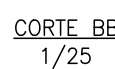
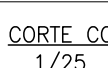
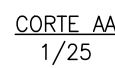
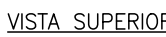


100



Peso total de aço, sem quebra = 1807,1 kgf  
Área total de pintura, sem quebra = 163,1 m<sup>2</sup>

A estrutura metálica foi projetada segundo os preceitos da NBR 8800:2008 e NBR 14762:2010.

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  $\mu\text{m}$  (com deposição média de 400  $\text{g/m}^2$ ) 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 e A307.

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

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

Realizar a pré-montagem da estrutura em fábrica para conferência das ligações e encaixes.

Conferir as medidas in loco antes da fabricação da estrutura.

RESPONSÁVEIS TÉCNICOS:

PRANCHA:  
Cortes 2-2, 3-3 e 4-4  
Detalhamento de meia base

PRANCHA N.º:  
**MET**  
**02/03**