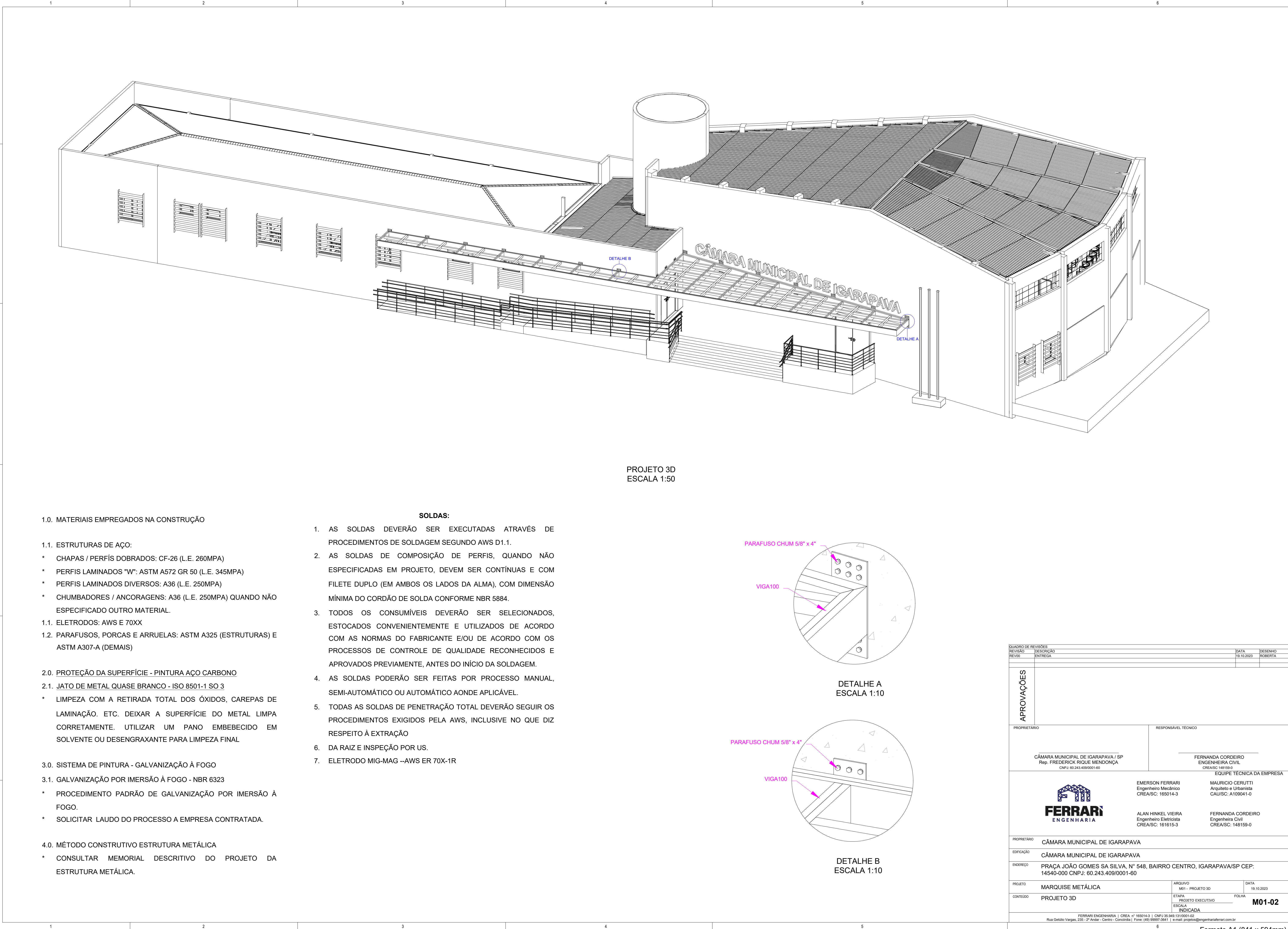




PROJETO 3D
ESCALA 1:50

1.0. MATERIAIS EMPREGADOS NA CONSTRUÇÃO

1.1. ESTRUTURAS DE AÇO:

- * CHAPAS / PERFÍS DOBRADOS: CF-26 (L.E. 260MPA)
 - * PERFIS LAMINADOS "W": ASTM A572 GR 50 (L.E. 345MPA)
 - * PERFIS LAMINADOS DIVERSOS: A36 (L.E. 250MPA)
 - * CHUMBADORES / ANCORAGENS: A36 (L.E. 250MPA) QUANDO NÃO ESPECIFICADO OUTRO MATERIAL.
- 1.1. ELETRODOS: AWS E 70XX
- 1.2. PARAFUSOS, PORCAS E ARRUELAS: ASTM A325 (ESTRUTURAS) E ASTM A307-A (DEMAIS)

