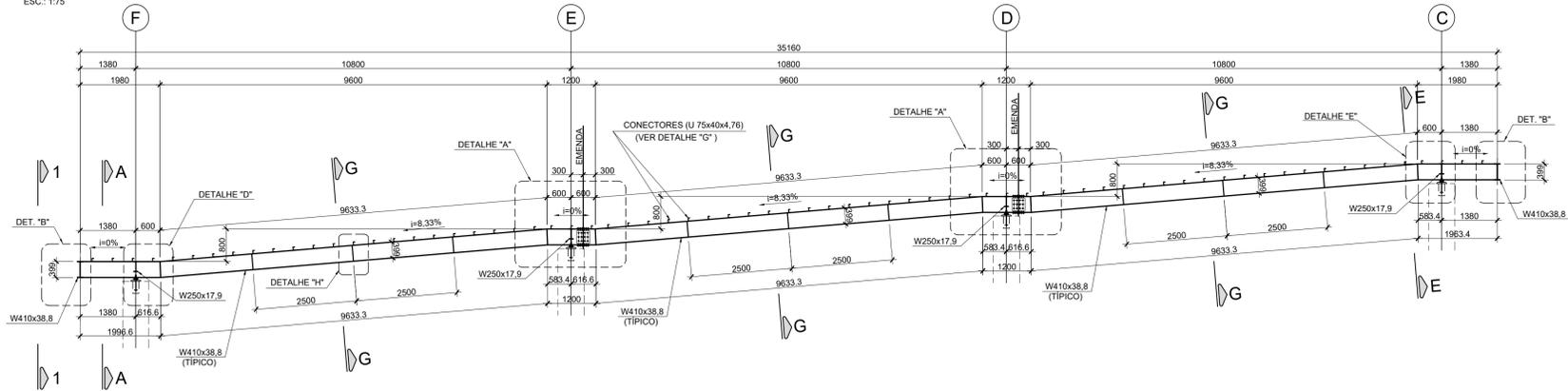


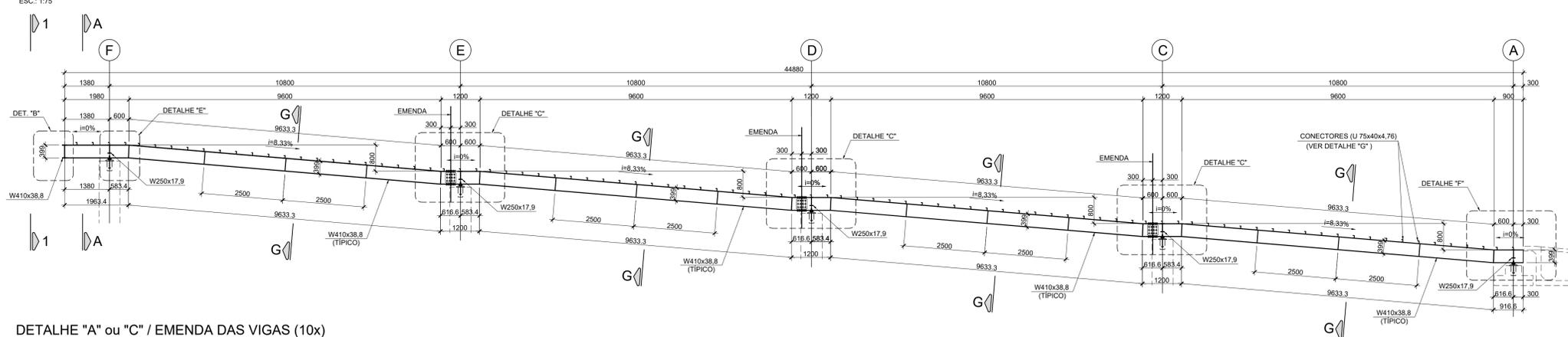
ELEVAÇÃO DA RAMPA - LANCE "1" (EIXO "1")

ESC.: 1:75



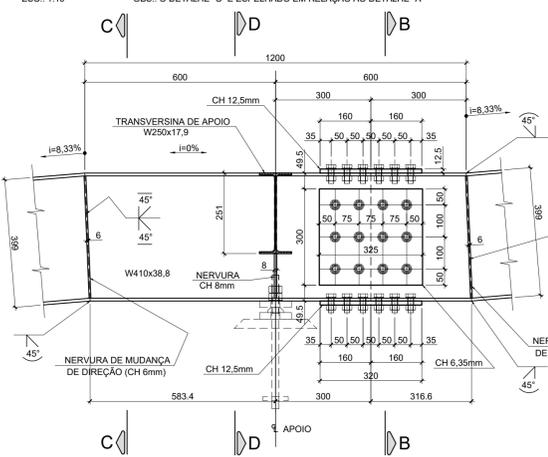
ELEVAÇÃO DA RAMPA - LANCE "2" (EIXO "2")

