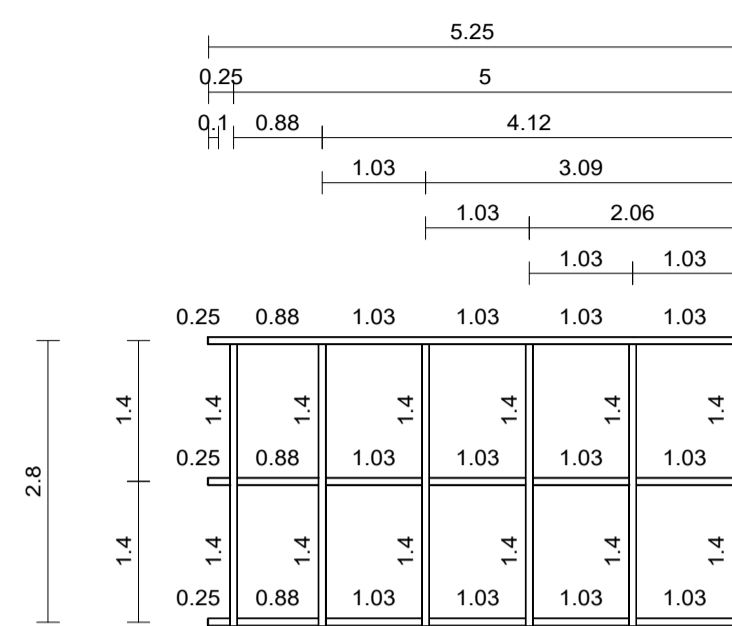
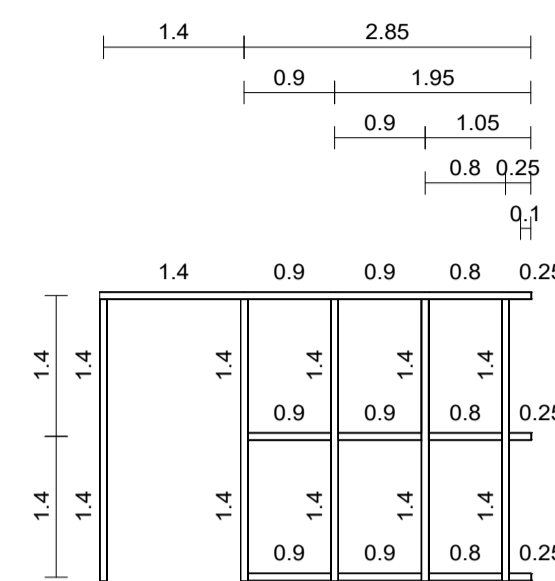


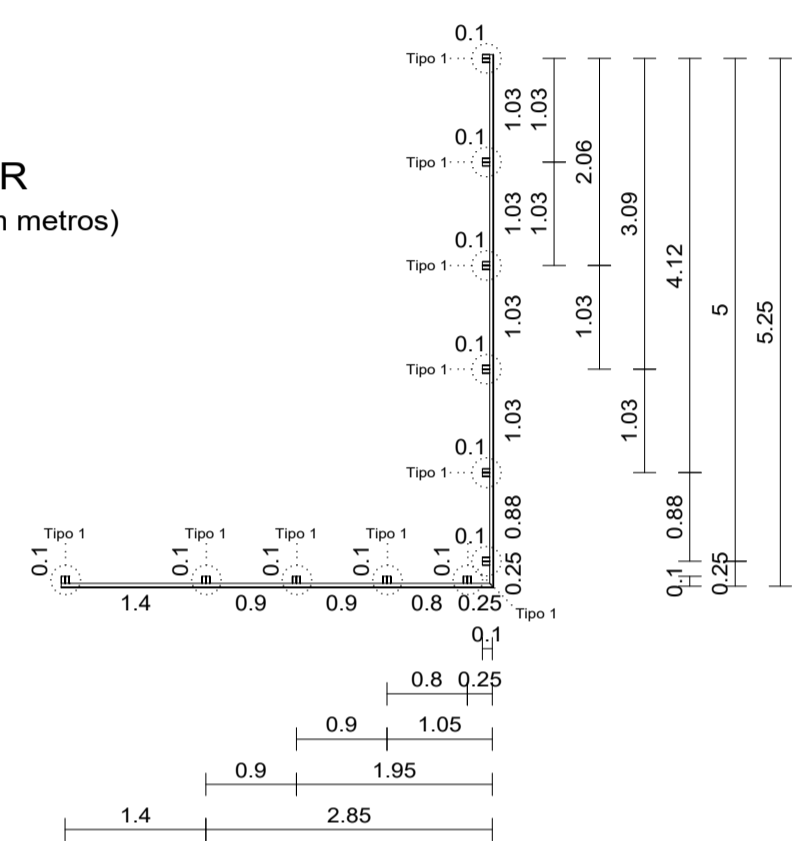
2D: VISTA LATERAL
(Comprimento das barras em metros)
ESC.:



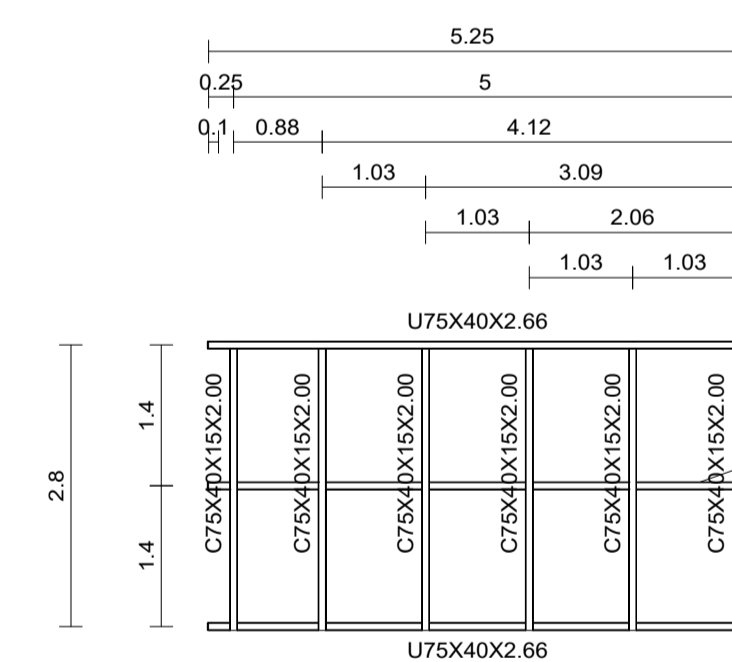
2D: VISTA LATERAL
(Comprimento das barras em metros)
ESC.:



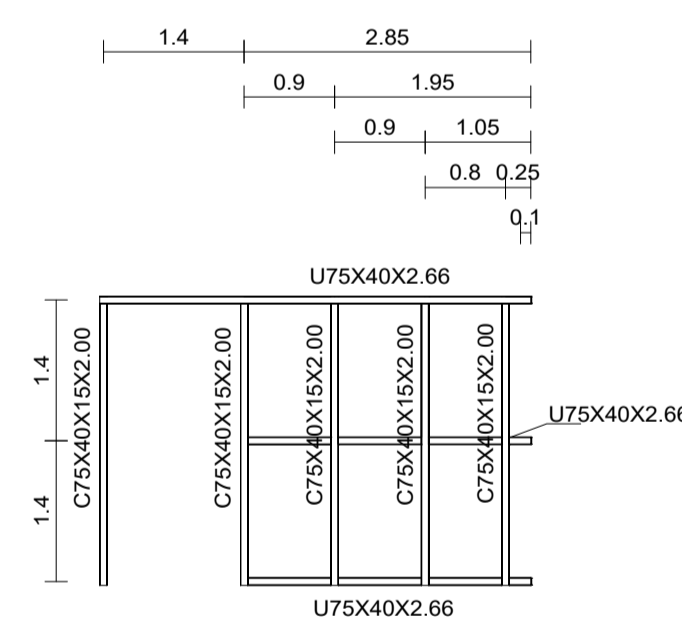
2D: VISTA SUPERIOR
(Comprimento das barras em metros)
ESC.:



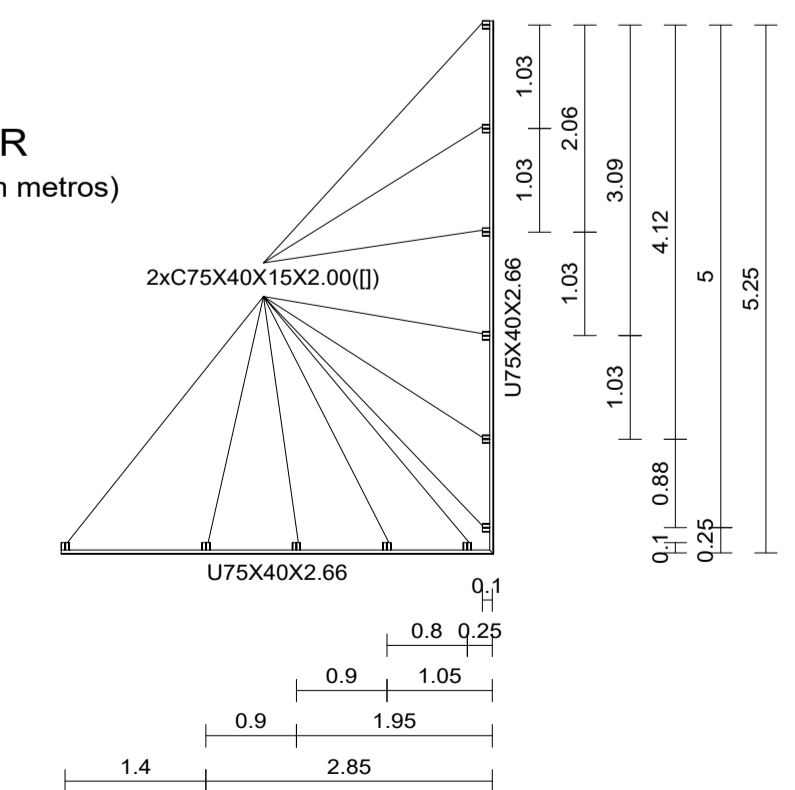
2D: VISTA LATERAL
(Comprimento das barras em metros)
ESC.:



2D: VISTA LATERAL
(Comprimento das barras em metros)
ESC.:



2D: VISTA SUPERIOR
(Comprimento das barras em metros)
ESC.:



3D: VISTA ISOMÉTRICA
sem escala

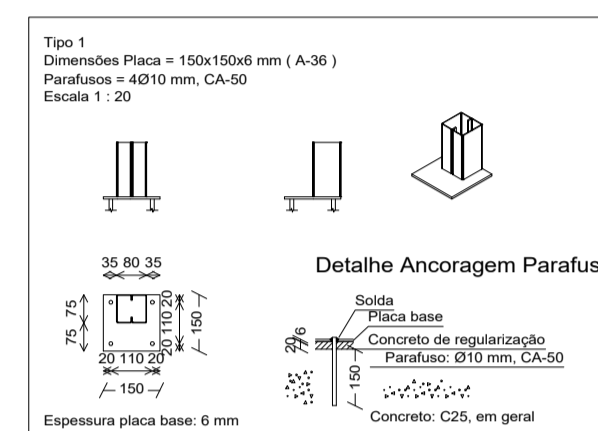


PERFIL - C75X40X15X2.00

Altura total:	75.0 mm
Altura da aba:	40.0 mm
Altura enrijecedor:	15.0 mm
Espessura:	2.0 mm
Raio interno de dobramento:	2.0 mm
Área seção:	3.43 cm ²
Inércia flexão Iy:	30.25 cm ⁴
Inércia flexão Iz:	7.87 cm ⁴
Inércia à torção:	0.05 cm ⁴
Coefficiente de empenamento:	110.57 cm ⁶

PERFIL - U75X40X2.66

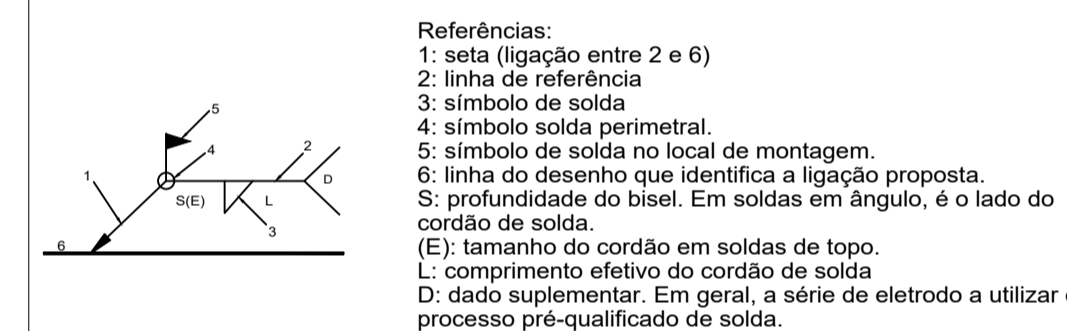
Altura total:	75.0 mm
Altura da aba:	40.0 mm
Espessura:	2.7 mm
Raio interno de dobramento:	2.7 mm
Área seção:	3.89 cm ²
Inércia flexão Iy:	34.04 cm ⁴
Inércia flexão Iz:	6.17 cm ⁴
Inércia à torção:	0.09 cm ⁴
Coefficiente de empenamento:	53.88 cm ⁶



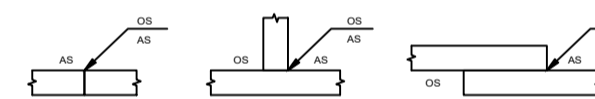
REFERÊNCIAS E SIMBOLOGIA

Para a representação dos símbolos de soldas consideram-se as indicações da norma ANSI/AWS A2.4-98 "STANDARD SYMBOLS FOR WELDING, BRAZING, AND NONDESTRUCTIVE EXAMINATION".

