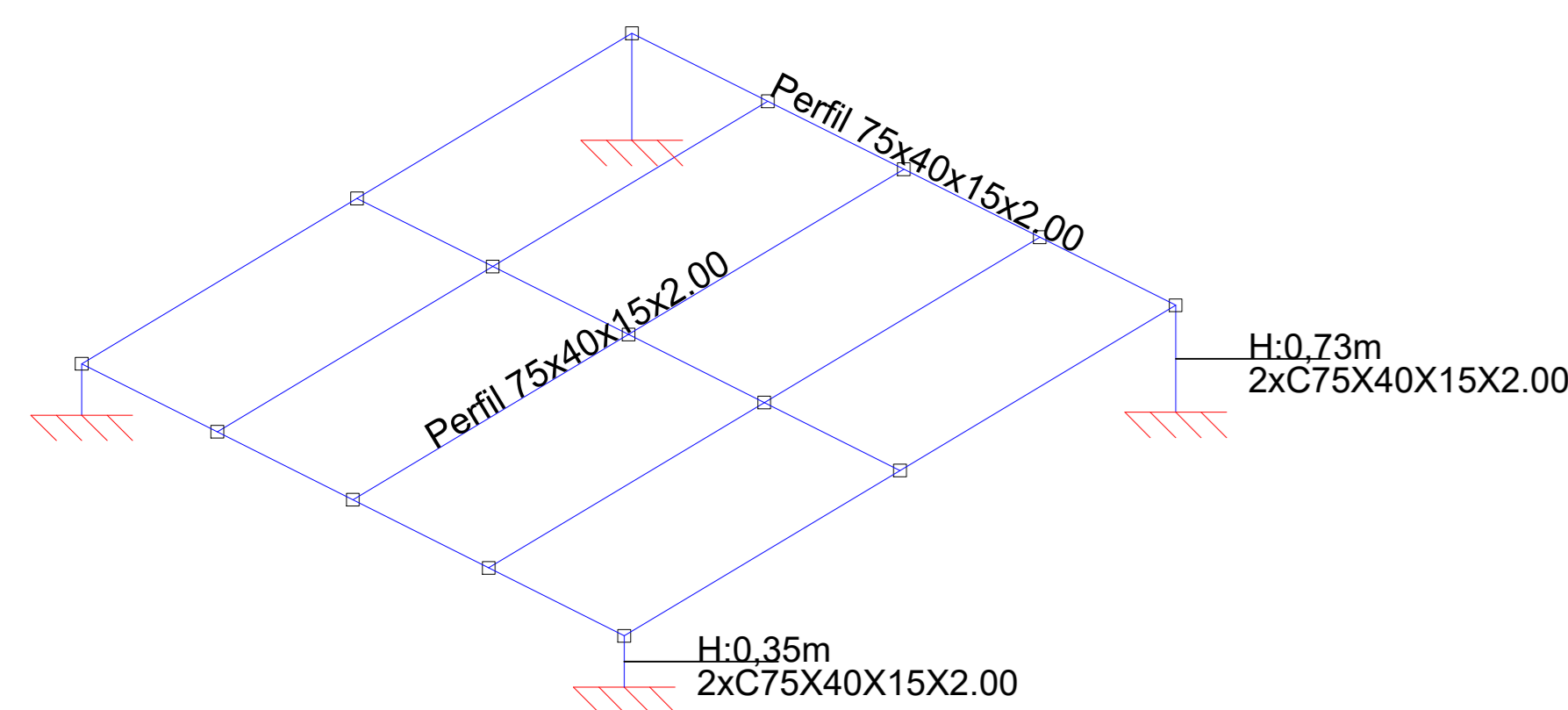
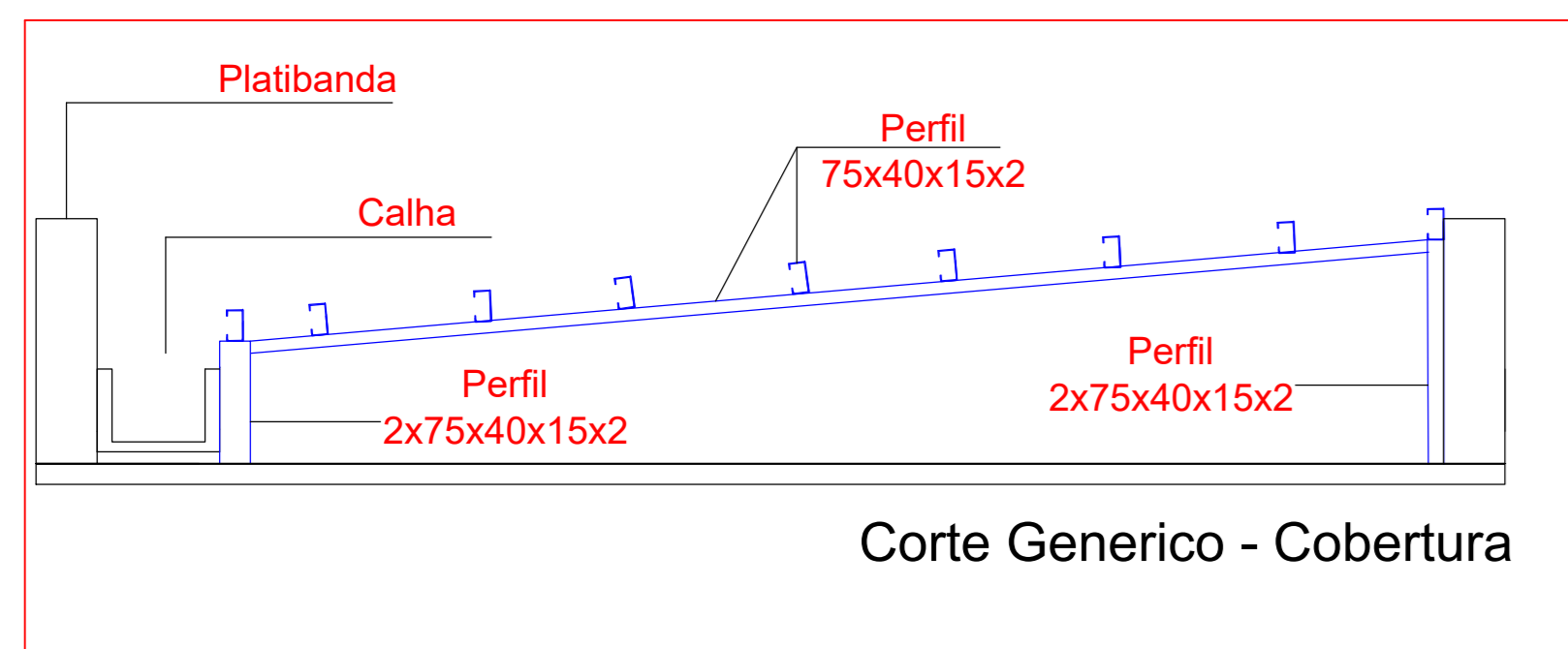


