,12	5,13	
4	24	[]	60x40x2,25	1060	3,47	83,22	4,85	
5	4	[]	60x40x2,25	1030	3,37	13,48	0,78	
6	28	L	40x40x2	560	0,67	18,88	2,48	
7	14	[]	100x80x2,25	1800	10,97	153,65	8,83	
8	2	[]	100x50x2,65	1800	7,16	14,33	1,4	
9	2	CH	GME-4x1820	7982	216,67	433,35	58,18	
10	4	CH	3,75x100	100	0,29	1,18	0,09	
11	24	CH	4,75x120	150	0,67	16,11	0,93	
12	4	CH	4,75x120	130	0,58	2,33	0,13	
13	4	CH	4,75x80	100	0,3	1,19	0,07	
15	4	CH	7,95x140	200	1,75	6,99	0,25	
16	4	CH	7,95x150	200	1,87	7,49	0,26	
17	12	CH	2x80	100	0,13	1,51	0,2	
PESO TOTAL							1133,62	kgf
ÁREA DE PINTURA							110,85	m ²

RESUMO DE MATERIAIS:

Peso total de aço, sem quebra = 1807,1 kgf
Área total de pintura, sem quebra = 163,1 m²

ESPECIFICAÇÕES DE MATERIAIS:

A estrutura metálica foi projetada segundo os preceitos da NBR 8800:2008 e NBR 14762:2010.

Perfis, chapas e chumbadores em aço carbono padrão ASTM A36, com tensão de escoamento mínimo de 250 MPa.

Todas as peças galvanizadas a quente, com espessura mínima de galvanização de 60 µm (com deposição média de 400 g/m²) executadas segundo a NBR 6323:2016.

A verificação da espessura da galvanização deve ser realizada pelo método não destrutivo previsto na NBR 7399:2015 e as espessuras devem respeitar as camadas previstas na NBR 6323:2016, Tabelas 2 e 3.

Respeitar os procedimentos executivos e de fabricação previstos na NBR 6323:2016.

Medições da espessura do revestimento não podem ser efetuadas em superfícies cortadas ou áreas a menos de 10mm das bordas, superfícies cortadas com maçaricos ou cantos.

Todas as soldas de filete, eletrodo E70XX, com perna mínima de 5mm, ao longo de todo o comprimento de contato entre os perfis. Após a solda, fazer o retoque da pintura.

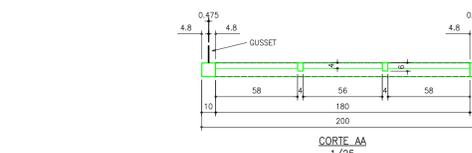
A ligação entre as peças será via parafusos padrão A325 e A307.

Chumbamento da estrutura metálica nos elementos de concreto através de chumbadores químicos padrão Âncora FCS com vergalhão CA50 ou equivalente técnico.

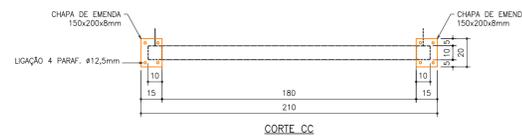
Para a perfeita montagem da estrutura, o posicionamento, o nível e o prumo dos elementos deve ser controlado milimetricamente.

Realizar a pré-montagem da estrutura em fábrica para conferência das ligações e encaixes.

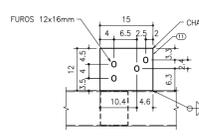
Conferir as medidas in loco antes da fabricação da estrutura.



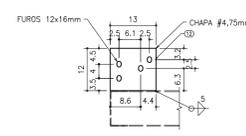
CORTE AA
1/25



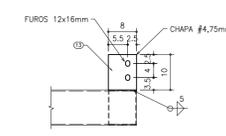
CORTE CC
1/25



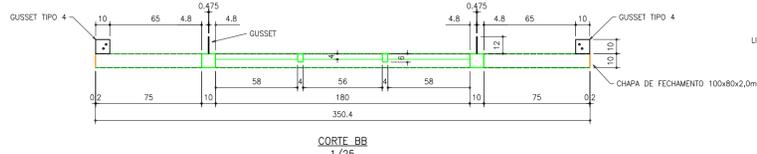
DET. GUSSET 1 (12x)
1/10



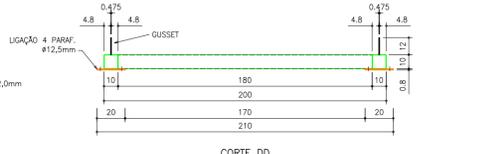
DET. GUSSET 2 (2x)
1/10



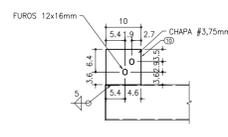
DET. GUSSET 3 (2x)
1/10



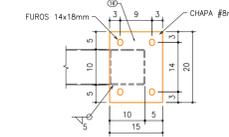
CORTE BB
1/25



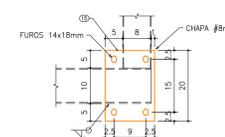
CORTE DD
1/25



DET. GUSSET 4 (6x)
1/10



DET. CHAPA DE EMENDA (2x)
1/10



DET. CHAPA DE APOIO (2x)
1/10

ESCRITÓRIO MODELO DE ENGENHARIA - UFSM

Eng. civil André Lübeck
SIAPE: 1692336 / CREARS: 140441

Eng. civil Almir Barros da Silva Santos Neto
SIAPE: 23100182 / CREARS: 092776

PROJETO: PREFEITURA MUNICIPAL DE SANTA MARIA PASSARELA METÁLICA DE MANUTENÇÃO DA COBERTURA	RESPONSÁVEIS TÉCNICOS:	Revisão: 00
ENDEREÇO: Rua Venâncio Aires, 2277 - Santa Maria, RS	PRANCHAS: Cortes 2-2, 3-3 e 4-4 Detalhamento de meia base	Data: 23/09/2023
	PRANCHAS Nº: MET 02/03	Escala: Indicada