

ESPECIFICAÇÕES DE MATERIAIS:

A estrutura metálica foi projetada segundo os preceitos da NBR 8800:2008.

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 maçaricos 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.

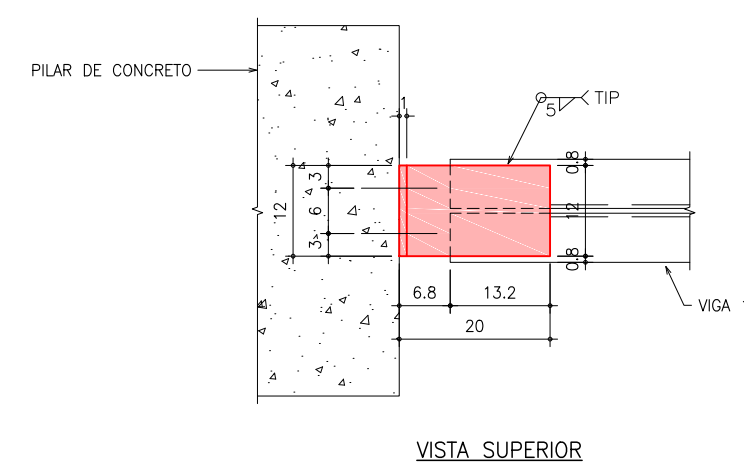
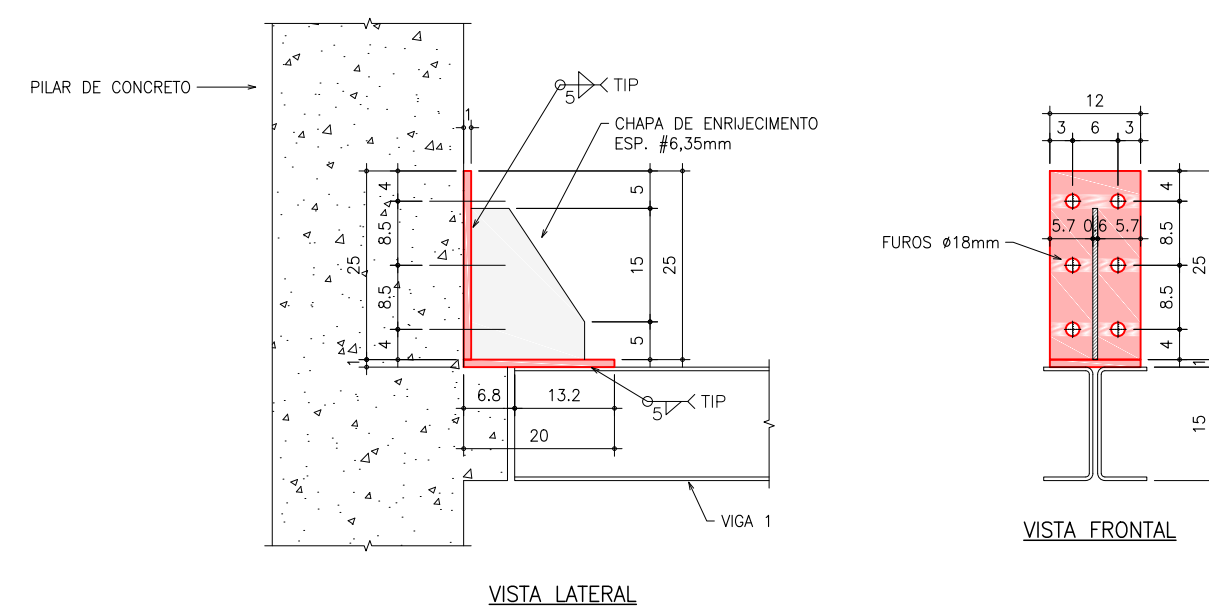
A ligação entre as peças será via parafusos padrão A325 (8.8) com controle de torque.

Chumbamento da estrutura metálica nos pilares através de chumbadores químicos padrão Âncora FCS com vergalhão CA50 ou equivalente técnico.

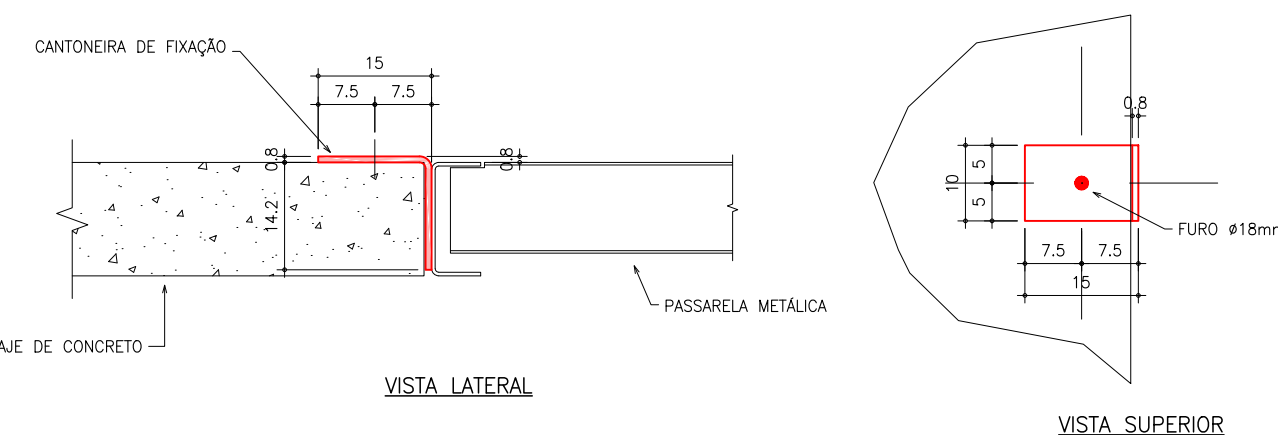
A ancoragem da estrutura nas fundações será via uso de insertos metálicos pré-concretados nas peças.

