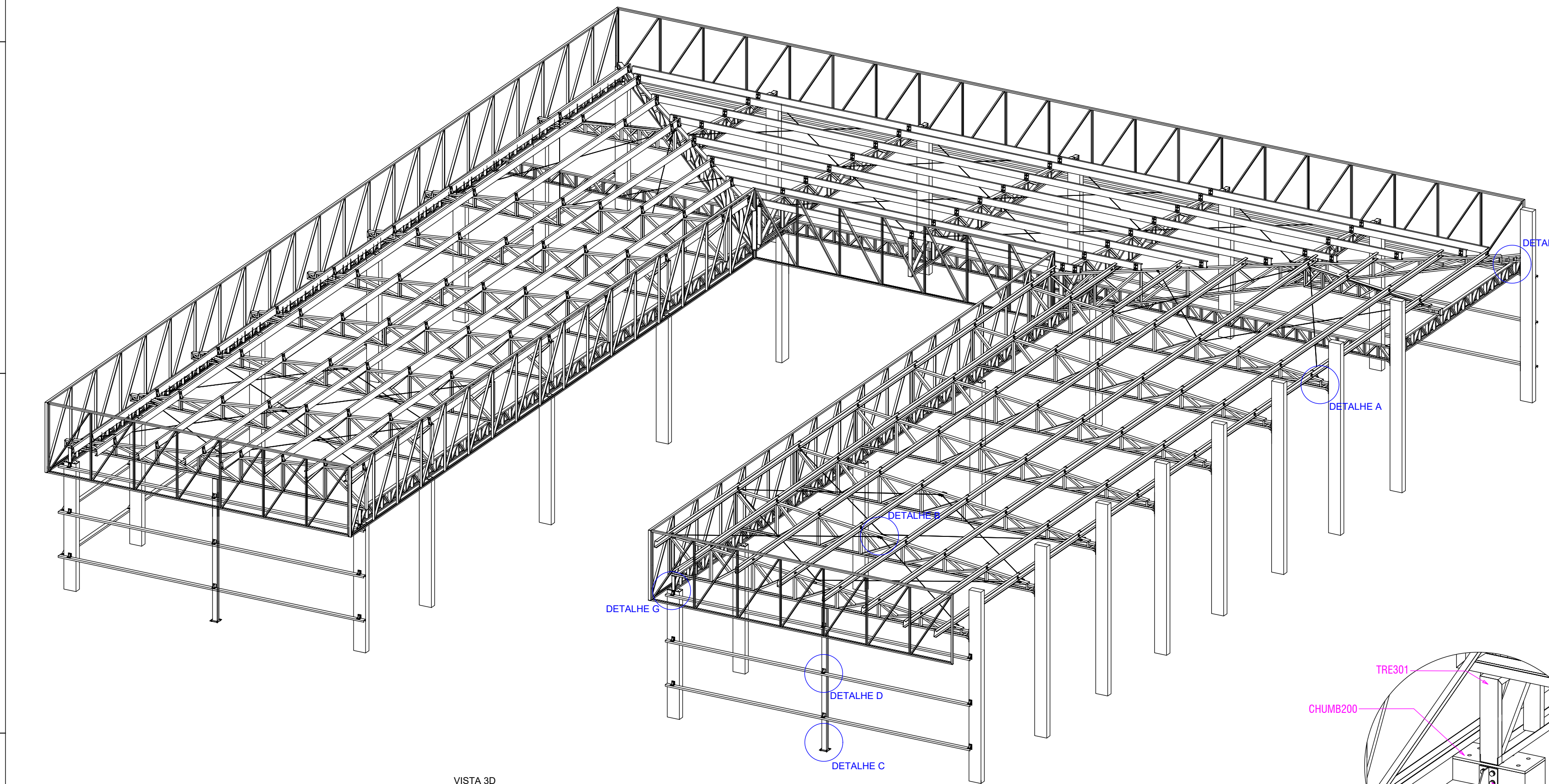
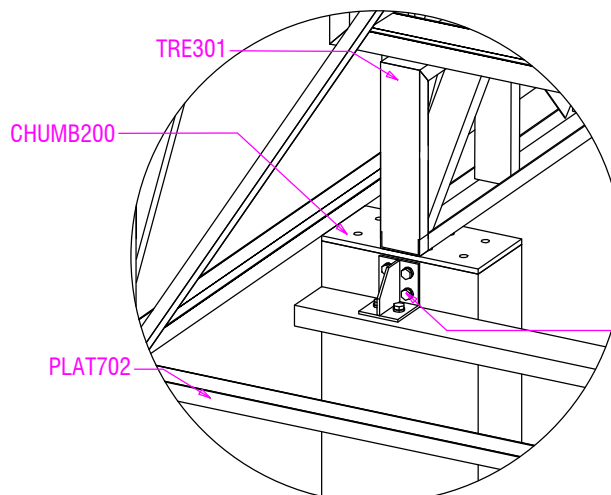