Detalhe - Perfil U 75x40x15x2

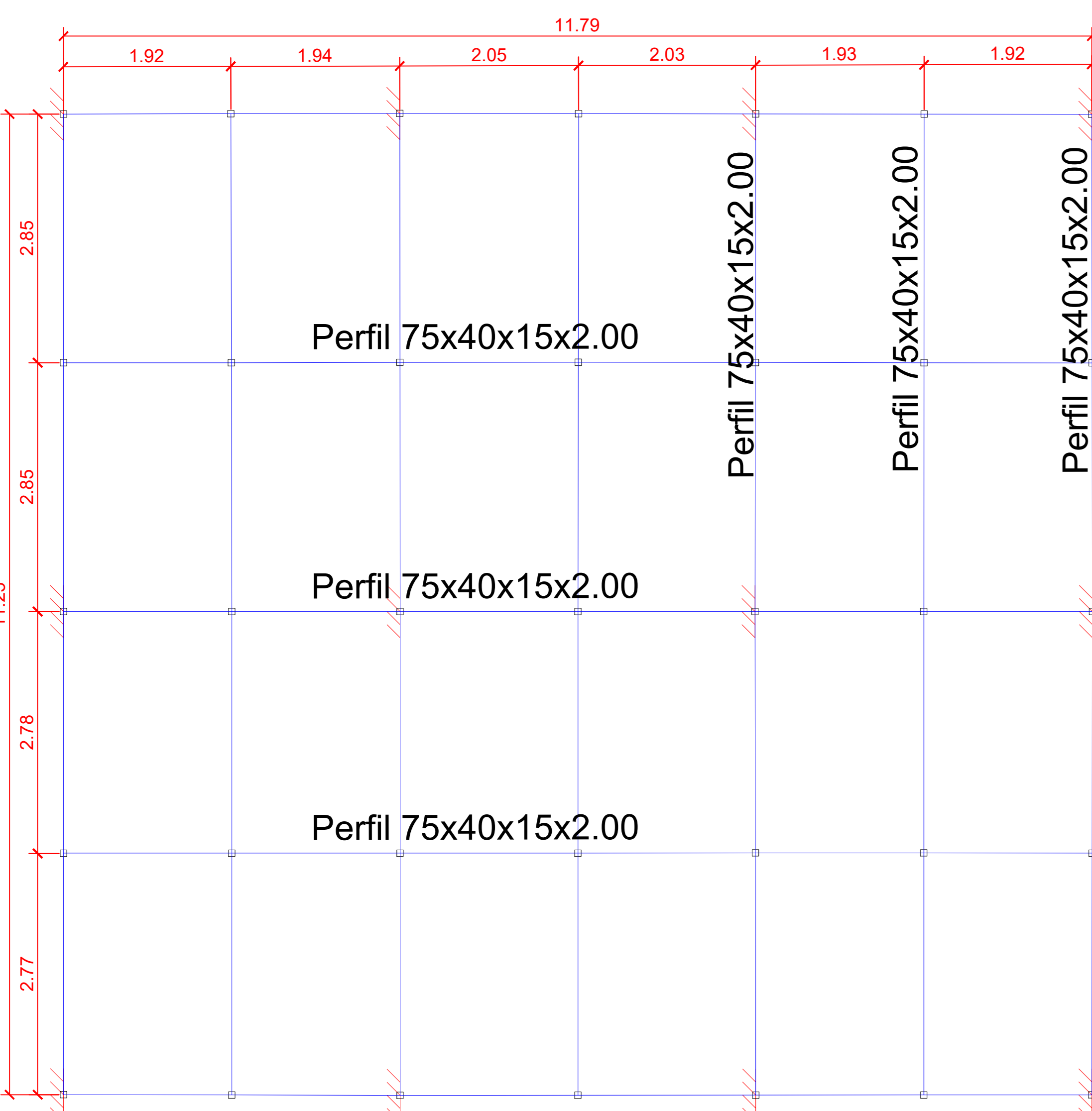
Locação Cobertura Metálica - Circulação
(Ligação entre o auditório e o bloco D)
Esc - 1:50