2.0. PROTEÇÃO DA SUPERFÍCIE - PINTURA AÇO CARBONO

2.1. JATO DE METAL QUASE BRANCO - ISO 8501-1 SO 3

- * LIMPEZA COM A RETIRADA TOTAL DOS ÓXIDOS, CAREPAS DE LAMINAÇÃO. ETC. DEIXAR A SUPERFÍCIE DO METAL LIMPA CORRETAMENTE. UTILIZAR UM PANO EMBEBECIDO EM SOLVENTE OU DESENGRAXANTE PARA LIMPEZA FINAL

3.0. SISTEMA DE PINTURA - GALVANIZAÇÃO À FOGO

3.1. GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO - NBR 6323

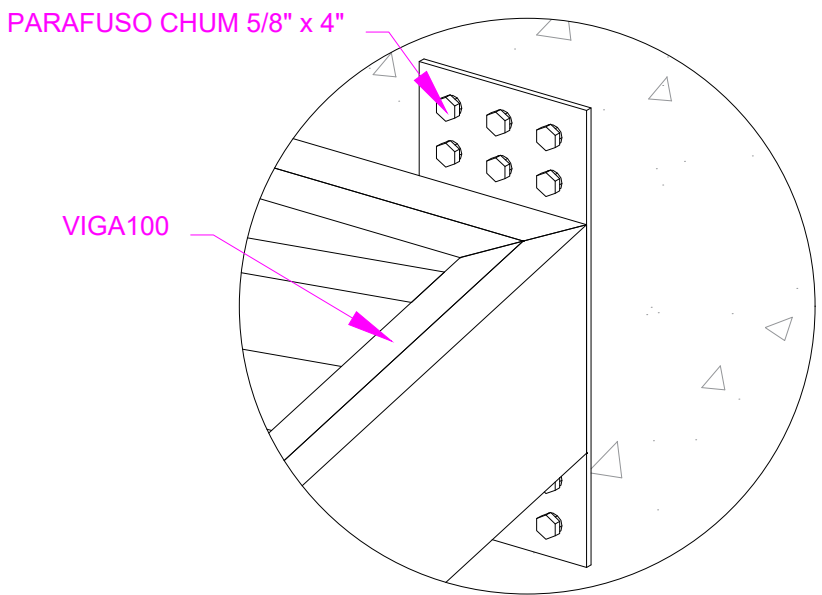
- * PROCEDIMENTO PADRÃO DE GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO.
- * SOLICITAR LAUDO DO PROCESSO A EMPRESA CONTRATADA.

4.0. MÉTODO CONSTRUTIVO ESTRUTURA METÁLICA

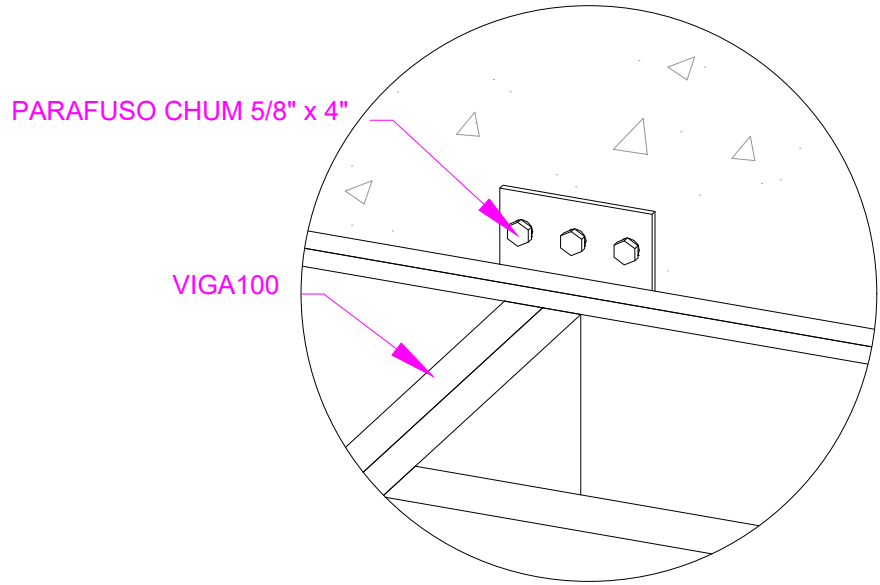
- * CONSULTAR MEMORIAL DESCRITIVO DO PROJETO DA ESTRUTURA METÁLICA.

