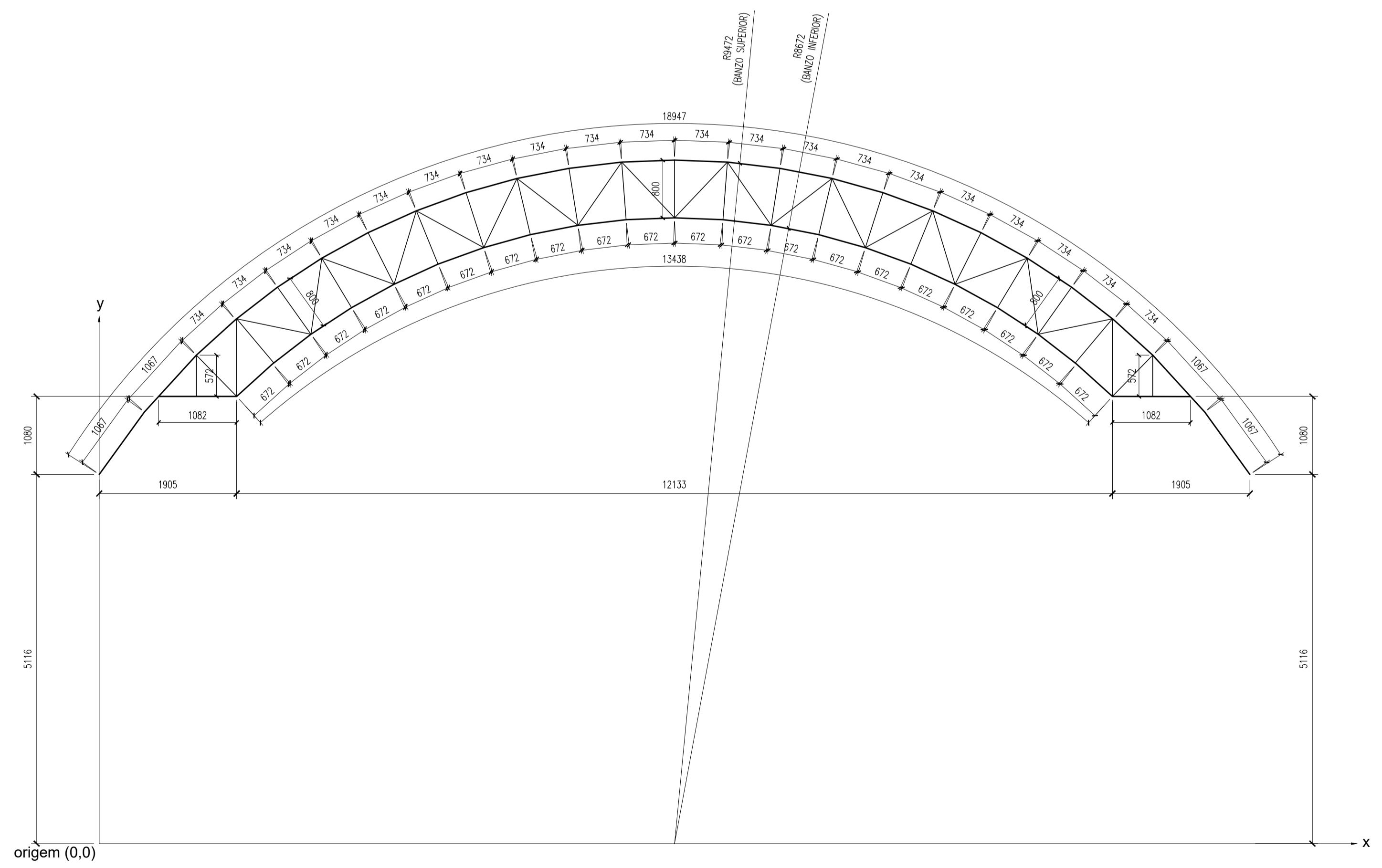


OBS.: PARA FAZER A CURVATURA DOS BANZOS O FABRICANTE DEVERÁ CHANFRAR O PERFIL U SIMPLÉS EM CADA NÓ ATÉ OBTER A CURVATURA DESEJADA. É PROIBIDO SE CALANDRAR ESTE PERFIL PARA OBTENÇÃO DA CURVATURA.