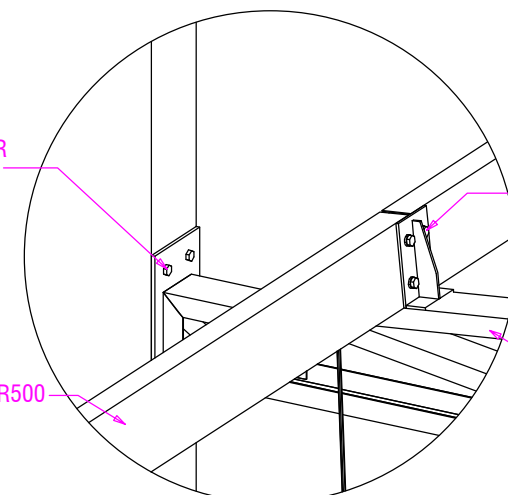
VISTA 3D
ESCALA 1:10



VISTA 3D
ESCALA 1:10



DETA LHE G
ESCALA 1:15



DETA LHE H
ESCALA 1:15

1.0. MATERIAIS EMPREGADOS NA CONSTRUÇÃO

1.1. ESTRUTURAS DE AÇO:

- * CHAPAS / PERFIS DOBRADOS: CF-26 (L.E. 260MPA)
- * PERFIS LAMINADOS "V": ASTM A572 GR 50 (L.E. 345MPA)
- * PERFIS LAMINADOS DIVERSOS: A36 (L.E. 250MPA)
- * CHUMBADORES / ANCORAGENS: A36 (L.E. 250MPA) QUANDO NÃO ESPECIFICADO OUTRO MATERIAL.

1.1. ELETRODOS: AWS E 70XX

1.2. PARAFUSOS, PORÇAS E ARRUELAS: ASTM A325 (ESTRUTURAS) E ASTM A307-A (DEMAIS)

2.0. PROTEÇÃO DA SUPERFÍCIE - PINTURA AÇO CARBONO

2.1. JATO DE METAL QUASE BRANCO - ISO 8501-1 SO 3

- * LIMPEZA COM A RETIRADA TOTAL DOS ÓXIDOS, CAREPAS DE LAMINAÇÃO, ETC. DEIXAR A SUPERFÍCIE DO METAL LIMPA CORRETAMENTE. UTILIZAR UM PANO EMBEBECIDO EM SOLVENTE OU DESENGRAXANTE PARA LIMPEZA FINAL

3.0. SISTEMA DE PINTURA - GALVANIZAÇÃO À FOGO

3.1. GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO - NBR 6323

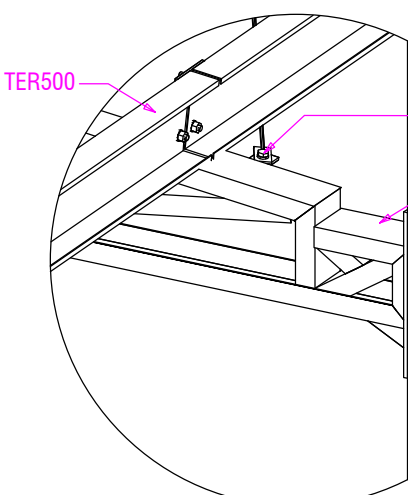
- * PROCEDIMENTO PADRÃO DE GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO.
- * SOLICITAR LAUDO DO PROCESSO A EMPRESA CONTRATADA.