Estrutura 3D - Cobertura Metálica Circulação
Esc - 1:50



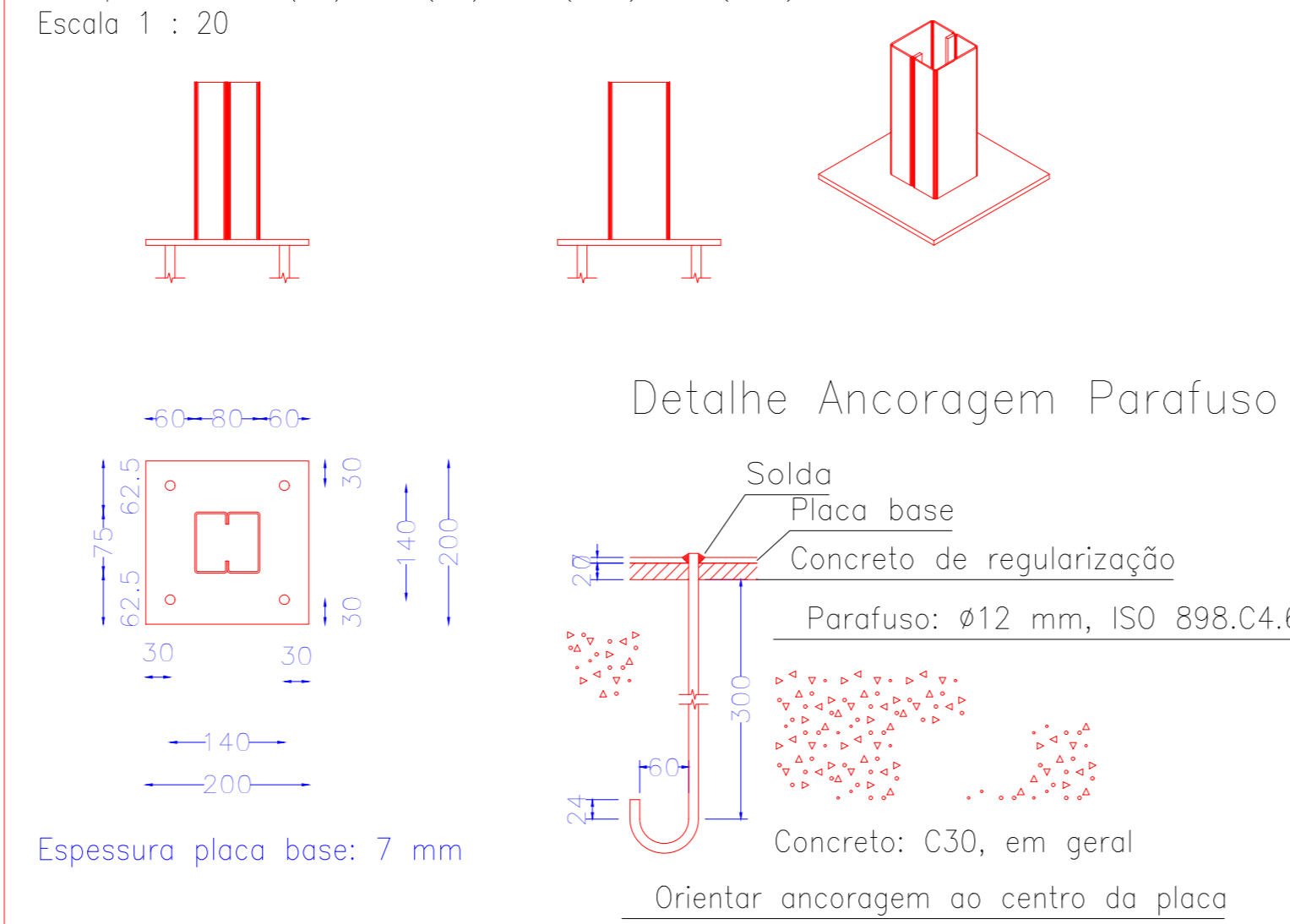
Corte Generico - Cobertura



Locação Cobertura Metálica -Bloco F
Esc - 1:50

Detalhamento Placas de Base - Circulação

Dimensões Placa = 200x200x7 mm (A-36)
Parafusos = 4ø12 mm, ISO 898.C4.6
Ref. pilares : N1 (P1)=N2 (P2)=N3 (CNX)=N4 (CNX)
Escala 1 : 20