ESC.: 1:75



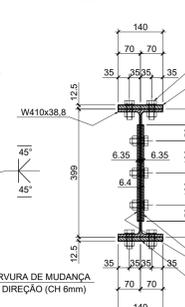
DETALHE "A" ou "C" / EMENDA DAS VIGAS (10x)

ESC.: 1:10



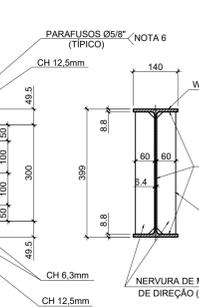
CORTE B-B

ESC.: 1:10



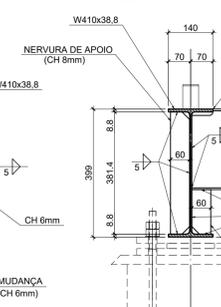
CORTE C-C

ESC.: 1:10



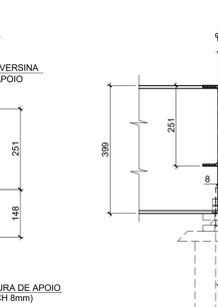
CORTE D-D

ESC.: 1:10



DETALHE "D"

ESC.: 1:10



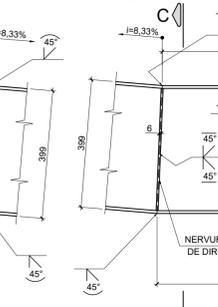
DETALHE "E"

ESC.: 1:10



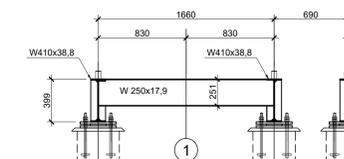
DETALHE "F"

ESC.: 1:10



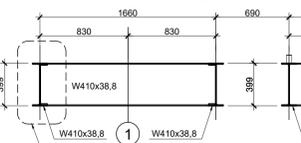
CORTE A-A

ESC.: 1:30



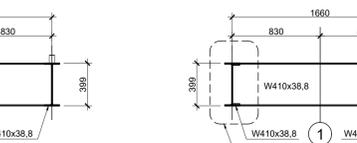
VISTA 1-1

ESC.: 1:30



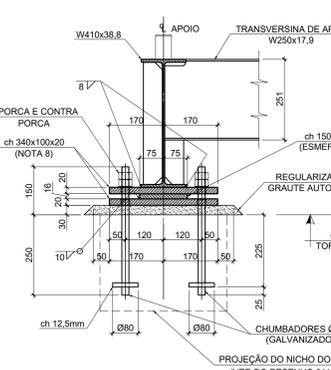
CORTE E-E

ESC.: 1:30



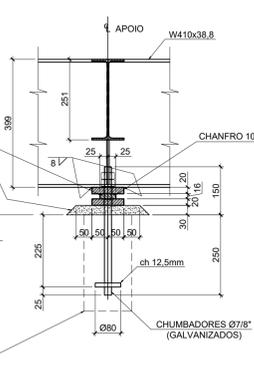
DETALHE TÍPICO DOS APOIOS (18x)

ESC.: 1:10



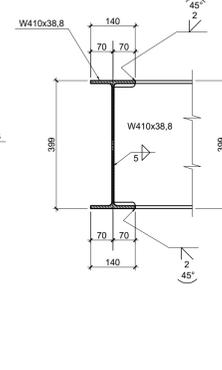
CORTE

ESC.: 1:10



DETALHE "B"

ESC.: 1:10



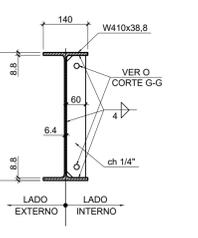
DETALHE "H" (2x21)

ESC.: 1:10



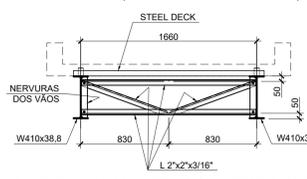
CORTE

ESC.: 1:10



CORTE G-G / TRAVAMENTO (21x)