4.0. MÉTODO CONSTRUTIVO ESTRUTURA METÁLICA

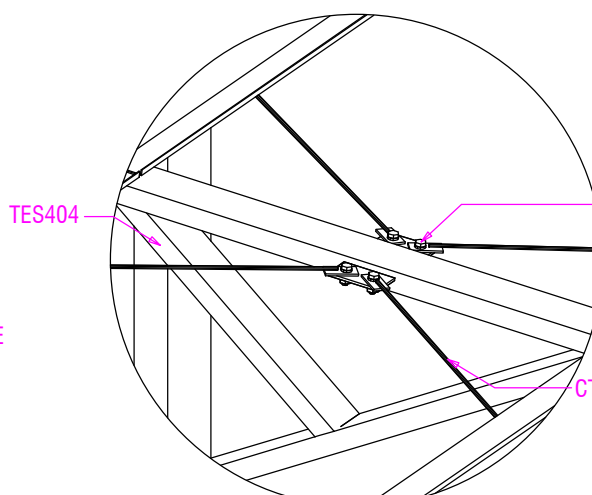
- * CONSULTAR MEMORIAL DESCRITIVO DO PROJETO DA ESTRUTURA METÁLICA.

SOLDAS:

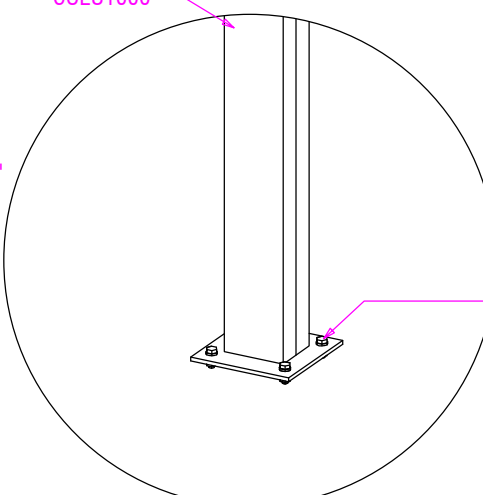
- AS SOLDAS DEVERÃO SER EXECUTADAS ATRAVÉS DE PROCEDIMENTOS DE SOLDAGEM SEGUNDO AWS D1.1.
- AS SOLDAS DE COMPOSIÇÃO DE PERFIS, QUANDO NÃO ESPECIFICADAS EM PROJETO, DEVEM SER CONTÍNUAS E COM FILETE DUPLO (EM AMBOS OS LADOS DA ALMA), COM DIMENSÃO MÍNIMA DO CORDÃO DE SOLDA CONFORME NBR 5884.
- TODOS OS CONSUMÍVEIS DEVERÃO SER SELECIONADOS, ESTOCADOS CONVENIENTEMENTE E UTILIZADOS DE ACORDO COM AS NORMAS DO FABRICANTE E/OU DE ACORDO COM OS PROCESSOS DE CONTROLE DE QUALIDADE RECONHECIDOS E APROVADOS PREVIAMENTE, ANTES DO INÍCIO DA SOLDAGEM.
- AS SOLDAS PODERÃO SER FEITAS POR PROCESSO MANUAL, SEMI-AUTOMÁTICO OU AUTOMÁTICO AONDE APLICÁVEL.
- TODAS AS SOLDAS DE PENETRAÇÃO TOTAL DEVERÃO SEGUIR OS PROCEDIMENTOS EXIGIDOS PELA AWS, INCLUSIVE NO QUE DIZ RESPEITO À EXTRAÇÃO
- DA RAIZ E INSPEÇÃO POR US.
- ELETRODO MIG-MAG --AWS ER 70X-1R