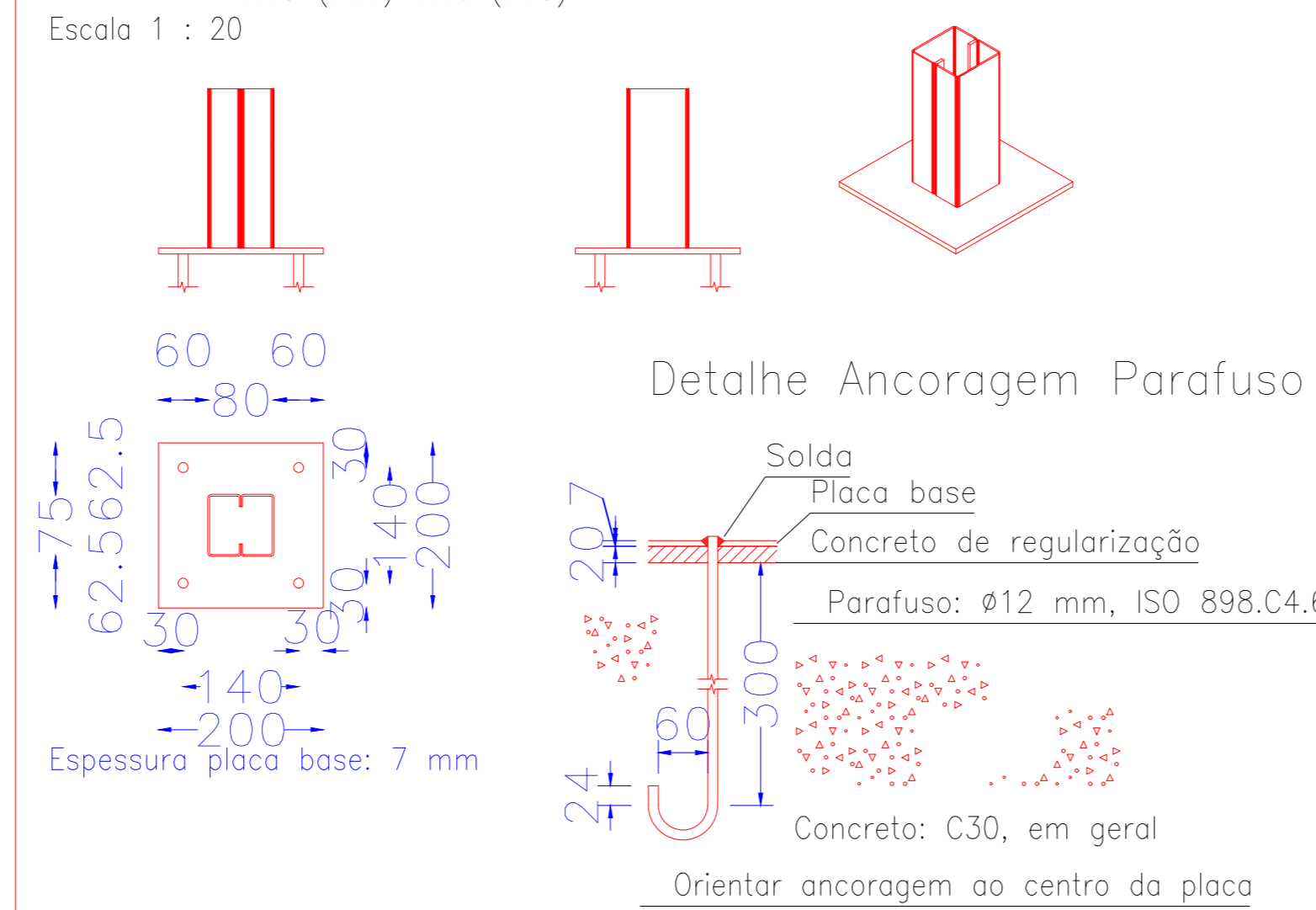
Espessura placa base: 7 mm



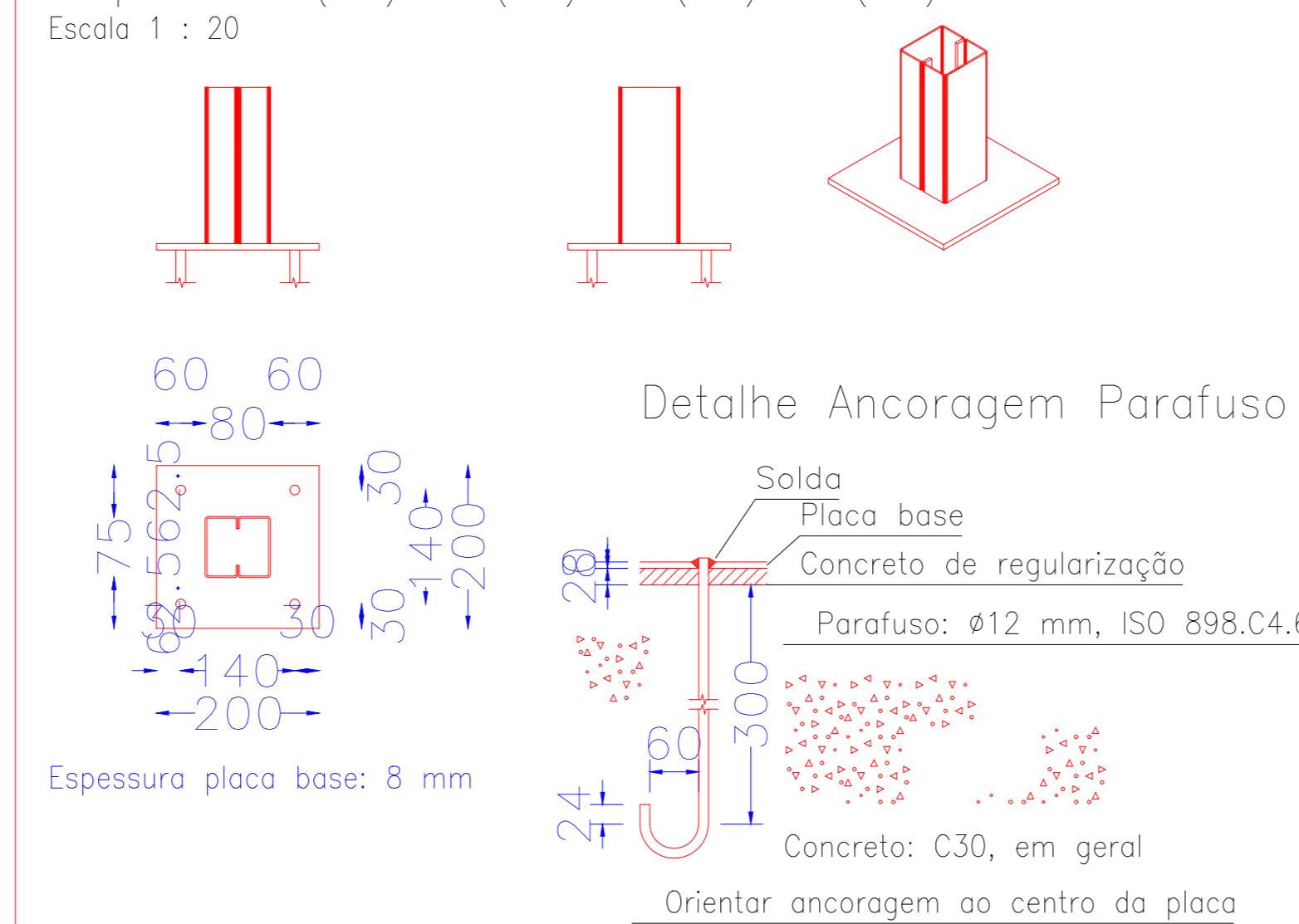
Vista 3D - Cobertura Metálica Circulação

Detalhamento Placas de Base - Bloco F

Dimensões Placa = 200x200x7 mm (A-36)
Parafusos = 4ø12 mm, ISO 898.C4.6
Ref. pilares : N1 (CNX)=N2 (CNX)=N3 (CNX)=N4 (CNX)=N5 (P12)=N6 (P9)
N15 (P11)=N16 (P10)
Escala 1 : 20

