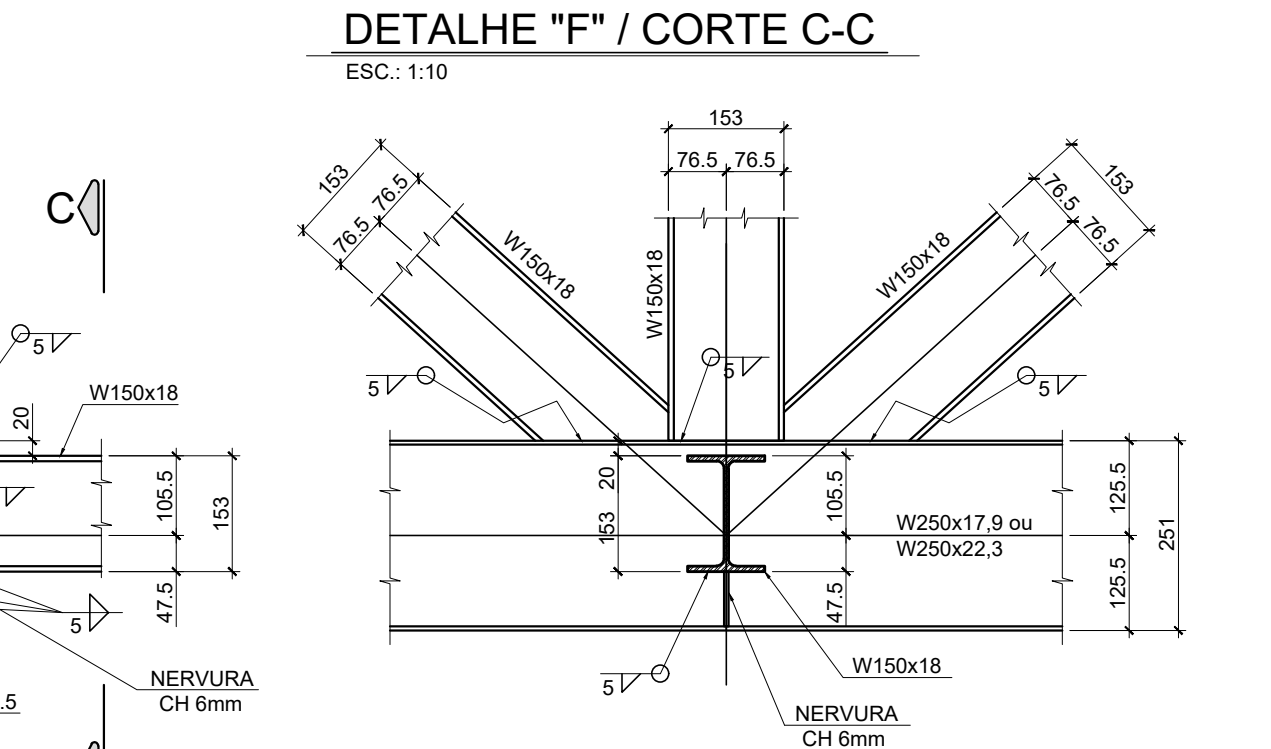


LISTA DE MATERIAIS							
PEÇA	PERFIL	COMP. UNIT. (mm)	PESO P/m ou P/m² (Kg)	PESO PEÇA (Kg)	QUANT.	PESO TOTAL (Kg)	OBSERVAÇÃO
1	W 150x22,5	28600	22,50	643,50	2	1287,00	viga banzo superior
2	W 150x22,5	2400	22,50	54,00	2	108,00	montante ap. banzo sup.
3	W 150x13	2400	13,00	31,20	9	280,80	montante vao banzo sup.
4	L 4"x4"x1/4"	2795	9,81	27,42	4	109,68	diagonal banzo superior
5	L 4"x4"x1/4"	3162	9,81	31,02	4	124,08	diagonal banzo superior
6	L 4"x4"x5/16"	3162	12,19	38,55	12	462,60	diagonal banzo superior
7	CH 350x100x14		49,797	1,75	4	7,00	ch. banzo sup. - det. "H"
8	CH 350x100x14		49,797	1,75	16	28,00	ch. banzo sup. - det. "I"
9	CH 300x150x14		49,797	1,24	10	22,40	ch. banzo sup. - det. "J"
10	W 250x17,9	12000	22,30	267,60	4	535,20	viga banzo inferior
11	W 150x18	6300	17,9	148,57	2	594,25	viga banzo inferior
12	W 150x22,5	2400	22,50	54,00	2	108,00	montante ap. banzo inf.
13	W 150x18	2400	18,00	43,20	9	388,80	montante vao banzo inf.
14	L 4"x4"x5/16"	3748	12,19	45,13	8	369,02	diagonal banzo inferior
15	L 4"x4"x5/16"	3483	12,19	42,46	2	84,92	diagonal banzo inferior
16	CH 220x220x14		49,797	2,41	20	48,20	ch. banzo inf. - det. "K"
17	W 150x18	2448	18,00	44,06	18	793,08	montante vao - passarela
18	W 150x22,5	2448	22,50	55,08	4	220,32	montante ap. - passarela
19	W 150x18	3660	18,00	65,88	4	263,52	diagonal - passarela
20	W 150x18	3947	18,00	71,05	12	852,60	diagonal - passarela
21	W 150x22,5	3947	22,50	88,81	4	355,24	diagonal - passarela
22	ch 138x70x8		62,736	0,61	4	2,44	nerura - det. "A"
23	ch 73x24x8		62,736	1,12	4	4,48	nerura de ap. - det. "B"
24	ch 73x24x8		62,736	0,21	4	0,84	nerura de ap. - det. "C"
25	ch 240x45x14		49,797	0,54	18	9,72	nerura de vao - det. "D"
26	ch 72x45x14		49,797	1,18	18	2,88	nerura de vao - det. "D"
27	ch 340x100x20		149,390	5,08	8	40,64	chapa de apoio
28	ch 150x10x16		124,492	0,93	4	3,72	ch. apoio - esmerilhada
29	U 75x40x4,76	50	5,09	0,25	44	11,00	Conector - corte D-D
30	TELA malha 5cm x 5cm e Ø3,4		2,75			615,84	telamento - Nº 10 BWG
31	CHUMBADORES Ø7/8"				8		
<b>PESO TOTAL</b>						<b>7735 (kg)</b>	