A chumbeação da estrutura metálica à estrutura de concreto deve ser realizada com chumbadores químicos mais barra rosca de diâmetro Ø16mm, padrão Âncora AQI380PRO ou equivalente técnico.

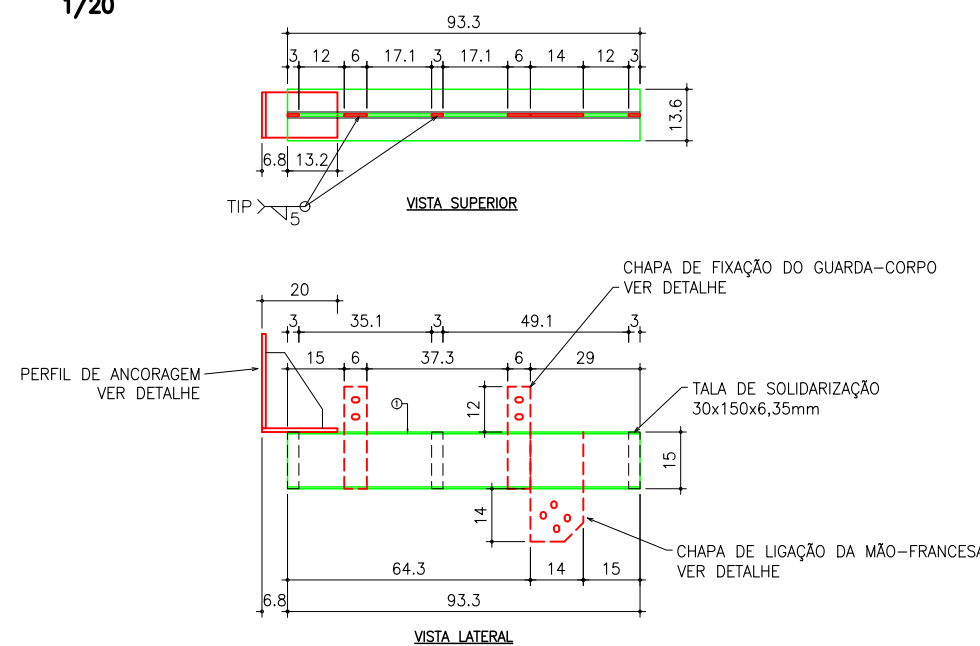
Para a perfeita montagem da estrutura, o posicionamento, o nível e o prumo dos elementos deve ser controlado milimetricamente.



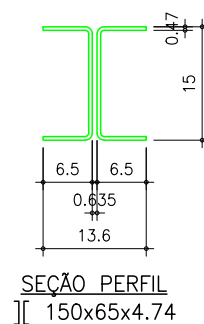
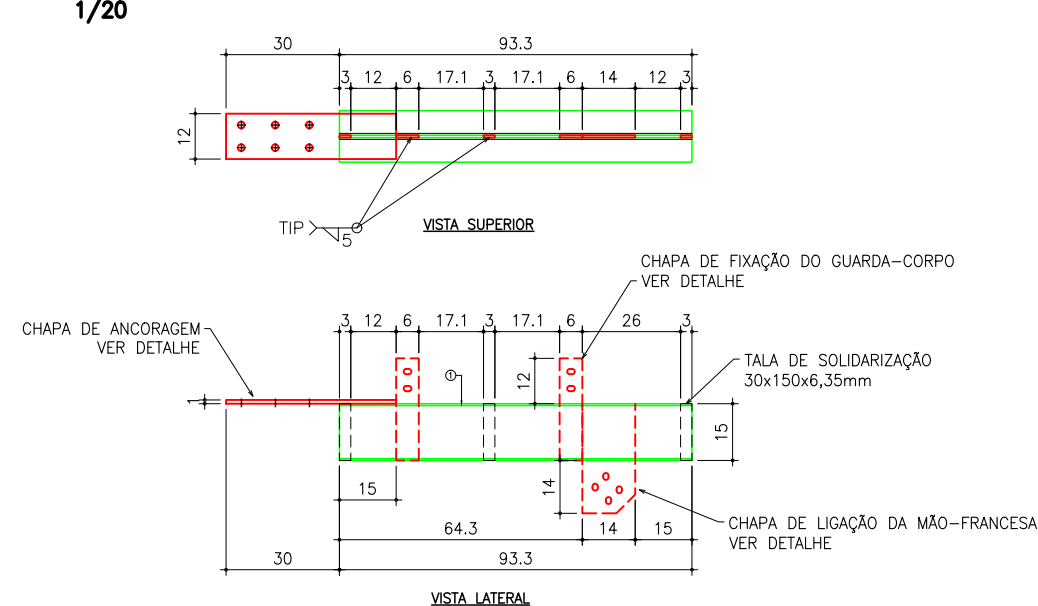
DETALHE DAS CANTONEIRAS DE FIXAÇÃO
1/10



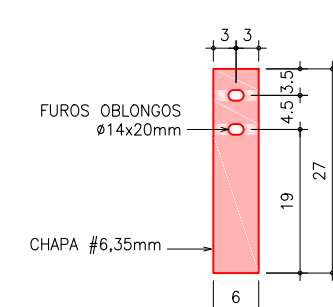
DETALHE DA VIGA 1
1/20



DETALHE DA VIGA 2
1/20



DETALHE DA CHAPA DE FIXAÇÃO
1/10



DETALHE DA VIGA 3
1/30