DIPLAR ESTE TRECHO EM BALANÇO DO BANZO SUPERIOR (DESDE A DIAGONAL ATÉ A EXTREMIDADE) 2U150X50X2.25 FORMATO CAIXA

DIPLAR ESTE TRECHO EM BALANÇO DO BANZO SUPERIOR (DESDE A DIAGONAL ATÉ A EXTREMIDADE) 2U150X50X2.25 FORMATO CAIXA



FABRICAÇÃO DA TRELIÇA TR01 (x5)
ESC.: 1:50

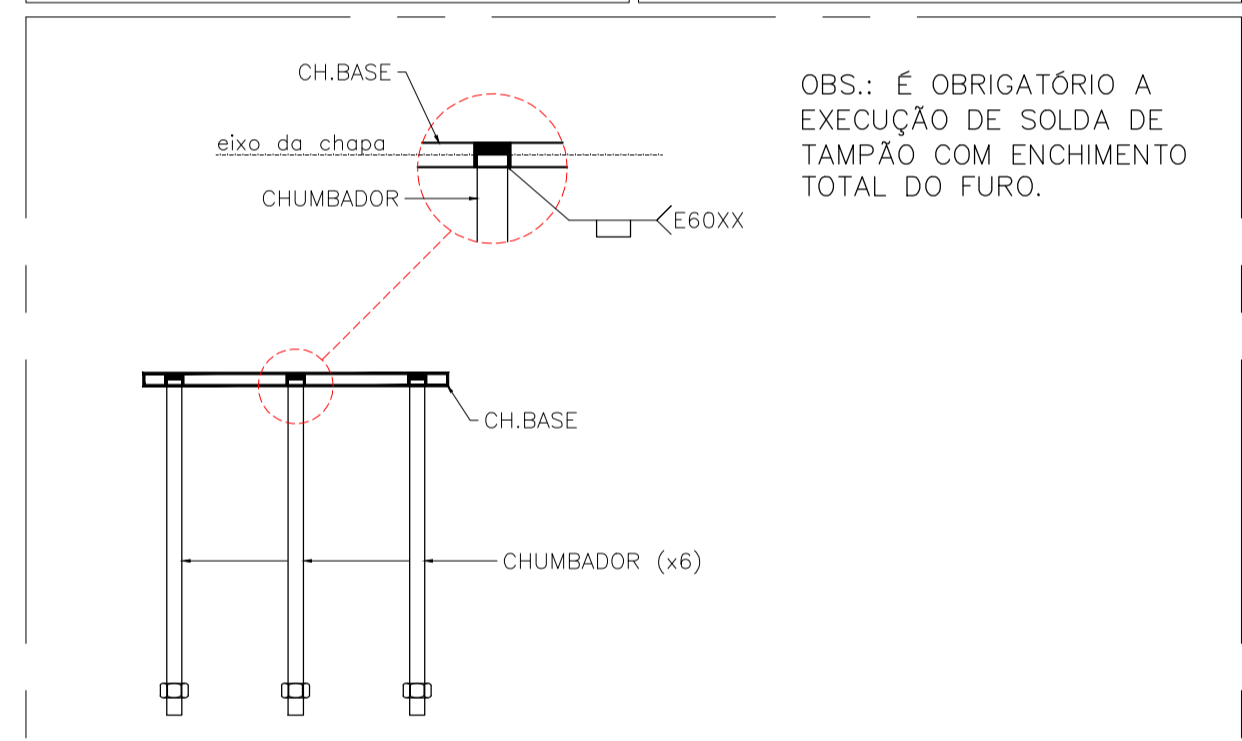
Qtde PEÇAS	PERFIL	LARG.	COMPR.	MARCAS POS	Peso em Kg.		Qualidade Material
					Unit.	Total	
31	U150X50X2.25		6000.0	BANZOS	25.8	799.8	USI-SAC 300
35	U143X40X2.00		6000.0	DIAGONAIS E MONTANTES	20.6	719.3	USI-SAC 300
65	C127X50X17X2.00		6000.0	TERÇA	23.4	1521.0	USI-SAC 300
7	L125X25X2.00		6000.0	TRAVAMENTO DE TERÇA	13.9	97.3	USI-SAC 300
28	L40X40X2.00		6000.0	LINHA DE CORRENTE	7.2	201.6	USI-SAC 300
62	L30X30X2.00		6000.0	MAO-FRANCESA e CONTRAVENT.	5.4	334.8	USI-SAC 300
3	FE RED 3/4"		6000.0	CHUMBADOR	13.2	39.6	SAE1020
10	Laminado #16	250.0	400.0	CH.BASE	12.6	125.6	ASTM A36
60	Classe A194 GRAU 2H			Porca 3/4"			AÇO CARBONO
					3839.0		