OBSERVAÇÃO 1: A LISTA DE MATERIAIS NÃO CONTEMPLA O PESO DOS CHUMBADORES E DOS PARAFUSOS.  
 OBSERVAÇÃO 2: OS COMPRIMENTOS INDICADOS PARA AS BARRAS SÃO DE EIXO A EIXO DOS PERFIS.  
 OBSERVAÇÃO 3: OS ELEMENTOS REFERENTES AO GUARDA-CORPO NÃO FORAM CONTABILIZADOS NA LISTA DE MATERIAS



**NOTAS:**

- DIMENSÕES EM MILÍMETROS, EXCETO ONDE INDICADO.
- OS MATERIAIS EMPREGADOS NA FABRICAÇÃO DEVERÃO SER NOVOS E SEM EMENDAS.
- A NÃO SER AQUELAS ESPECIFICADAS NO PROJETO.
- OS CONJUNTOS DE EXPEDIÇÃO DEVERÃO TER SUAS MARCAS ESPECIFICADAS EM BAIXO RELEVO, QUE DEVEREM CONTINUAR VISÍVEIS APÓS A PINTURA.
- VERIFICAR AS MEDIDAS NA OBRA.
- EVITAR CORTAMENTO DOS CORDEÕES DE SOLDA.
- NOS LOCOS ONDE HOUVER DANOS A PINTURA OCASIONADOS PELA INSTALAÇÃO DO TELAMENTO, DEVERÁ SER REALIZADO PROCEDIMENTO DE LIMPEZA E REPARATURA DO LOCAL, DE MANEIRA A RECOMPOR AS CARACTERÍSTICAS ORIGINAIS DA PINTURA.
- RECOMENDA-SE QUE AS CHAPAS DE APOIO (PEÇAS 27) TENHAM FURACÃO DIFERENCIADA.
- A CHAPA SUPERIOR (SOLDADA À TRELIÇA) DEVE TER FUROS ALARGADOS: Øpar + 5mm = 27mm.
- A CHAPA INFERIOR (JUNTO À REGULARIZAÇÃO) DEVE TER FUROS AJUSTADOS: Øpar + 1,5mm = 24mm.
- A POSIÇÃO SUGERIDA DA EMENDA DEVERÁ SER ESTUDADA E RATIFICADA EM PROJETO DE FABRICAÇÃO, VISTO QUE DEPENDERÁ DAS CONDIÇÕES DE TRANSPORTE. CASO A TRELIÇA SEJA EXECUTADA INTEGRALMENTE A EMENDA PODE SER SOLDADA, MAS AS DIMENSÕES DEFIJITAM O TRANSPORTE. A DIVISÃO DA TRELIÇA EXIGE EMENDAS PARAFUSADAS E FACILITA O TRANSPORTE.
- EMENDA SOLDADA OU PARAFUSADA DEVE SER EFETUADA DE MODO A POSSIBILITAR O DESENVOLVIMENTO COMPLETO DA RESISTÊNCIA DOS PERFIS PARA TODOS OS ESFORÇOS.
- O DETALHE DE FABRICAÇÃO DA EMENDA DEVE SER SUBMETIDO À PROJETA PARA APROVAÇÃO.
- PREVER CONTRAFLECHA DE 1cm NO MEIO DO VÃO DA PASSARELA.

