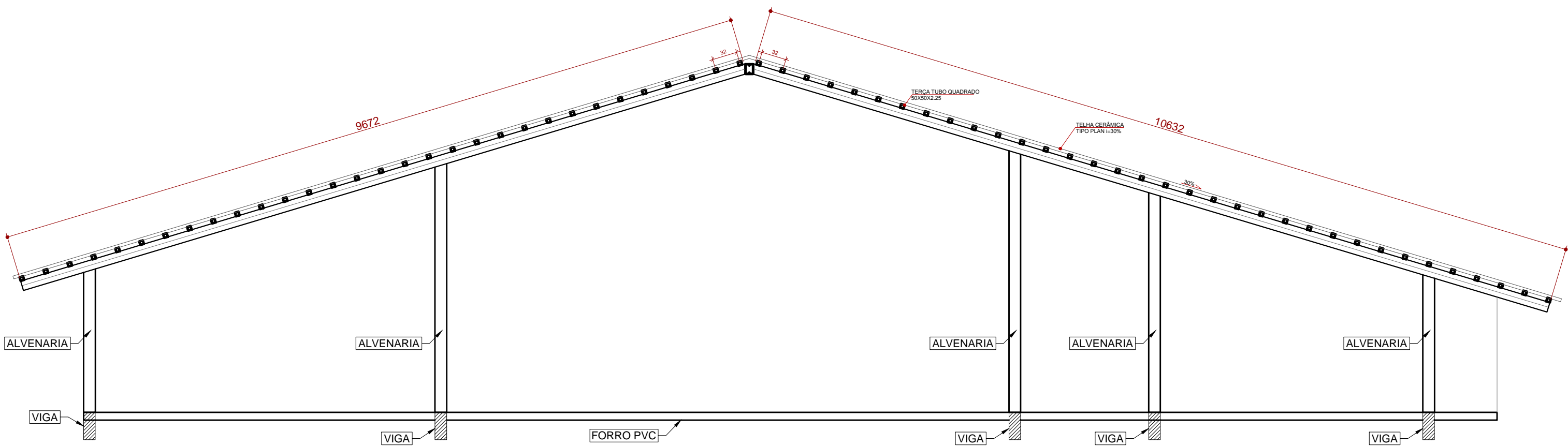


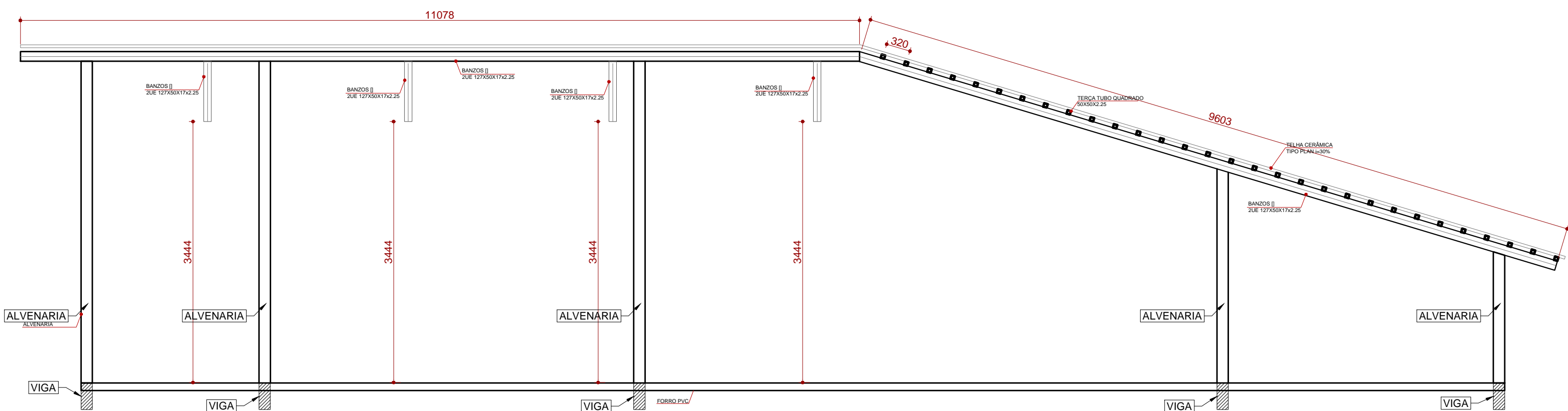
CORTE AA

ESC 1 : 50



CORTE BB

ESC 1 : 50



CORTE CC

ESC 1 : 50

NOTAS IMPORTANTES:

A EXECUÇÃO DA ESTRUTURA DEVE ATENDER A:

NBR 6355:2003 - Perfis estruturais de aço formados a frio - Padronização.
NBR 8800:2008 - Projeto de estruturas de aço e de estruturas mistas de aço e concreto de edifícios.
NBR 14762:2010 - Dimensionamento de estruturas de aço constituídas por perfis formados a frio.
ABCEM - Execução de Estruturas de Aço - Práticas Recomendadas, 2010.
AISI (1991) American Iron and Steel Institute "LRFD Cold Formed Steel Design Manual", Washington, DC.
AISC Manual of Steel Construction—The AISC Manual of Steel Construction, 13th Edition.
AISC Specification—The AISC Specification for Structural Steel Buildings, March 9, 2005.
AWS D1.1/D1.1M:2008 - Structural Welding Code—Steel.