Não foram contabilizadas perdas.

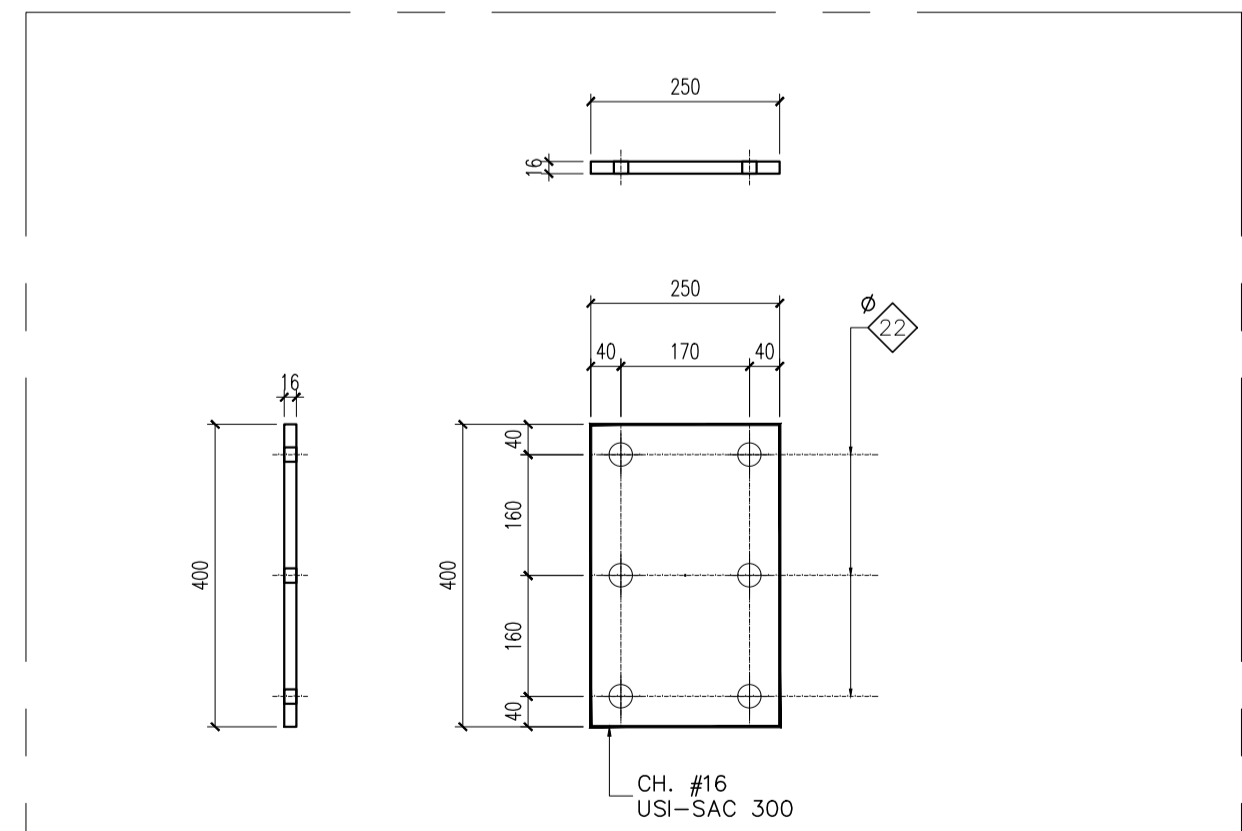
NOTA TÉCNICA 1 - MONTAGEM E CONFEÇÃO DE PEÇAS SOLDADAS
CABE AO ENGENHEIRO MECÂNICO/CIVIL RESPONSÁVEL PELA EMPRESA FORNECEDORA DA ESTRUTURA METÁLICA, INSPECIONAR E ATESTAR A QUALIDADE DA SOLDA DE TODAS AS PEÇAS FABRICADAS, INDICANDO E CORRIGINDO POSSÍVEIS FALHAS QUE COMPROMETAM A SEGURANÇA DA ESTRUTURA. RECOMENDA-SE QUE O MESMO EMITA ART PARA INSPEÇÃO, FABRICAÇÃO E MONTAGEM DE ESTRUTURAS METÁLICAS.