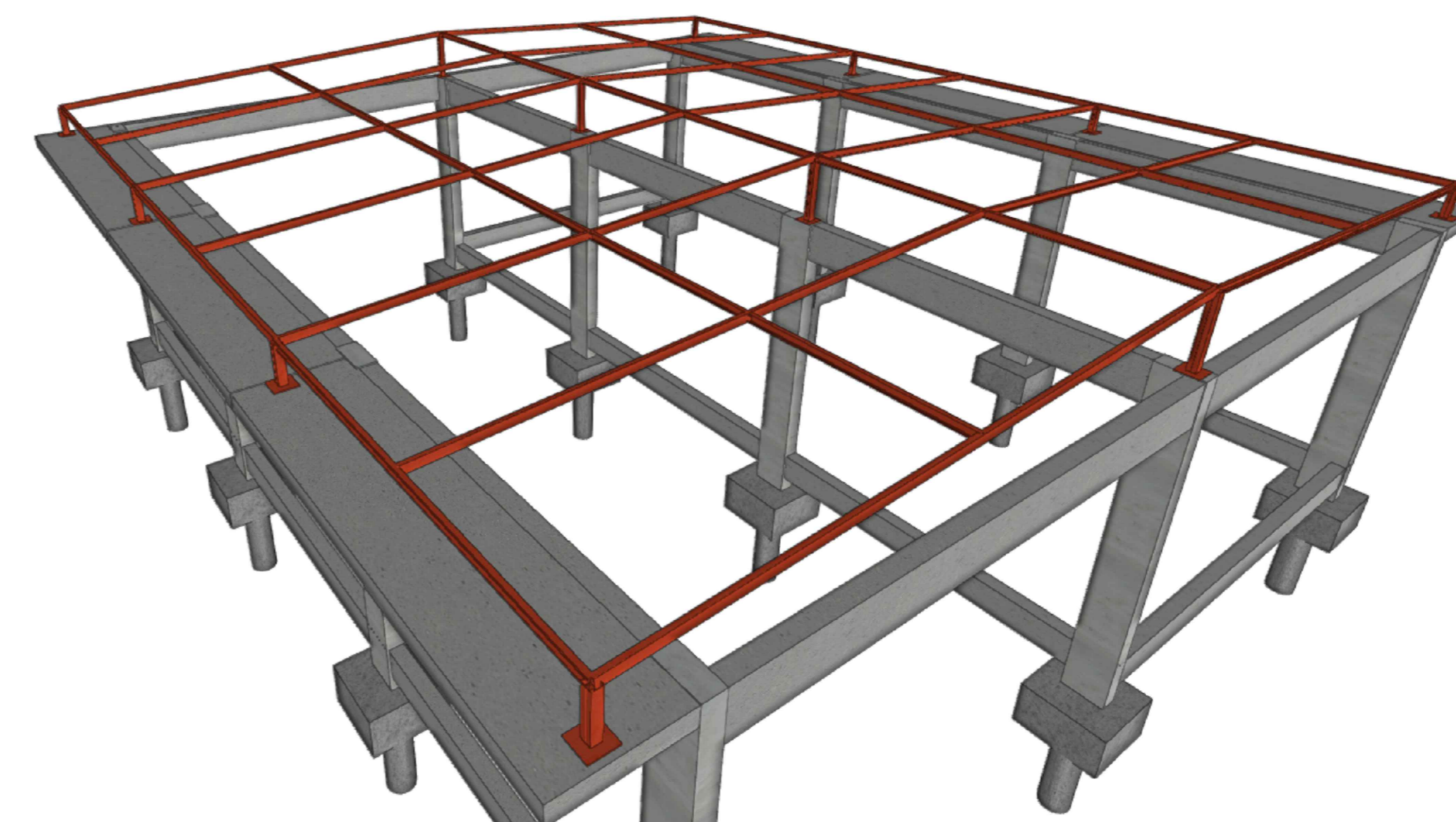


Dimensões Placa = 200x200x8 mm (A-36)
Parafusos = 4ø12 mm, ISO 898.C4.6
Ref. pilares : N13 (CNX)=N14 (CNX)=N17 (CNX)=N18 (CNX)
Escala 1 : 20