MÉTODO DE REPRESENTAÇÃO DE SOLDAS
Conforme a figura 2 de ANSI/AWS A2.4-98 e os tipos de soldas utilizados neste projeto, desenvolve-se o seguinte esquema de representação de uma solda:



A informação relacionada com o lado da ligação soldada à qual aponta a seta, coloca-se por baixo da linha de referência, enquanto que para o lado oposto, indica-se acima da linha de referência:



Onde:

OS(Other Side): é o outro lado da seta
AS(Arrow Side): é o lado da seta

Referência 3

Designação	Ilustração	Símbolo
Solda de filete		
Solda de topo em "V" simples (com chanfro)		
Solda de topo em bisel simples		
Solda de topo em bisel duplo		
Solda de topo em bisel simples com chanfro de raiz largo		
Solda combinada de topo em bisel simples e em ângulo		
Solda de topo em bisel simples com lado curvo		

Placas de base

Material	Elementos	Quantidade	Dimensões (mm)	Peso (kg)
A-36 250Mpa	Placa base	11	150x150x6	11.66
			Total	11.66
CA-50 (nervurado)	Parafusos de ancoragem	44	Ø 10 - L = 186	5.05
			Total	5.05

Aço dobrado: Quantitativos das superfícies a pintar

Série	Perfil	Superfície unitária (m ² /m)	Comprimento (m)	Superfície (m ²)
U	U75X40X2.66	0.298	25.700	7.650
	C75X40X15X2.00	0.347	33.200	11.536
C	C75X40X15X2.00, Caixa dupla soldada	0.312	1.100	0.343
			Total	19.530

Tabela resumo

Material	Tipo	Designação	Série	Perfil	Comprimento		Volume		Peso	
					(m)	(m)	(m ³)	(m ³)	(kg)	(kg)
Aço dobrado	A-36	C	U	U75X40X2.66	25.700	0.010	0.010	78.44	78.44	
				C75X40X15X2.00	33.200	0.011	0.011	89.51	89.51	
				C75X40X15X2.00, Caixa dupla soldada	1.100	0.001	0.001	5.93	5.93	
					60.000	0.022	0.022	173.89	173.89	

CONSIDERAÇÕES DO PROJETO:

- Os projetistas estruturais apenas se responsabilizam pelas atividades técnicas dos projetos estruturais, contidas nas respectivas ART's, não ficando responsáveis, por quaisquer serviços de planejamento de obra, execução, logística, etc., que podem aparecer nas fases da obra.
- Demais construções ou reformas apontadas após a emissão das ART's dos projetos estruturais, não são de responsabilidade dos profissionais titulares deste projeto. Todos os serviços e procedimentos citados no memorial descritivo, nos projetos estruturais, levantamentos quantitativos e nas ART's, foram demandados, conferidos e aprovados pela coordenadoria de projetos e superintendência da SUOB/SACID/SINFRA - MT.

OBSERVAÇÕES:

- TODA A SUPERFÍCIE A SER PINTADA DEVERÁ ESTAR COMPLETAMENTE LIMPAS, ISENTAS DE GORDURAS, UMIDADE, FERRUGEM, INCRUSTAÇÕES, PRODUTOS QUÍMICOS DIVERSOS, PINGOS DE SOLDA, CAREPA DE LAMINAÇÃO, ETC. A PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE CONSTATARÁ BASICAMENTE DE JATEAMENTO ABRASIVO, DE ACORDO COM NORMAS TÉCNICAS. DEPOIS DA PREPARAÇÃO ADEQUADA DA SUPERFÍCIE DEVERÁ SER APLICADO DUAS DEMÃOIS DE FUNDO ANTICORROSIVO A BASE DE CROMATO DE ZINCO E POSTERIORMENTE DUAS DEMÃOIS DE PINTURA ESMALTE ACETINADO. DEVERÃO SER RESPEITADOS OS INTERVALOS ENTRE AS DEMÃOIS CONFORME ESPECIFICAÇÃO DOS FABRICANTES.
- CONFORME A NBR 8800/2008 A ESTRUTURA SERÁ EXECUTADA EM AÇO DOBRADO E AÇO LAMINADO (ASTM A-36).
- A QUALIDADE DOS MATERIAIS COMO CONCRETO, AÇO E MADEIRA DEVERÃO SER INSPECIONADOS E ACOMPANHADOS NO SEU PREPARO PARA USO NA OBRA, POR PROFISSIONAL LEGALMENTE HABILITADO JUNTO AO CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA, AGRONOMIA E ARQUITETURA - CREA-MT.
- O CÁLCULO DA RESISTÊNCIA DA ESTRUTURA FOI BASEADO POR INTEIRO NA NBR 8800/2008, ONDE SERÁ DEVIDAMENTE INSTALADA SEMPRE ATENTAR PARA O EXCESSO DE SOBRECARGA CIRCULANDO EM VÃOS IDÊNTICOS DA ESTRUTURA.
- OS PERFIS DEVEM SER SEGUIDOS A RISCAL, DE ACORDO COM O PROJETO ESTRUTURAL, SUAS SOLDAS DEVEM SER APLICADAS DE MANEIRA CONTÍNUA, RESALTANDO QUE DE MANEIRA ALGUMA PODERÁ SER APLICADA DO TIPO INTERMITENTE, INCLUINDO CASOS QUE O ACÚMULO DE ÁGUA E PROPÍCIO DE OCORRER, NESTE CASO A PRINCIPAL ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA EM UM LOCAL SECO, E POSTERIORMENTE NO SEU DEVIDO TEMPO SER INSTALADA SOB OS PILARES METÁLICOS.
- NO CASO DE JUNÇÃO LATERAL DE PERFIS DEVE-SE ATENTAR QUE NA HORA DE APLICAR A SOLDA DEVE-SE OBSERVAR SE HOUVER EXISTÊNCIA DE FRESTAS ENTRE OS PERFIS, SE FOR O CASO, E RECOMENDADO REPETIR O PROCESSO.
- É RECOMENDADO MONTAR OS APOIOS PRINCIPAIS SEPARADAMENTE, E QUANDO FOR REALIZAR O LANÇAMENTO/ADENSAMENTO DE CONCRETO DOS VINCULOS EXTERIORES PREVER A EXISTÊNCIA DOS CHUMBADORES JÁ DIMENSIONADOS NO PROJETO ESTRUTURAL.
- TODAS AS DEMAIS LIGAÇÕES SERÃO DO TIPO SOLDÁVEIS, CAUSANDO A NECESSIDADE DE SOLDADORES, MONTADORES E DEMAIS PROFISSIONAIS DEVIDAMENTE QUALIFICADOS PARA A EXECUÇÃO DA ESTRUTURA.
- CASO SEJA NECESSÁRIO, DEVERÁ SER EXECUTADO TRAVAMENTO E/OU CONTRAVENTAMENTO DA ESTRUTURA DURANTE A FASE DE MONTAGEM DA MESMA.
- NÃO UTILIZAR PARAFUSOS GALVANIZADOS SEM PINTURA, EVITANDO ASSIM A OCORRÊNCIA DE CORROSÃO GALVÂNICA.
- REALIZAR VISTORIAS PERIÓDICAS VERIFICANDO A OCORRÊNCIA DE PONTOS DE OXIDAÇÃO DA ESTRUTURA, PROVIDENCIANDO REPARO ADEQUADO E IMEDIATO.
- TODAS AS MEDIDAS DEVERÃO SER CONFIRMADAS NA OBRA, SENDO RESPONSABILIDADE DO FABRICANTE A VERIFICAÇÃO DAS DIMENSÕES DO PROJETO ANTES DA FABRICAÇÃO.

REVISÕES

SINFRA
Secretaria de Estado de Infraestrutura e Logística

Governo de Mato Grosso

PROJETO ESTRUTURAL

OBRA: DIRETORIA DE UNIDADE DESCONCENTRADA - DUD

PROPRIETÁRIO: SECRETARIA DE ESTADO DE MEIO AMBIENTE
CPF/CNPJ: 03.507.415/0023-50

ENDEREÇO:

AUTOR DO PROJETO: Pedro Miguel Araujo do Santo
CREA/CAU: MT045990

RESP. P/ EXECUÇÃO: CREA/CAU

ESCALA: INDICADA | ASSUNTO: -ESTRUTURA METÁLICA DA FACHADA -PERFIS E MEDIDAS -DETALHES CONSTRUTIVOS | FOLHA Nº: 01/01

DATA: DEZEMBRO/2020

REVISÃO: REV. 00