NOTA TÉCNICA 2 - CERTIFICAÇÃO DOS MATERIAIS
O FISCAL DA OBRA DEVERÁ EXIGIR DO CONSTRUTOR NOTA FISCAL CONTENDO TODAS AS ESPECIFICAÇÕES DOS MATERIAIS, TAIS COMO TIPO DE AÇO, DIMENSÕES E ESPESSURA DOS PERFIS E CHAPAS PARA CONFERÊNCIA DE ACORDO COM ESTE PROJETO.

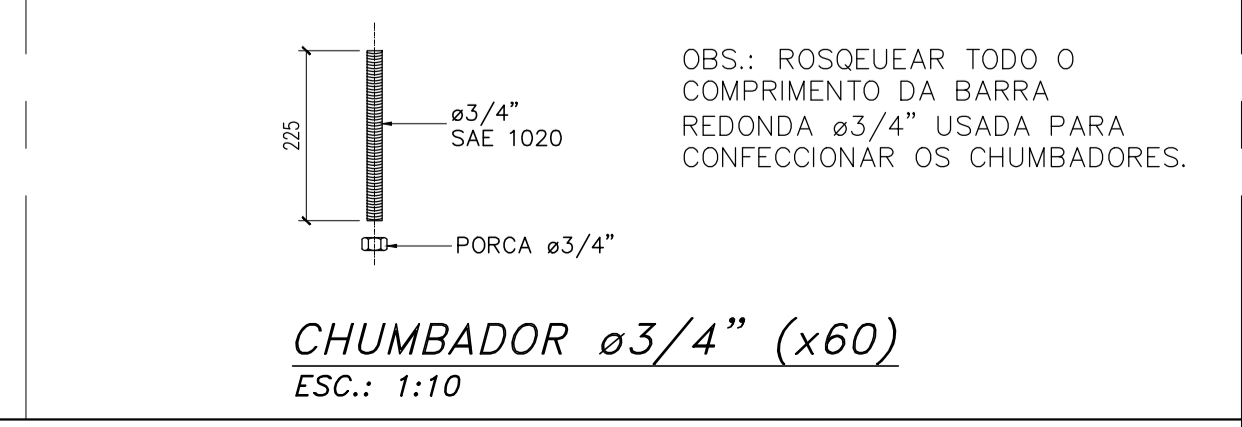
SOLDA DE ENTALHE		SOLDA DE FILETE	
Espessura mín. da garganta efetiva de Solda de Penetração parcial (a).		Tamanho mínimo da perna de Solda de Filete (h _{min}).	
Menor espessura do metal-base na junta (mm)	a (mm)	Menor espessura do metal-base na junta (mm)	h _{min} (mm)
Aé 6.35	3	Aé 6.35	3
Acima de 6.35 até 12.5	5	Acima de 6.35 até 12.5	5
Acima de 12.5 até 19.0	6	Acima de 12.5 até 19.0	6
Acima de 19.0 até 37.5	8	Acima de 19.0	8
Acima de 37.5 até 57	10	*Executadas somente com um passe.	
Acima de 57 até 152	13	OBSERVAÇÕES: Emendas e ligações soldadas não especificadas devem atender as especificações técnicas de soldagem para junta pré-qualificada da EWS.	
Acima de 152	16		