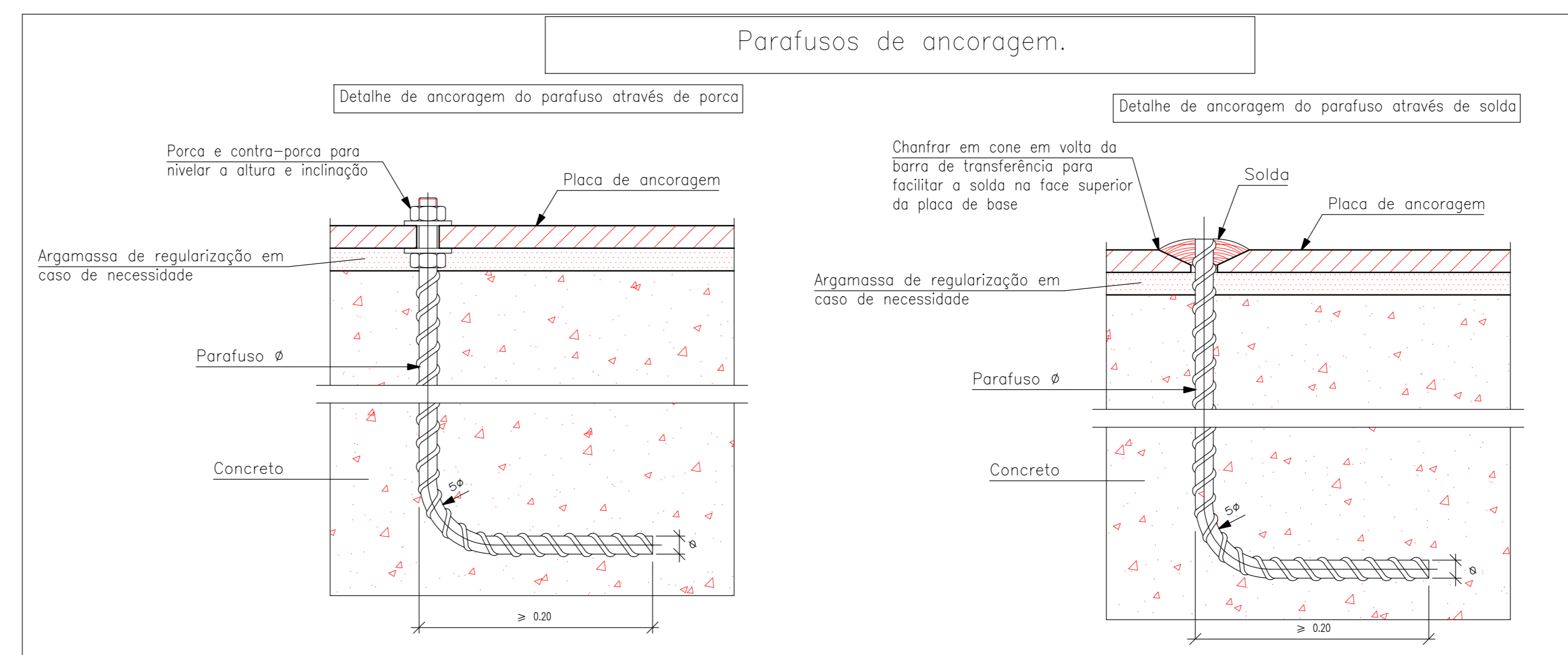


Espessura placa base: 8 mm

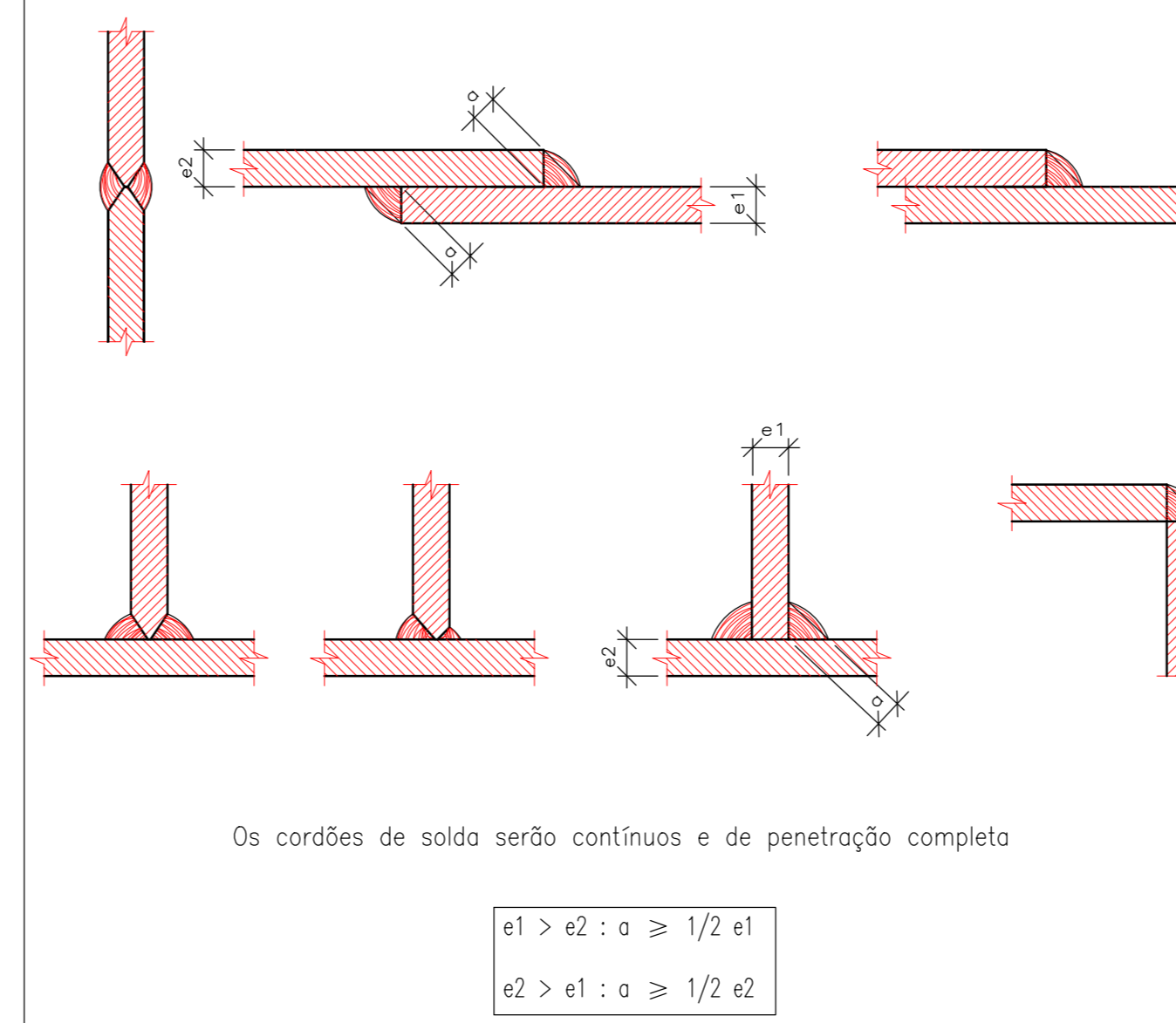
Estrutura 3D - Cobertura Metálica Bloco F
Esc - 1:50



Vista 3D - Cobertura Metálica Bloco F



Alternativas de soldas.



NORMA:
Conforme o artigo 6.1.14 da norma ABNT NBR 8800:2008, a verificação dos nós de perfis de seção tubular foi realizada segundo os requisitos de EN 1993-1-8:2005/AC:2009: Design of steel structures - Part 1-8 (May 2005): "Design of joints". Article 7. Hollow section joints.

MATERIAIS:
- Perfis (Material base): CF-26.
- Material de adição (soldas): Eletrodos das séries E60XX e E70XX. Para os materiais utilizados e o procedimento de solda SMAW (Arco elétrico com eletrodo revestido), cumprem-se as condições de compatibilidade entre materiais exigidas pelo item 6.2.4 ABNT NBR 8800:2008.