SOLDAS:

1. AS SOLDAS DEVERÃO SER EXECUTADAS ATRAVÉS DE PROCEDIMENTOS DE SOLDAGEM SEGUNDO AWS D1.1.
2. AS SOLDAS DE COMPOSIÇÃO DE PERFIS, QUANDO NÃO ESPECIFICADAS EM PROJETO, DEVEM SER CONTÍNUAS E COM FILETE DUPLO (EM AMBOS OS LADOS DA ALMA), COM DIMENSÃO MÍNIMA DO CORDÃO DE SOLDA CONFORME NBR 5884.
3. TODOS OS CONSUMÍVEIS DEVERÃO SER SELECIONADOS, ESTOCADOS CONVENIENTEMENTE E UTILIZADOS DE ACORDO COM AS NORMAS DO FABRICANTE E/OU DE ACORDO COM OS PROCESSOS DE CONTROLE DE QUALIDADE RECONHECIDOS E APROVADOS PREVIAMENTE, ANTES DO INÍCIO DA SOLDAGEM.
4. AS SOLDAS PODERÃO SER FEITAS POR PROCESSO MANUAL, SEMI-AUTOMÁTICO OU AUTOMÁTICO AONDE APLICÁVEL.
5. TODAS AS SOLDAS DE PENETRAÇÃO TOTAL DEVERÃO SEGUIR OS PROCEDIMENTOS EXIGIDOS PELA AWS, INCLUSIVE NO QUE DIZ RESPEITO À EXTRAÇÃO
6. DA RAIZ E INSPEÇÃO POR US.
7. ELETRODO MIG-MAG --AWS ER 70X-1R



DETALHE A
ESCALA 1:10



DETALHE B
ESCALA 1:10

QUADRO DE REVISÕES		DATA	DESENHO
REVISÃO	DESCRIÇÃO	19.10.2023	ROBERTA
REV00	ENTREGA		
APROVAÇÕES			
PROPRIETÁRIO		RESPONSÁVEL TÉCNICO	
CÂMARA MUNICIPAL DE IGARAPAVA / SP Rep. FREDERICK RIQUE MENDONÇA CNPJ: 60.243.409/0001-60		FERNANDA CORDEIRO ENGENHEIRA CIVIL CREA/SC: 148159-0	
		EQUIPE TÉCNICA DA EMPRESA	
		EMERSON FERRARI Engenheiro Mecânico CREA/SC: 165014-3	MAURICIO CERUTTI Arquiteto e Urbanista CAU/SC: A109041-0
		ALAN HINKEL VIEIRA Engenheiro Eletricista CREA/SC: 161615-3	FERNANDA CORDEIRO Engenheira Civil CREA/SC: 148159-0
PROPRIETÁRIO		CÂMARA MUNICIPAL DE IGARAPAVA	
EDIFICAÇÃO		CÂMARA MUNICIPAL DE IGARAPAVA	
ENDEREÇO		PRAÇA JOÃO GOMES SA SILVA, N° 548, BAIRRO CENTRO, IGARAPAVA/SP CEP: 14540-000 CNPJ: 60.243.409/0001-60	
PROJETO	MARQUISE METÁLICA	ARQUIVO M01 - PROJETO 3D	DATA 19.10.2023
CONTEÚDO	PROJETO 3D	ETAPA PROJETO EXECUTIVO	FOLHA
		INDICADA	M01-02
FERRARI ENGENHARIA CREA: nº 165014-3 CNPJ 35.948.133/0001-02 Rua Getúlio Vargas, 235 - 2º Andar - Centro - Concordia Fone: (49) 99997-3641 e-mail: projetos@engenhariaferrari.com.br			

