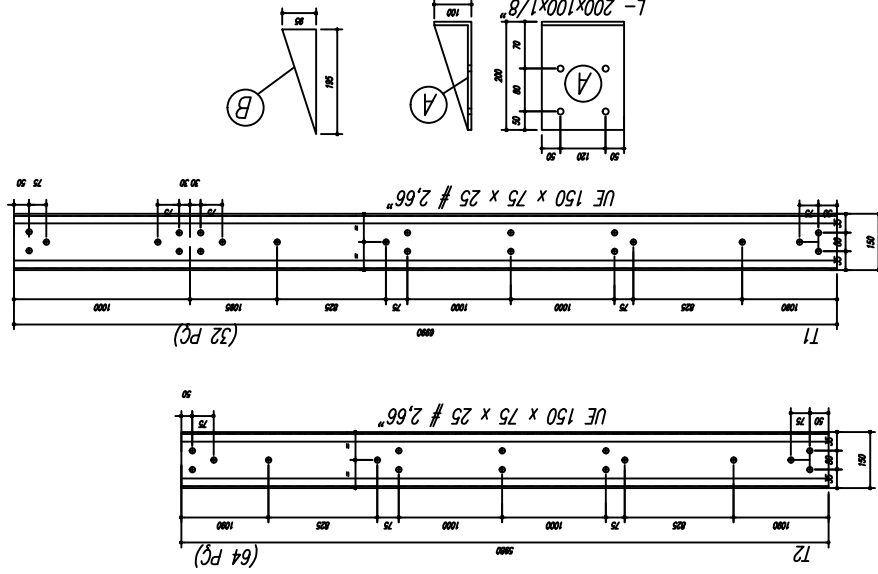


Pos	Qtd	Descrição x peso	Aço
ASTM A36	14	PEL 35x35x3,00mm	6
ASTM A36	448	PEL 35x35x3,00mm	5
ASTM A36	28	PEL 150x35x3,35mm	4
ASTM A36	14	PEL 150x35x3,35mm	3
ASTM A36	14	PEL 150x35x3,35mm	2
ASTM A36	14	PEL 150x35x3,35mm	1
ASTM A36	126	Vorao 12,5	E
ASTM A36	14	CH#12,5x150x1970	D
ASTM A36	144	Vorao 10,0	G
ASTM A36	172	CH#2,66x70x70	C
ASTM A36	32	PEL U 50	EB
ASTM A36	18	PEL U 50	E6
ASTM A36	36	Vorao 12,5	E5
ASTM A36	36	Vorao 12,5	E4
ASTM A36	36	Vorao 12,5	E3
ASTM A36	108	Vorao 12,5	E2
ASTM A36	36	Vorao 12,5	E1
ASTM A36	224	PEL 35x35x2,00 mm	MF
ASTM A36	112	PEL 35x35x2,00 mm	SMF
ASTM A36	112	CH#1/8"x95x195	B
ASTM A36	112	L 200x100#1/8"	A
ASTM A36	24	Vorao 12,5	ED
ASTM A36	4	Vorao 12,5	ED1
ASTM A36	16	Vorao 10,0	CX4
ASTM A36	8	Vorao 10,0	CX3
ASTM A36	40	Vorao 10,0	CX2
ASTM A36	8	Vorao 10,0	CX1
ASTM A36	64	UL150x75x25#2,66	T2
ASTM A36	32	UL150x75x25#2,66	T1

PESO TOTAL

PREPARO DA SUPERFICIE METÁLICA  
 1- LIMPEZA MECANICA NORMA SIS - ST3  
 2- APLICAR DUAS DEMÃOES DE TINTA EPOXI MASTIC CURADO COM POLIAMIDA SENDO A 1ª DEMÃO PIGMENTADA COM ALUMINIO E A 2ª DEMÃO NA COR DO ACABAMENTO FINAL (TIPO OXIBAR E/OU SUMASTIC), COM ESPESSURA DA PELICULA TOTAL APLICADA DE 240MC.



Terças T1 e T2

- NOTAS:
- 1- MEDIDAS EM MILIMETROS,
  - 2- CONFERIR COTAS NO LOCAL DA EXECUÇÃO ANTES DA FABRICAÇÃO E MONTAGEM DAS PEÇAS METÁLICAS.
  - 3- PARA SOLDAR USAR ELÉTRODO REVESTIDO E 7018 / MIG-MAG ER 7056
  - 4- PARAFUSOS E PORCAS ASTM A 325 - TIPO 1
  - 5- AS COTAS FORAM TIRADAS EM CAMPO DEVENDO SER CONFERIDAS ANTES DA FABRICAÇÃO E MONTAGEM.
  - 6- TRELIÇAMENTO DOS PILARES, DIAGONAIS E MONTANTES POR DENTRO.
  - 7- TRELIÇAMENTO DOS ARCOS, DIAGONAIS E MONTANTES POR FORA.
  - 8- UTILIZAR O CONTRAVENTAMENTO DOS PILARES VX SO NAS EXTREMIDADES.
  - 9- CASO DE DUVIDA CONSULTAR O ENGENHEIRO CALCULISTA.

QUADRA COBERTA

ESQUELETO 17/90  
 DATA: DEZEMBRO 2019

ESTADO DO RIO GRANDE DO SUL  
 PREFEITURA MUNICIPAL DE AUGUSTO PESTANA  
 Rua da República, 96.  
 Ijuí- RS - 98740-000  
 Telefone.: 55 3334 4900

Proprietário: Prefeito Municipal - Vilmar Zimmermann  
 Responsável Técnico: Jamile Storch - CREA 219831

PROJETO  
 ESTRUTURAL

DETALHE DAS PEÇAS

29