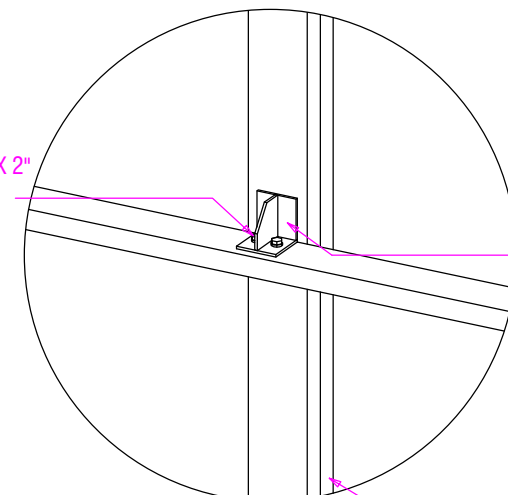
DETA LHE A
ESCALA 1:15



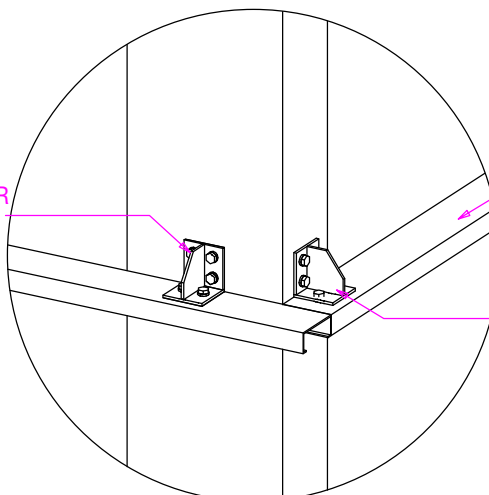
DETA LHE B
ESCALA 1:15



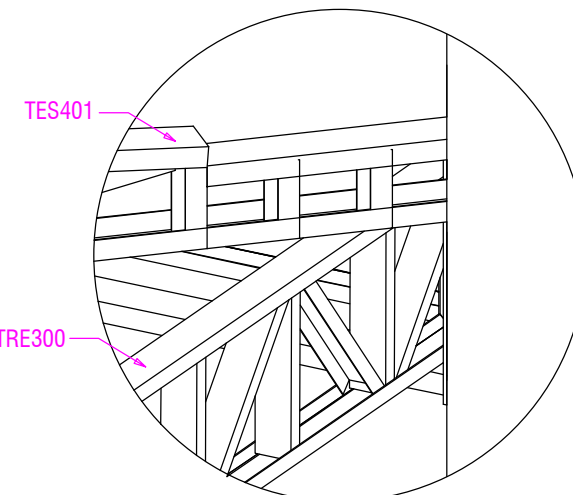
DETA LHE C
ESCALA 1:15




DETA LHE D
ESCALA 1:15



DETA LHE E
ESCALA 1:15



DETA LHE F
ESCALA 1:15

Nº	REVISÃO / DESCRIÇÃO	PROJETISTA	DATA
CONTRATANTE: MUNICIPIO DE PERITIBA			
ENDEREÇO: RUA FREI BONIFACIO, N 63,SEDE, PERITIBA/SC - CEP89.750-000			
CNPJ: 62.815.085/0001-20			
RESPONSÁVEL TÉCNICO:	PROPRIETÁRIO:		
EMERSON FERRARI	MUNICIPIO DE PERITIBA		
Engenheiro Mecânico - CREA/SC: 165014-3	ENDEREÇO: RUA FREI BONIFACIO, N 63,SEDE, PERITIBA/SC - CEP89.750-000		
	CNPJ:62.815.085/0001-20		
DIMENSÕES:	PROJETO:		
MM	COBERTURA METÁLICA - PREF. MUNICIPAL DE PERITIBA		
ESCALA:	DISCRIMINAÇÃO:		
INDICADO	FABRICAÇÃO, MONTAGEM E INSTALAÇÃO		
DATA:	<div><div></div><div>FERRARI ENGENHARIA</div><div>RUA GETULIO VARGAS Nº 234, SALA 01, CENTRO, CONCÓRDIA / SC</div><div>CNPJ: 35.949.131/0001-02 TELEFONE: (49) 9.99973641</div><div>E-MAIL: projetos@engenhariaferrari.com.br</div></div>		
ARQUIVO:			
COB.MET.PERITIBA.001			
PRANCHA:			
M01-20			