- DISPOSIÇÕES CONSTRUTIVAS:**
- 1) Cada tubo será soldado em todo o seu perímetro de contato com os outros tubos.
 - 2) Define-se como ângulo diedro, o ângulo medido no plano perpendicular à linha de solda, formado pelas tangentes às superfícies externas dos tubos que se soldam entre si.
 - 3) Para ângulos diedros maiores que 100 graus deve-se realizar solda de topo, independentemente da espessura do tubo que se solda.
 - 4) Os tubos de espessura igual ou superior a 8 mm serão soldados de topo, exceto nas regiões nas quais o ângulo diedro é agudo e se possa realizar corretamente a solda de ângulo.
 - 5) Os tubos de espessura inferior a 8 mm podem-se soldar com cordões de solda de ângulo.
 - 6) Em soldas de topo, o ângulo do bisel mínimo é de 45 graus.
 - 7) Nos detalhes indicam-se os diferentes tipos de cordões necessários no perímetro de solda dos tubos.

VERIFICAÇÕES:
Os cordões de solda foram dimensionados de maneira que a sua resistência seja igual ou superior à da mais fraca das peças unidas. Para isso, foram consideradas as prescrições e detalhes indicados na parte D da norma AWS D1.1/D1.1M:2002.

- NOTAS:**
- 1) MEDIDAS PERFIL INDICADAS EM MILÍMETROS.
 - 2) CONFERIR MEDIDAS NO LOCAL
 - 3) ESQUEMA DE PINTURA:
- ATRAVÉS DE ESCOVAÇÃO OU JATEAMENTO
- REMOVER TODO O ÓLEO DAS PEÇAS
- APLICAR FUNDO DE PROTEÇÃO ANTICORROSIVO
- PINTURA EM ESMALTE SINTÉTICO

REFERÊNCIAS E SIMBOLOGIA

Para a representação dos símbolos de soldas consideram-se as indicações da norma ANSI/AWS A2.4-98 "STANDARD SYMBOLS FOR WELDING, BRAZING, AND NONDESTRUCTIVE EXAMINATION".

MÉTODO DE REPRESENTAÇÃO DE SOLDAS
Conforme a figura 2 de ANSI/AWS A2.4-98 e os tipos de soldas utilizados neste projeto, desenvolve-se o seguinte esquema de representação de uma solda:

Referências:
1: seta (ligação entre 2 e 6)
2: linha de referência
3: símbolo de solda
4: símbolo solda perimetral
5: símbolo de solda no local de montagem
6: linha do desenho que identifica a ligação proposta
S: profundidade do bisel. Em soldas em ângulo, é o lado do cordão de solda.
(E): tamanho do cordão em soldas de topo.
L: comprimento efetivo do cordão de solda
D: dado suplementar. Em geral, o símbolo de eletrodo a utilizar e o processo pré-qualificado de solda.

A informação relacionada com o lado da ligação soldada à qual aponta a seta, coloca-se por baixo da linha de referência, enquanto que para o lado oposto, indica-se acima da linha de referência:

Onde:
OS (Other Side): é o outro lado da seta
AS (Arrow Side): é o lado da seta

Referência 3

Designação	Ilustração	Símbolo
Solda de filete		
Solda de topo em "V" simples (com chanfro)		
Solda de topo em bisel simples		
Solda de topo em bisel duplo		
Solda de topo em bisel simples com chanfro de raiz larga		
Solda combinada de topo em bisel simples e em ângulo		
Solda de topo em bisel simples com lado curvo		

Obs**
Conferir medidas junto ao projeto de arquitetura.

APROVAÇÃO:

PROJETO ESTRUTURA METÁLICA

Endereço: RUA S C N° 299, PARQUE SANTA CRUZ, GOIÂNIA - GO

COMERCIAL
01 PAVIMENTO

Proprietário: SECRETARIA DE ESTADO DA SAÚDE
CNPJ 02.528.964/0001-57

Autor do projeto: PETRUS ENGENHARIA CONST. E ADM LTDA. CREA 16610/RF
ENG. CIVIL JULIANA MAIA DOS SANTOS - CREA 1017902755/D-GO

Responsável Técnico:

DESCRIÇÃO DOS PAVTOS:		PAVTO. TÉRREO
 Petrus ENGENHARIA PROJETOS/ORÇAMENTOS ADMINISTRAÇÃO E EXECUÇÃO DE OBRAS RUA JOÃO DE ABREU, 116, EDIFÍCIO EURO WORKING CONCEPT, SALA 105 E 106 - B, SETOR OESTE GOIÂNIA-GO - CEP: 74.120-110 FONE: (62)3633-1623/33633-316 WEB: WWW.PETRUS.ENG.BR e-mail: petrus@petrus.eng.br	CONTEÚDO:	ÁREA DO TERRENO ORIGINAL: 14.688,34 m²
	Cob. Metálica Circulação	ÁREA DO TERRENO PÓS DOAÇÃO: —
	Detalhe Placa de Base Cob. Circulação	ÁREA TOTAL DA CONSTRUÇÃO: 3.421,49 m²
	Detalhe Placa de Base Cob. Bloco F	ÁREA PERMEÁVEL: 5.678,51 m²
		FOLHA: 01/01
		DATA: 09/06/2021