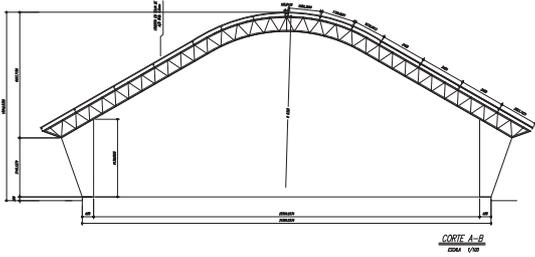


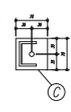
PLANTA BAIXA
COTA: 1/200



CORTE A-B
COTA: 1/200

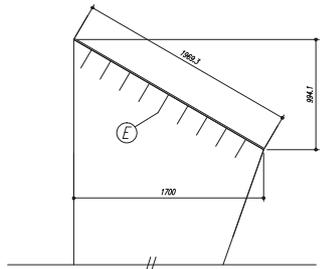
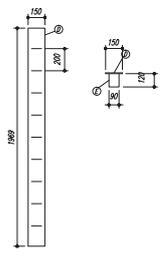
ESPAÇADORES E1 A E4

PEL U 50 x 1,56 Kg/m	
E5	(36 Pç)
E6	(18 Pç)
BORDA	(32 Pç)



Vozado # 12,5	
E1	(36 Pç)
E2	(108 Pç)
E3	(36 Pç)
E4	(36 Pç)

CHAPA DE BASE DO TOPO
sem escala



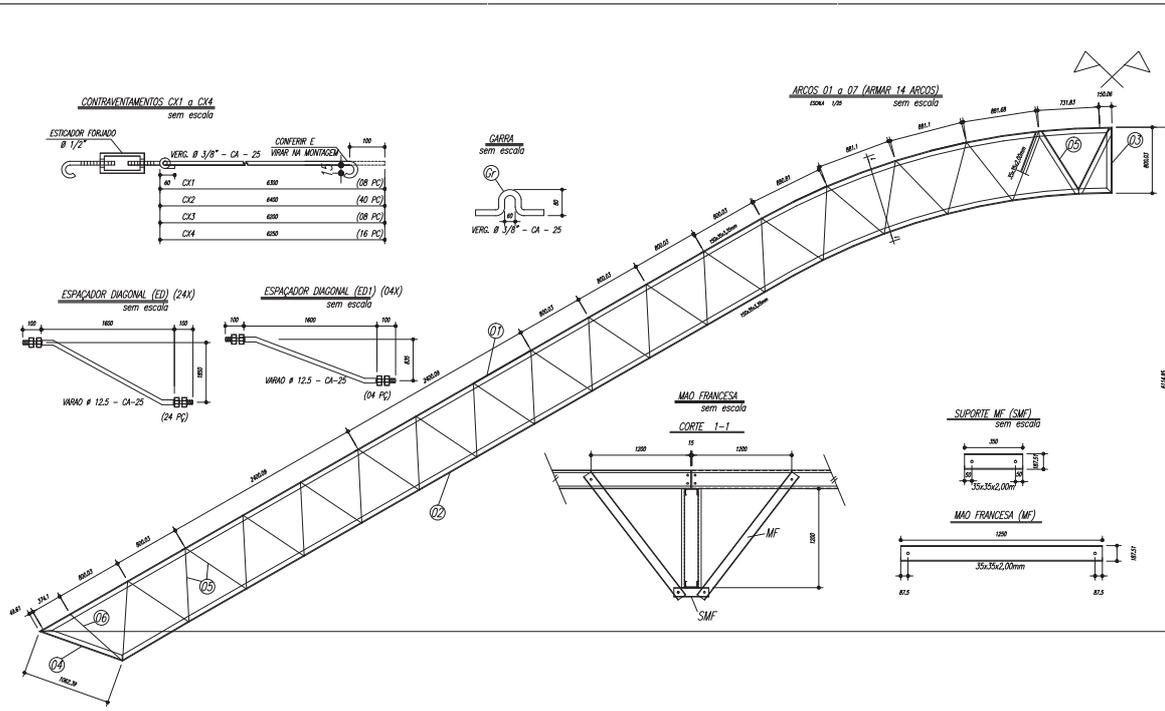
NOTAS:

- 1- MEDIDAS EM MILÍMETROS.
- 2- CONFERIR COTAS NO LOCAL DA EXECUÇÃO ANTES DA FABRICAÇÃO E MONTAGEM DAS PEÇAS METÁLICAS.
- 3- PARA SOLDAR USAR ELETRODO REVESTIDO E 7018 / MIG-MAG ER 7056
- 4- PARAFUSOS E PORCAS ASTM A 325 - TIPO 1
- 5- AS COTAS FORMAM TRIANGOS EM CAMPO DEVENDO SER CONFERIDAS ANTES DA FABRICAÇÃO E MONTAGEM.
- 6- TRELHAMENTO DOS PILARES, DIAGONAIS E MONTANTES POR DENTRO.
- 7- TRELHAMENTO DOS ARCOS, DIAGONAIS E MONTANTES POR FORA.
- 8- UTILIZAR O CONTRAVENTAMENTO DOS PILARES NA 2ª E 4ª EXTREMIDADES.
- 9- CASO DE DÚVIDA CONSULTAR O ENGENHEIRO CALCULISTA.