MATERIAIS - PERFIS, CHAPAS E BARRAS:

Tudo aço utilizado na fabricação deve ter qualificação estrutural.
Massa específica do aço: 7,850 kg/m³.
Módulo de elasticidade do aço: E=205 GPa.
Perfis formados a frio: ASTM A-572 GR 50 - Fy=350 MPa e Fu=450MPa.
Chapas: ASTM A36 - Fy=250MPa e Fu=400MPa.
Perfis laminados: ASTM A36 - Fy=250MPa e Fu=400MPa.

MATERIAIS - PARAFUSOS E SOLDAS:

Parafusos comuns: ASTM A-307 - Galvanizado a quente Fy=415MPa.
Parafuso de Alta Resistência: ASTM A-325 - Galvanizado a quente Fy=635MPa e Fu=825MPa.
Chumbadores Mecânicos: Ancora, Ciler ou equivalente Monico.
Eletrodo revestido (SMAW): E6013 - Fw = 415 Mpa.

SOLDAS:

Eletrodo revestido (SMAW): E6013 - Fw = 415 Mpa.
Aço submerso (SAW): F72-EL12W - Fw = 485 Mpa.
Aço elétrico protegido por gás (GMAW): E70T5-X - Fw = 485 Mpa.
Aço com fluxo no núcleo (FCAW): E70T5-X - Fw = 485 Mpa.
A superfície que receberá a solda deverá estar limpa, seca e livre de umidade.
A corrente do aparelho de solda deve ser verificada, para se evitar fusão incompleta e penetração inadequada.
A distância entre o eletrodo e a chapa não deve ultrapassar 0,5 cm afim de não causar porosidade na solda.
Os cordões de solda serão contínuos e de penetração completa.
As soldas para emendas de perfis deverão ser feitas em "Z". Conforme detalhe ao lado.
Usar cordão de solda em todas as arestas de ligação entre os perfis (cantos).
A espessura da solda deve seguir as espessuras conforme projeto, detalhe e normas citadas.

DETALHE EMENDA DE PERFIS

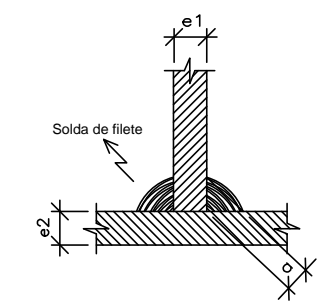
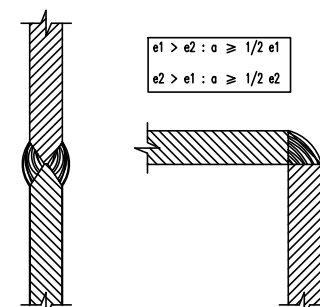
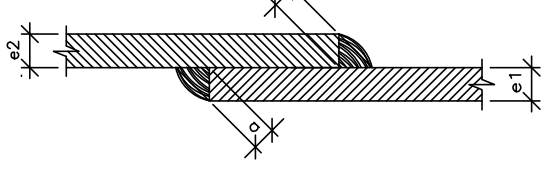
Perfis: 127x50x17x2,25

DETALHE GÊNICO DE FORMAÇÃO DE PERFIS COMPOSTOS

Fletores de 4mm de espessura.

ALTERNATIVAS DE SOLDA

S/ESCALA



ELEMENTOS MAIS ESPessos A SER SOLDADOS (mm)	DIMENSÃO MÍNIMA (mm)
t1 ≤ 6,35	3
6,35 < t1 ≤ 12,5	5
12,5 < t1 ≤ 19,0	6
t1 > 19,0	8

t1 = espessura do elemento mais espesso da ligação.
Caso não estiver especificado usar a espessura da solda de acordo com a
tabela acima especificada.

TABELA DE QUANTITATIVOS

PERFIL	MATERIAL	QUANTIDADE TOTAL	UN	PESO TOTAL (KG)
BANZO [] 2UE 127X50X17X2.25	ASTM A-572 GR 50	162,09	M	1.400,46
TUBO QUADRADO #50X50X2.25	ASTM A-572 GR 50	1.062,74	M	3581,43
PLACA BASE 200X200X8.00	ASTM A-36	1,56	M²	97,84
PONTELETE [] 2UE 127X50X17X2.25	ASTM A-572 GR 50	193,30	M	1.670,11
PESO TOTAL DA ESTRUTURA			KG	6.749,85
SUPERFÍCIE DE PINTURA DOS PERFIS			M²	373,89
PARAFUSOS DE CHUMBAMENTO			UN	156
AREA (M²)	294,50	ESTRUTURA	KG/M²	22,92

Prefeitura	Bombeiros		
PREFEITURA MUNICIPAL DE PALMAS SECRETARIA MUNICIPAL DE INFRAESTRUTURA E SERVIÇOS PÚBLICOS			
PROJETO:	FOLHA:		
COBERTURA METÁLICA	03/03		
OBRA: CASA ACOLHIDA			
PROPRIETÁRIO: SECRETARIA MUNICIPAL DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL			
LOCAL: ARSO 41, ALAMEDA 08, APM 11 - PALMAS/TO			
ÁREAS:	INTERESSADO:		
Terreno 3.269,88 m²	ASS: _____ PREFEITURA MUNICIPAL DE PALMAS		
Casa Acolhida 225,00 m²	AUTOR PROJ: _____ CREA: _____ CO-AUTOR: _____ CREA: _____		
ESCALA:	DATA:	ARQUIVO:	DESENHO:
INDICADA	AGOSTO/2019		
CONTEÚDO:	REVISÃO	DATA	DESCRIÇÃO
- CORTE AA			
- CORTE BB			
- CORTE CC			
- TABELA DE QUANTITATIVOS			