FABRICAÇÃO DOS INSERTS METÁLICOS (x10)
SEM ESC.



CH.BASE (x10) - LAMINADO 400x250 #16
ESC.: 1:10



CHUMBADOR ø3/4" (x60)
ESC.: 1:10

ESPECIFICAÇÕES DOS MATERIAIS:

- MATERIAIS:
 - PERFIS EM CHAPA DOBRADA : USI-SAC 300 ou SIMILAR (CSN-COR-420) Fy = 300MPa, Fu = 400MPa
 - CHAPA USI-SAC 300 ou SIMILAR (CSN-COR-420) Fy = 300MPa, Fu = 400MPa
 - BARRA REDONDA SAE-1020 (Fy = 240MPa, Fu = 400MPa) - FAZER ENSAIO DE TRAÇÃO
 - TELHA ONDULADA OND-17 - AÇO GALVALUME
- SOLDAGEM CONFORME AWS:
 - ACÇOS ESTRUTURAIS:
 - ELETRODO REVESTIDO : E70XX
 - MIG/MAG : E70S-X
 - ARCO SUBMERSO : F6X-EXXX ou F7X-EXXX
 - ELETRODO TUBULAR : E6XT-X ou E8XT-X
 - RECOMENDAÇÃO PARA AMBIENTES URBANOS :
 - PREPARO DA SUPERFÍCIE : JATEAMENTO ABRASIVO SECO, ATÉ O PADRÃO Sa 2 1/2
 - TINTA DE FUNDO : PRIMER ALQUÍDICO, 2 DEMÃOS, 40 µm/DEMÃO
 - TINTA DE ACABAMENTO : ESMALTE ALQUÍDICO, 2 DEMÃOS, 40 µm/DEMÃO
 - ESPESSURA TOTAL RECOMENDADA (BASE SECA) : 160 µm
 - EXPECTATIVA DE DURABILIDADE : 4-7 ANOS
 - OBSERVAÇÕES : CALCINA
- AS ESPECIFICAÇÕES DAS PROPRIEDADES DO AÇO DEVM VIR DESCRITAS NA NOTA FISCAL.

Notas Gerais:

- Medidas em milímetros, exceto onde indicado.
- Carregamentos adotados:
 - Peso Próprio da estrutura = auto avaliado pelo software
 - Telha ondulada Ond-17 = 0,05 kN/m²
 - Sobrecarga de cobertura = 0,25 kN/m² (ABNT NBR 8800:2008, item B.5.1)
 - Pressão Dinâmica do Vento = 0,70kN/m² (V0 = 37m/s, S1 = 1.00, S2 = 0.90, S3 = 1.00)
- Níveis e eixos conforme arquitetura.
- Todas as dimensões são indicativas de projeto, será de responsabilidade do fabricante conferir as medidas "in loco". Caso haja necessidade de alteração, entrar em contato com o engenheiro autor do projeto.
- Posicionamento dos chumbadores e níveis dos pilares com precisão milimétrica.
- Parabolt : torque ou expansão conforme especificação do fabricante do fixador.
- As cotas dos detalhamentos das treliças indicam distância entre nós dos eixos.
- Recortes de canto não indicados 15x15mm.
- Cordões mínimos, soldas de filete, soldas de entalhe e soldas não especificadas deverão ser executadas de acordo com a norma NBR 8800 e/ou ANSII/AWS A2.4, sujeitas aos controles pertinentes.
- A inspeção deverá certificar a qualidade das soldas, empenamentos, bitolas dos perfis e qualidade da matéria prima.
- Estrutura concebida para ter suas ligações soldadas na fábrica. O fabricante deverá estudar as seqüências de fabricação, transporte e montagem, de modo a se obter em campo, somente o mínimo necessário de solda.
- A fabricação e a montagem deverão estar de acordo com as normas técnicas vigentes.
- Referências normativas (últimas edições) : NBR 5884, NBR 8800, NBR 6120, NBR 6123, NBR 14762, ANSII/AWS A2.4.
- Em caso de dúvidas, consultar o projetista.

