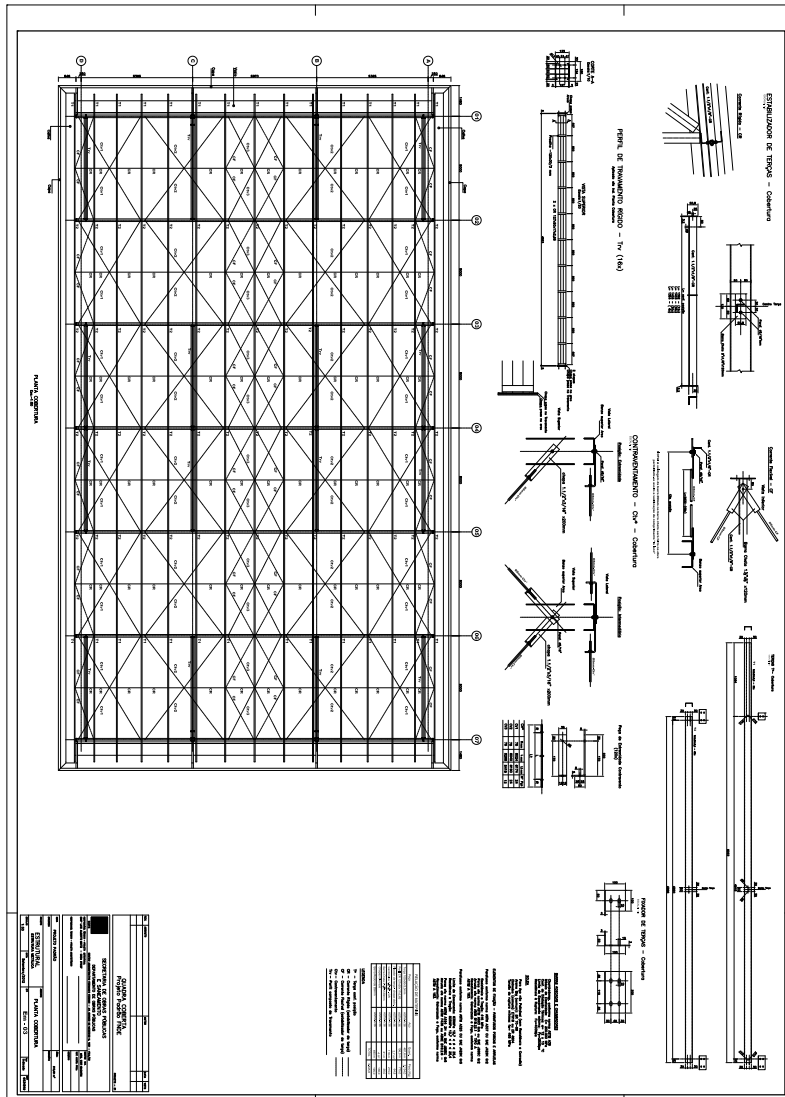
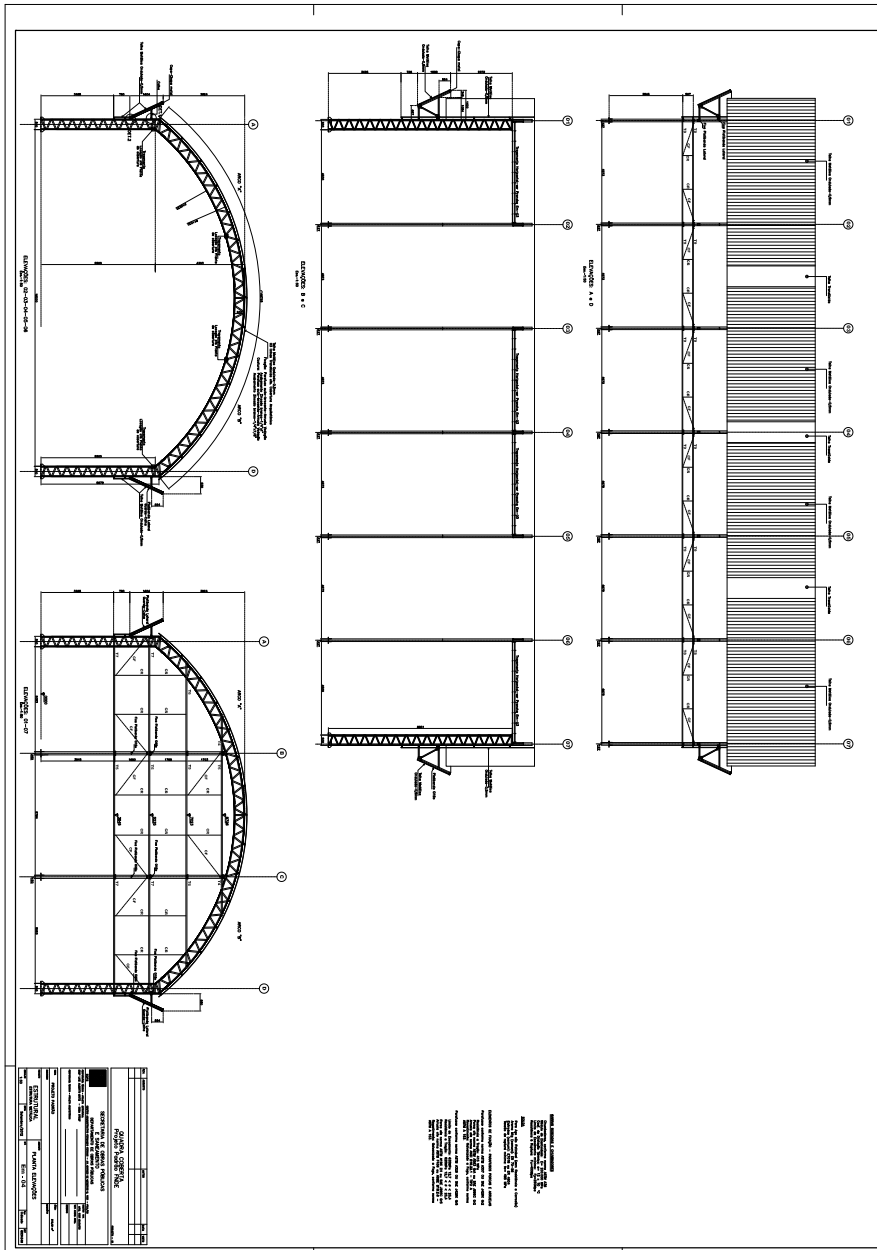














PROJETO ESTRUTURAL - Metálica

Especificações Técnicas

Obra: Projeto Padrão – Cobertura de Quadra;
Serviço Projeto Estrutural Metálica
Projeto: Eng.º Civil Luiz Alberto Britz - CREA 57527 - Reg. Nac. 220173221-3
ART n.º 6534349
Área projetada: 518,18 m²

1. INFORMAÇÕES PRELIMINARES

Os serviços a serem especificados visam a execução da estrutura metálica do Projeto em epígrafe.

O local da execução dos serviços depende das necessidades e locais a serem definidos pela respectiva Secretaria de Estado.

De modo geral, os serviços constarão de: a) Pilares em perfil composto de chapa dobrada UDC, fixados em placa base (chumbador); b) Arcos treliçados em perfil de chapa dobrada UDC; c) Painel (platibanda) em todo o contorno conforme detalhado no projeto Arquitetônico; d) Cobrimento com telha metálica, tipo ondulada, espessura 0,5mm e telha translúcida conforme especificação do projeto arquitetônico.

2. ESTRUTURA METÁLICA

2.1 ESTRUTURA DE COBERTURA

Composta de perfis de chapa dobrada, executada na forma treliçada, dimensões e bitolas conforme Projeto. As ligações entre as diversas peças serão feitas por meio de solda, salvo terças, contraventos e estabilizadores que serão afixados por meio de parafusos. A fixação das tesouras na estrutura de pilares metálicos será efetuada por meio de parafusos conforme detalhamento.

Todas as soldas utilizadas deverão ser executadas de acordo com as prescrições e técnicas indicadas na norma “Structural Welding Code” da AWS

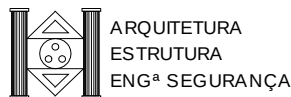
O Contratante poderá exigir testes em qualquer solda

As ligações parafusadas quando tiverem de ser substituídas por ligações soldadas, estas deverão conferir o mesmo grau de segurança daquelas.

2.2. Tratamento e Pintura

A pintura prevê o uso da estrutura metálica em ambientes de média agressividade.

LUIZ ALBERTO BRITZ - Engº Civil e de Segurança do Trabalho
Rua Tiradentes, 455 - Feliz - RS CEP 95770-000
Fone / Fax : 0(xx) 51 637 1879 E-mail: britz@uol.com.br



Limpeza preliminar: Toda a superfície a ser pintada deverá ser totalmente isenta de pó, graxa, óleo e qualquer resíduo de ferrugem.

Tratamento Preliminar: Jato de granalha de aço padrão ao metal quase branco – Grau Sa 2.1/2.

Tinta de Fundo: Primer anticorrosivo epoxídico com 125µm de espessura seca. O tempo e o jateamento e a aplicação do fundo não poderá passar de 8 horas. Quando o tempo apresentar umidade relativa do ar acima dos 85%, não deverá ser efetuado serviço de jateamento e nem de pintura.

Acabamento: Pintura com tinta Esmalte Alquídico, aplicado com pistola, na cor definida pelo Contratante.

Para retoques aos danos ocorridos durante transporte e montagem deverão ser feitos com o mesmo material utilizado no acabamento.

2.3 Materiais

2.3.1.1 Aços:

Perfis de chapa dobrada ASTM A-36

Cantoneiras ASTM A-36

Chapas grossas ASTM A-36

Ferro Redondo SAE 1020

Chumbadores SAE 1020

2.3.1.2 Ligações Parafusadas:

Ligações – Parafusos Secundários ASTM A-307

Ligações – Parafusos Principais ASTM A-325

Todo o material deverá ser novo e de acordo com a última edição de Norma

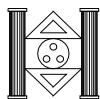
O uso de materiais diferentes dos especificados, deverão ser, antes do seu uso, submetidos à aprovação do Contratante

2.3.1.3 Desempenamento:

Todos os perfis, chapas ou barras, que sofram empenamento, devido processo de fabricação, transporte ou montagem, deverão ser desempenadas por métodos que não venham a provocar fraturas.

O aço, em hipótese alguma poderá ser aquecido, mas quando isto se tornar estritamente necessário a temperatura não poderá ultrapassar os 650°.

2.3.1.4 Processo de soldagem:



As soldas devem ser livres de imperfeições como por exemplo: asperezas, reentrâncias, saliências, protuberâncias, orifícios, crateras e respingos, os quais dificultam a perfeita aplicação das tintas e a eficiência dos sistemas de proteção das pinturas. A superfície da solda deve ser adequada-mente alisada com ferramentas mecânicas como disco abrasivo ou esmeril.

3. TELHAMENTO

3.1 TELHAMENTO

O Telhamento será efetuado com telha do tipo Aluzinc com espessura 0,5mm, forma ondulada. A fixação será feita com parafuso auto-brocante/arruela de vedação, acabamento zincado branco, $\phi \frac{1}{4} \times 1$ ", conforme detalhe de Projeto, fixado na parte alta da telha, em número mínimo de 04 por metro de largura da telha, em todas as linhas de terça.

Deverá, outrossim, ser realizada a "costura" das telhas, utilizando parafuso auto-brocante/arruela de vedação, acabamento zincado branco, $\phi \frac{1}{4} \times 7/8$ ", conforme recomendação do detalhe no Projeto.

Feliz, Setembro 2012

Luiz Alberto Britz
ENG.^o CIVIL CREA 57527