PREPARO DA SUPERFÍCIE METÁLICA

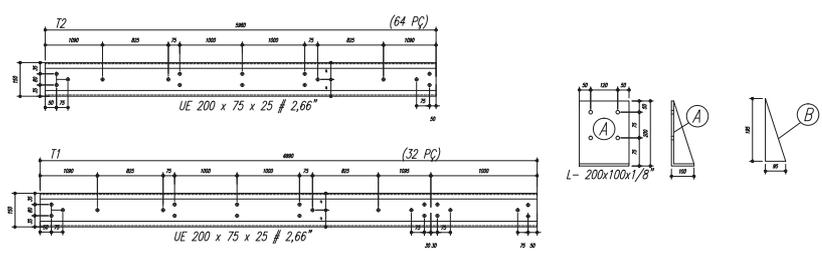
- 1- LIMPEZA MECÂNICA NORMA SIS - S13
- 2- APLICAR DUAS DEMÃOIS DE TINTA EPOXI MASTIC CURADO COM POLIURETA SENDO A 1ª DEMÃO PIMENTADA COM ALUMÍNIO E A 2ª DEMÃO NA COR DO ACABAMENTO FINAL (TIPO OXIBAR E/OU SUMASTIC), COM ESPESURA DA PELÍCULA SECA TOTAL APLICADA DE 240MIC.

MUNICÍPIO - UF: _____	
PROPRIETÁRIO: _____	
ENGENHEIRO: _____	
PROPRIETÁRIO: _____ RESP. TÉCNICO: _____ OBRAS: _____	
TIPO: _____	CREA: _____
RA: _____	_____
OBSERVAÇÕES: _____	
QUADRA ESCOLAR 02	
PROJETO ESTRUTURAL	
COSEB: _____ Diretor de Infraestrutura Educacional	PLANTA BAIXA, CORTE A-B e DETALHES EST
PROPOSTO: _____ APROVADO: _____	DATA: _____ INDICADA: _____ APROVADA: _____
Nº 0417-01/2011	01/11



PESO TOTAL			
Qtd	Dim	Descrição x peso	Apo
6	14	PEL 150x25x1,00mm	ASTM A36
5	224	PEL 150x25x1,00mm	ASTM A36
4	14	PEL 150x25x1,35mm	ASTM A36
3	14	PEL 150x25x1,35mm	ASTM A36
2	14	PEL 150x25x1,35mm	ASTM A36
1	14	PEL 150x25x1,35mm	ASTM A36
E	106	Varão 12,5	ASTM A36
D	14	Chf 12,5x200x1970	ASTM A36
Gr	144	Varão 10,0	ASTM A36
C	172	Chf 42,60x70	ASTM A36
EB	32	PEL U 50	ASTM A36
EB	18	PEL U 50	ASTM A36
E5	36	PEL U 50	ASTM A36
E4	36	Varão 12,5	ASTM A36
E3	36	Varão 12,5	ASTM A36
E2	108	Varão 12,5	ASTM A36
E1	36	Varão 12,5	ASTM A36
MF	224	PEL U 76	ASTM A36
SMF	112	PEL U 76	ASTM A36
B	112	Chf 7,6x95x195	ASTM A36
A	112	L 200x100x1,6"	ASTM A36
ED	24	Varão 12,5	ASTM A36
EDI	4	Varão 12,5	ASTM A36
CK4	16	Varão 10,0	ASTM A36
CK3	8	Varão 10,0	ASTM A36
CK2	40	Varão 10,0	ASTM A36
CK1	8	Varão 10,0	ASTM A36
T2	64	UL200x75x25x2,66	ASTM A36
T1	32	UL200x75x25x2,66	ASTM A36
Pos	Qtd	Descrição x peso	Apo

Terças T1 e T2



- NOTAS:**
- 1- MEDIDAS EM MILÍMETROS;
 - 2- CONFIRMAR COTAS NO LOCAL DA EXECUÇÃO ANTES DA FABRICAÇÃO E MONTAGEM DAS PEÇAS METÁLICAS;
 - 3- PARA SOLDAR USAR ELETRODO REVESTIDO E 7018 / MAC-MAG ER 7058;
 - 4- PARAFUSOS E PORCAS ASTM A 325 - TIPO 1;
 - 5- AS CORTES FORMAM TRINCHAS EM CAMPO DEVENDO SER CONFIRMADA ANTES DA FABRICAÇÃO E MONTAGEM;
 - 6- TRELÇAMENTO DOS PILARES, DIAGONAIS E MONTANTES POR DENTRO;
 - 7- TRELÇAMENTO DOS ARCOS, DIAGONAIS E MONTANTES POR FORA;
 - 8- UTILIZAR O CONTRAVENTAMENTO DOS PILARES NA SO NAS EXTREMIDADES;
 - 9- CASO DE DÚVIDA CONSULTAR O ENGENHEIRO CALCULISTA.

- PREPARO DA SUPERFÍCIE METÁLICA**
- 1- LIMPEZA MECÂNICA NORMA SIS - S13
 - 2- APLICAR DUAS DEMORS DE TINTA EPOXI MASTIC CURADO COM POLIURETA SENDO A 1ª DEMÃO PIGMENTADA COM ALUMÍNIO E A 2ª DEMÃO NA COR DO ACABAMENTO FINAL (TIPO OXIBAR L/OU SUMASTIC), COM ESPESURA DA PELÍCULA SECA TOTAL APLICADA DE 240µc.

MUNICÍPIO - UF: _____

PROPRIETÁRIO: _____

ENGENHEIRO: _____

RES.P. TÉCNICO: _____ OBR: _____

DEFO: _____ CREA: _____

RA: _____

OBSERVAÇÕES: _____

QUADRA ESCOLAR 02
PROJETO ESTRUTURAL

COSEF: _____

Caral de Infraestrutura Educacional: _____

EST

PROJETO: _____

ARQUITETO: _____

INDICAÇÃO: _____

REVISÃO: _____

02/11