FUROS PADRÕES e FORÇA DE PROTENSÃO MÍNIMA

Simbolo	Diâmetro Parafuso	Diâmetro Furo	Protensão Mínima (KN) A-325	Protensão Mínima (KN) A-490	Simbolo	Diâmetro Parafuso	Diâmetro Furo	Protensão Mínima (KN) A-325	Protensão Mínima (KN) A-490
⊗	M10	Ø11	—	—	⊗	M20	Ø22	125	156
⊕	M12	Ø14	53	66	⊕	M22	Ø24	173	216
⊗	M14	Ø15	—	—	⊕	M24	Ø27	227	283
⊕	M16	Ø17.5	85	106	⊕	M27	Ø30	250	357
⊕	M18	Ø20	—	—	⊕	M30	Ø33	317	453

NOTA: Os parafusos de alta resistência devem ser apertados de forma a se obter uma força de protensão adequada a cada diâmetro e tipo de parafuso, independente da ligação ser por atrito ou por contato. Esta força de protensão é indicada na Tabela 15 da norma NBR 8800:2008, equivalente a aproximadamente 70% da resistência à tração do parafuso.



ESTADO DE GOIÁS
SECRETARIA DE ESTADO DA EDUCAÇÃO
SUPERINTENDÊNCIA DE INFRAESTRUTURA
GERÊNCIA DE PROJETOS E INFRAESTRUTURA

GERÊNCIA DE PROJETOS E INFRAESTRUTURA
APROVADO
TECNICO RESPONSÁVEL PELA APROVAÇÃO

COBERTURA DE QUADRA EM ARCO MOD-1
PADRÃO SEDUC

ENDEREÇO VER PROJETO ARQUITETÔNICO					
ÁREA DO TERRENO	ÁREA PERMEAB.	ÁREA EXISTENTE	ÁREA COBERTURA	ÁREA A CONSTRUIR	ÁREA TOTAL CONSTRUÇÃO
			394,75 m2		394,75 m2

AUTOR: ENG^º. CAMILLA BATISTA DOS ANJOS GRIGOLETTO - CREA: 1018488731 D/GO
RT DA OBRA:
PROPRIETÁRIO: SECRETARIA DE ESTADO DA EDUCAÇÃO - SUPERINTENDÊNCIA DE INFRAESTRUTURA
PREPOSTO: JESSICA ALVES BUENO SOUSA
CNPJ: 01.409.705.0001-20
CPF: 033.178.021-62

ESTRUTURA METÁLICA

TIPO DE PROJETO			
FABRICAÇÃO DA TRELIÇA TR01 FABRICAÇÃO DOS INSERTS METÁLICOS LISTA DE MATERIAL			
ASSUNTO:			
DATA:	ESCALA:	REVISÃO:	Nº RRT/ART:
SETEMBRO/2022	INDICADA	00	1020220235717
REV.	DATA	DESCRIÇÃO	VISTO
R0	23/09	LISTA DE MATERIAL	CAMILLA G.
			FAB-001
			FOLHA: