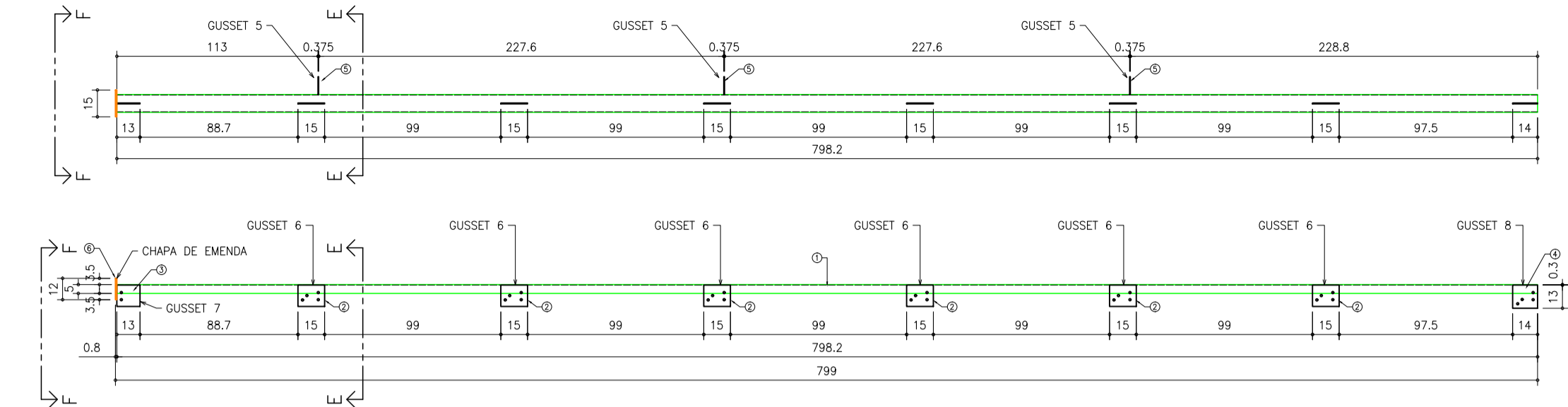
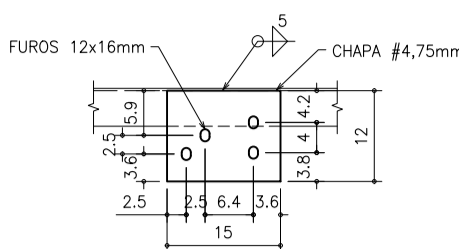


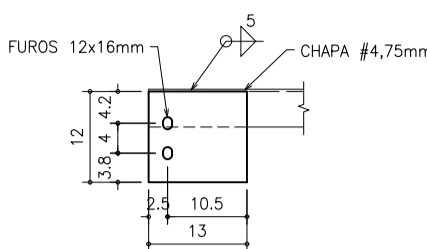
DETALHE DE MEIO BANZO SUPERIOR



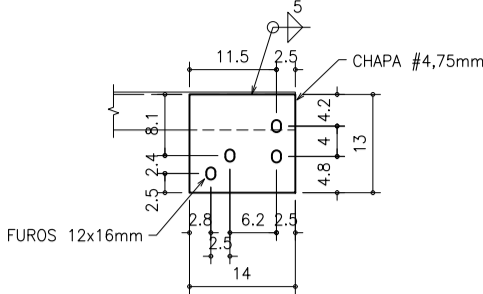
ITEM	QUANTIDADE	PERFIL	DIMENSÕES	COMPRIMENTO	PESO UNITARIO	PESO TOTAL	ÁREA DE PINTURA
1	4	[	BANZO SUP 100x50x3	7982	43,04	172,14	13,97
2	24	CH	4,75x120	150	0,67	16,11	0,93
3	4	CH	4,75x120	130	0,58	2,33	0,13
4	4	CH	4,75x130	140	0,68	2,71	0,16
5	12	CH	3,75x100	100	0,29	3,53	0,26
6	4	CH	7,95x120	150	1,12	4,49	0,16
PESO TOTAL							172,14 kgf
ÁREA DE PINTURA							13,97 m2



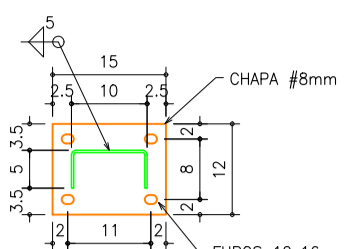
DET. GUSSET 6 (6x)



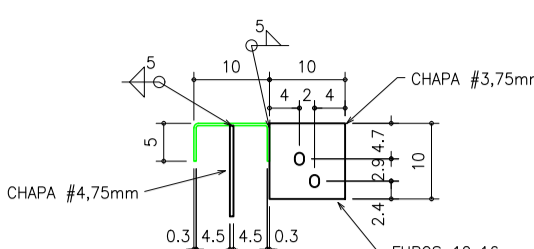
DET. GUSSET 7 (1x)



DET. GUSSET 8 (1x)

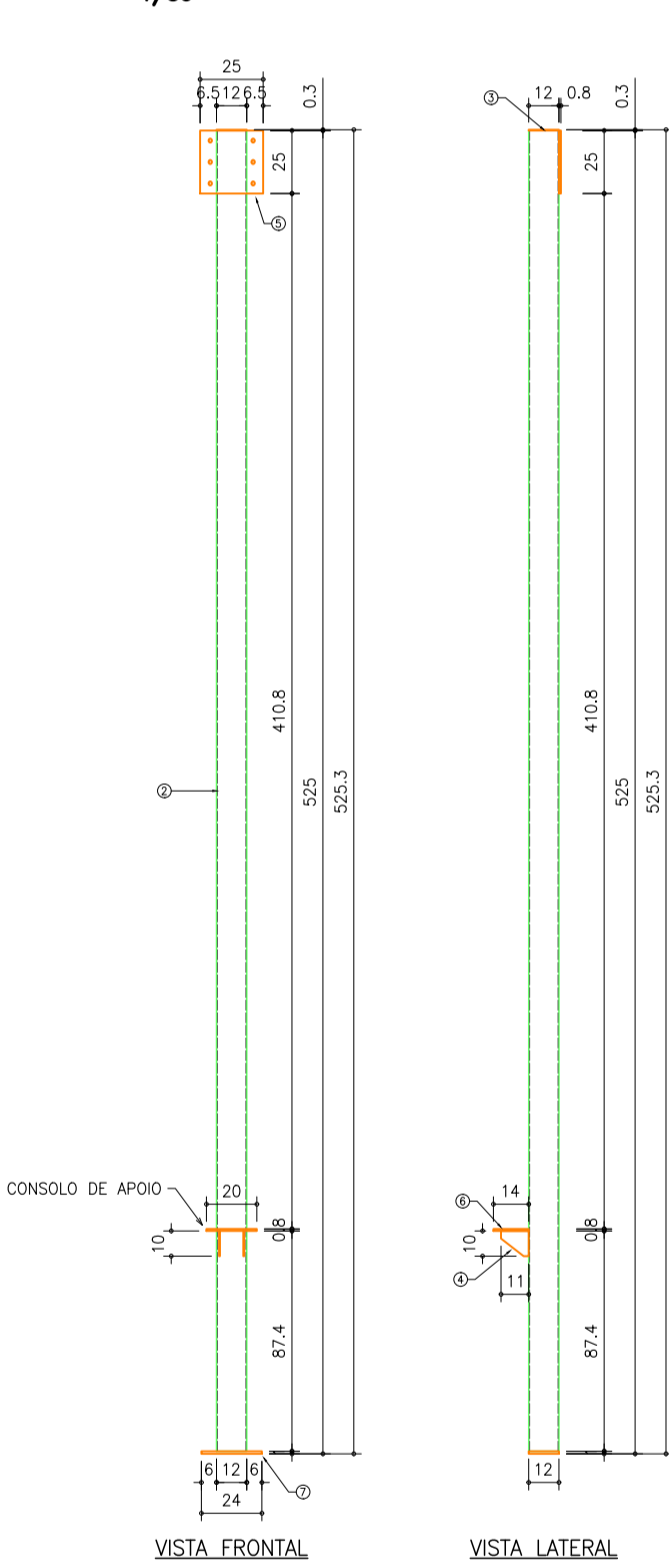


CORTE FF

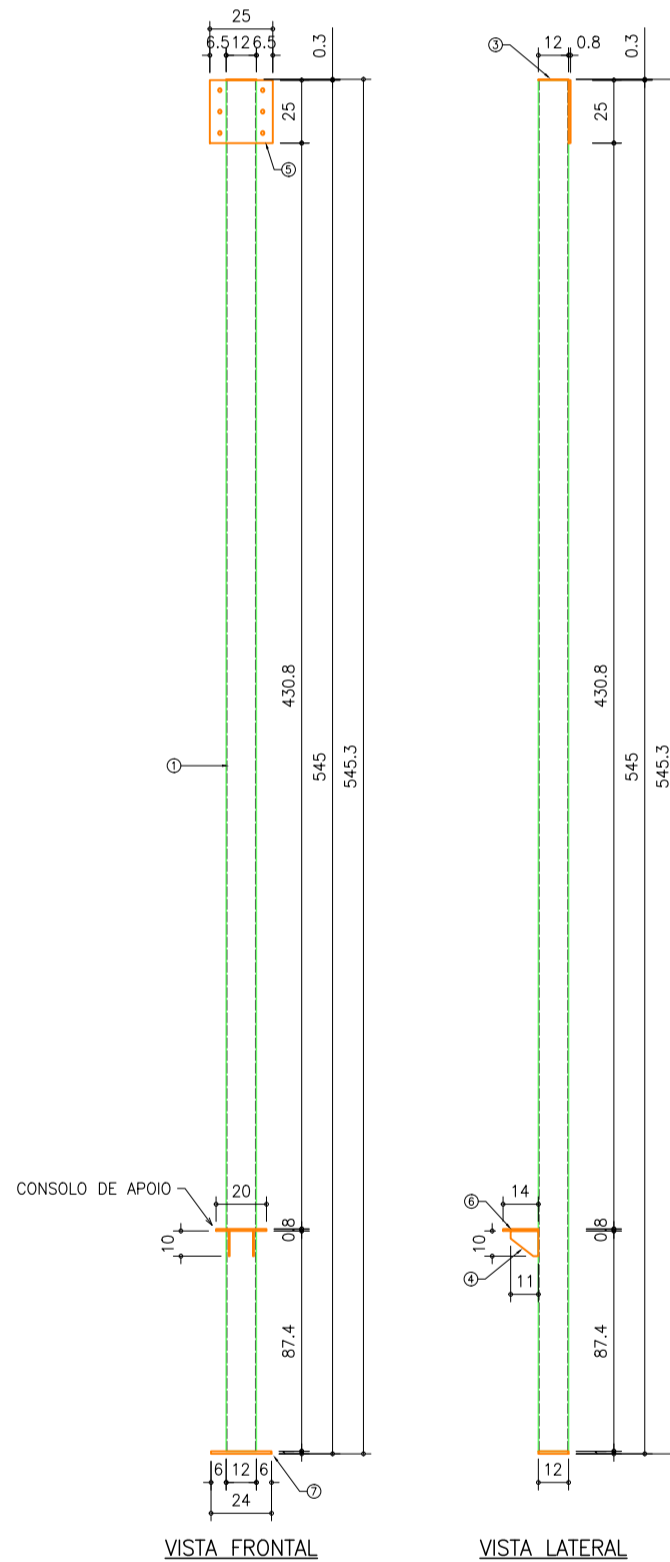


CORTE EE

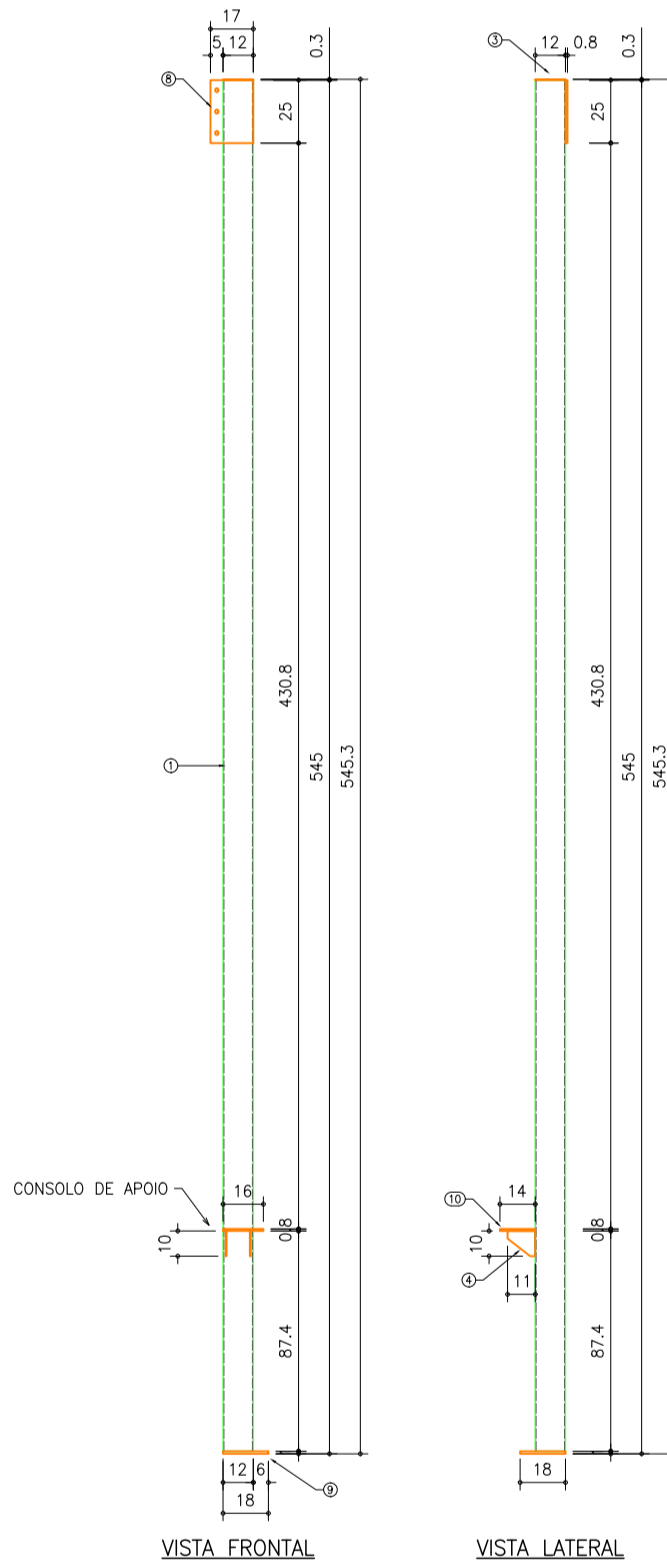
DETALHE P3,P4



DETALHE P2



DETALHE P1



ITEM	QUANTIDADE	PERFIL	DIMENSÕES	COMPRIMENTO	PESO UNITARIO	PESO TOTAL	ÁREA DE PINTURA
1	1		PILARES		322,39	322,39	20,6
2	2	TUBO	120 x 120 x 3,75	5440	72,92	145,84	9,83
3	4	CH	120 x 120 x 3,75	5240	70,24	140,48	9,47
4	4	CH	3x120	120	0,34	1,36	0,12
5	3	CH	3,75x100	110	0,32	2,59	0,19
6	3	CH	9,5x250	250	4,66	13,98	0,4
7	3	CH	7,95x140	200	1,75	5,24	0,18
8	1	CH	9,5x120	240	2,15	6,44	0,19
9	1	CH	9,5x185	250	3,45	3,45	0,1
10	1	CH	9,5x120	180	1,61	1,61	0,05
PESO TOTAL							322,39 kgf
ÁREA DE PINTURA							20,6 m2

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 magaricos 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.

ESCRITÓRIO MODELO DE ENGENHARIA - UFSM

Eng. civil André Lübeck  
SIAPE: 1692336 / CREARS: 160441

Eng. civil Almir Barros da Silva Santos Neto  
SIAPE: 2300182 / CREARS: 092776

RESPONSÁVEIS TÉCNICOS:

PRATO: PREFEITURA MUNICIPAL DE SANTA MARIA PASSARELA METÁLICA DE MANUTENÇÃO DA COBERTURA ENDEREÇO: Rua Venâncio Aires, 2277 - Santa Maria, RS	PRANCHIA: Detalhamento meio banzo superior Detalhamento pilares P1, P2, P3 e P4	Revisão: 00
		Data: 23/09/2023
		Escala: Indicada
		PRANCHIA Nº: MET 03/03