**ESPECIFICAÇÕES:**

- ACOES UTILIZADOS:
  - PERFIS LAMINADOS L e CHAPAS: ASTM A36;
  - PERFIS LAMINADOS W: ASTM A572 (ALTA RESISTÊNCIA A CORROSAO);
  - PERFIL DOBRADO U: ASTM A570;
  - PARAFUSOS E BARRAS DE ANCORAGEM: ASTM A325 (ALTA RESISTENCIA);
- SOLDAS DE OFICINA EXECUTADAS COM ELETRODOS TIPO E 70X (SEGUNDO AWS).
- AS LIGAÇÕES PRINCIPAIS SOLDADAS, DEVEREM SER EXECUTADAS POR SOLDADOR QUALIFICADO.
- DETALHAMENTO, FABRICAÇÃO E MONTAGEM:
  - DEVERÃO SEGUIR OS CRITERIOS DA NORMA ABNT NBR-8800, COMPLEMENTADA PELA AISC, ÚLTIMA EDIÇÃO, NOS PONTOS OMISSOS;
  - OS CONJUNTOS DE EXPEDIÇÃO DEVERÃO TER SUAS MARCAS EXECUTADAS EM BAIXO RELEVO, DE MANEIRA A SEREM VISÍVEIS APÓS A ÚLTIMA DEMÃO DE PINTURA.
  - NÃO UTILIZAR SOLDA EM OBRA.
  - DEVERÁ SER FEITA EM FABRICA A PRÉ-MONTAGEM DAS ESTRUTURAS.
  - PARA IÇAMENTO, TRANSPORTE E LANÇAMENTO DAS VIGAS METÁLICAS DEVERÁ SER ELABORADO O PLANO DE "RIGGING", POR EMPRESA RESPONSÁVEL E ESPECIALIZADA.
- LIMPEZA E PINTURA - TODOS OS COMPONENTES DA ESTRUTURA METÁLICA DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO SUPERFICIAL CONFORME DESCRITO A SEGUIR:
  - SEGUIR AS RECOMENDAÇÕES CONTIDAS NO SSPC ÚLTIMA EDIÇÃO.
  - REMOVER DE TODAS AS PEÇAS, AS REBARBAS PROVENIENTES DE OPERAÇÕES DE CORTE E FURACÃO, BEM COMO OS RESPINGSOS E ESCORAS ORIUNDAS DA SOLDAGEM.
  - LIMPEZA DAS SUPERFÍCIES: ATRAVÉS DE TRATAMENTO ABRASIVO SECO, PADRÃO SA 2½ - NORMA SISO5590-87.
  - A PINTURA DE FUNDO SERÁ EM ÓXIDO DE FERRO DO GRMATO DE ZINCO (40 MICRA) E DEMÃO DE ABRASIVO 2 DEMÃOS, APLICADAS A BASE DE ÁGUA ESPESSURA MÍNIMA DE 80 MICRA (SE NECESSÁRIO 2 DEMÃOS), APLICADAS A COR ESCOLHIDA PELO CLIENTE.
  - NAS REGIÕES DA PINTURA EM QUE HOUVER DANOS OCASIONADOS PELO TRANSPORTE E MONTAGEM DAS PEÇAS, DEVERÃO SER REMOVIDOS OS EVENTUAIS PONTOS DE FERROAGEM E DEMAIS IMPUREZAS, ANTES DE SE PROCEDER OS RETOQUES, OS QUAIS DEVERÃO REPOR TODAS AS PROPRIEDADES DO PRIMER E DA PRIMEIRA DEMÃO.
  - APÓS A MONTAGEM COMPLETA DA ESTRUTURA DEVERÁ SER DADA UMA DEMÃO DE ACABAMENTO EM COR ESPECIFICADA PELO CLIENTE.

**ProjPontes**  
ENGENHARIA  
CONSULTORIA E PROJETOS EM ENGENHARIA DE ESTRUTURAS LTDA  
RUA VICENTE D'ARCAJO, 489 - JARDIM REZETTI - CEP: 16010-360 - SÃO CARLOS - SP  
TEL: (19) 3415-7090 - www.projpontes.com.br

ARTICULAÇÃO

ESTA FOLHA E PROPRIEDADE DA PREFEITURA MUNICIPAL DE ARCOS E SEU CONTEÚDO NÃO PODE SER COPIADO OU REVELADO A TERCEIROS.  
A LIBERAÇÃO OU A APROVAÇÃO DESTA DOCUMENTO NÃO EXIME O DETALHISTA DE SUA RESPONSABILIDADE SOBRE O MESMO.

VERIFICAÇÃO

APROVAÇÃO

ELAB.	MARCOS FERNANDO RODRIGUES	09/22	PROJ.PONTES	VERIFICAÇÃO	APROVAÇÃO	CÓDIGO	OBJETO
DES	FERNANDO BERNARDI HUNGARO						
VERIF.	VICTOR COELHO CHAVES						
RESP.TEC.	MARCOS FERNANDO RODRIGUES						

REVISÕES

Nº	DISCRIMINAÇÃO	DATA	EMITENTE	VERIFICAÇÃO	APROVAÇÃO	CÓDIGO	OBJETO
0	EMISSÃO INICIAL	09/2022	PROJ.PONTES				

DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA

INDICADAS

DE-2022-P08-C04-016

REVISÃO

0