ESC.: 1:30



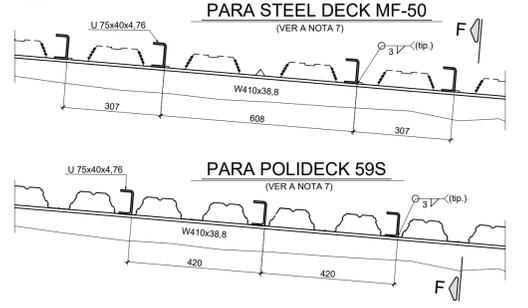
LISTA DE MATERIAIS

PEÇA	PERFIL	COMP. UNIT.	PESO P/m ou P/m² (Kg)	PESO PEÇA (Kg)	QUANT.	PESO TOTAL (Kg)	OBSERVAÇÃO
1	W 410x38,8	105480	38,8			6420,6	viga principal
2	W 250x17,9	1660	17,9	29,71	9	267,4	transversaria
3	ch 380x60x8	49,797	1,14	56	63,8	63,8	nevr. mudança direção
4	ch 380x60x8	62,736	1,43	18	25,7	25,7	nevrura de apoio
5	ch 138x60x8	62,736	0,52	18	9,4	9,4	nevrura de apoio
6	ch 340x100x20	149,390	5,08	36	182,9	182,9	chapa de apoio
7	ch 150x50x16	124,492	0,93	18	16,8	16,8	chapa de apoio
8	ch 320x140x12,5	99,593	4,46	20	89,2	89,2	ch. cobrimento mesa
9	ch 320x300x3	49,797	4,86	20	97,2	97,2	ch. cobrimento alma
10	ch 380x60x8	49,797	1,14	42	47,9	47,9	nevr. do vão (L. Interno)
11	U 75x40x4,76	50	5,09	0,25	324	81,0	Conector
12	L 2"x2"x3/16"	1644	3,63	5,97	42	250,7	Travamento do vão
13	L 2"x2"x3/16"	865	3,63	3,14	42	131,9	Travamento do vão
CHUMBADORES Ø7/8"					36		
PESO TOTAL						7685 (kg)	

OBSERVAÇÃO: A LISTA DE MATERIAIS NÃO CONTEMPLA O PESO DOS CHUMBADORES E DOS PARAFUSOS.

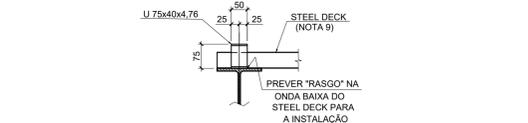
DETALHE "G" / CONECTORES

ESC.: 1:10



CORTE F-F

ESC.: 1:10



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 DEVEM CONTINUAR VISÍVEIS APÓS A PINTURA.
- VERIFICAR AS MEDIDAS NA OBRA.
- EVITAR CRUZAMENTO DOS CORDÕES DE SOLDA.
- A ROSCA DO PARAFUSO DAS CHAPAS DE EMENDAS DEVERÁ FICAR FORA DO PLANO DE CORTE.
- O ESPAÇAMENTO ENTRE OS CONECTORES DEVERÁ SER ADEQUADO AO STEEL DECK ADQUIRIDO. A LIGAÇÃO DEVERÁ SER FEITA SEMPRE NA ONDA BAIXA E O ESPAÇAMENTO MÉDIO NÃO DEVE EXCEDER 50cm. VER DETALHE "G".
- RECOMENDA-SE QUE AS CHAPAS DE APOIO (PEÇAS 6) TENHAM FURAÇÃO DIFERENCIADA:
 - A CHAPA SUPERIOR (SOLDADA À TRELÇA) DEVE TER FURROS ALARGADOS: Øpar + 5mm = 27mm;
 - A CHAPA INFERIOR (JUNTO À REGULARIZAÇÃO) DEVE TER FURROS AJUSTADOS: Øpar + 1,5mm = 24mm.
- VER DETALHES DO STEEL DECK NO DESENHO 020.
- TRABALHAR ESTA FOLHA JUNTAMENTE COM O DESENHO 008.

ESPECIFICAÇÕES:

- ACOES UTILIZADOS:
 - CHAPAS: AÇO ASTM A-36;
 - PERFIS LAMINADOS: ASTM A-672 GRAU 50;
 - CHUMBADORES: Fc. SAE 1045 (GALVANIZADO A FOGO)
 - PARAFUSOS: Ø5/8" - ASTM A325;
 - PERFIS DOBRADOS: SAE 1020;
- SOLDAS DE OFICINA EXECUTADAS COM ELETRODOS TIPO E 70XX (SEGUNDO AWS).
- AS LIGAÇÕES PRINCIPAIS SOLDADAS, DEVEM SER EXECUTADAS POR SOLDADOR QUALIFICADO.
- DETALHAMENTO, FABRICAÇÃO E MONTAGEM:
 - DEVERÃO SEGUIR OS CRITÉRIOS 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 FÁBRICA A PRÉ-MONTAGEM DAS ESTRUTURAS.
- 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 FURAÇÃO, BEM COMO OS RESPÍNGOS E ESCORRAS ORIGINADOS DA SOLDAGEM.
 - LIMPEZA DAS SUPERFÍCIES: ATRAVÉS DE JATEAMENTO ABRASIVO SECO, PADRÃO SA 2½ - NORMA S1055900-87.
 - A PINTURA DE FUNDO SERÁ EM ÓXIDO DE FERRO OU CROMATO DE ZINCO (40 MICRA) E DEMÃO DE ACABAMENTO, COM TINTA ACRÍLICA A BASE DE ÁGUA ESPESURA MÍNIMA DE 80 MICRA (SE NECESSÁRIO 2 DEMÃOS), APLICADAS EM FÁBRICA, A COR ESCOLVIDA PELO CLIENTE.
 - NAS REGIÕES DA PINTURA EM QUE HOUVER DANOS OCASIONADOS PELO TRANSPORTE E MONTAGEM DAS PEÇAS, DEVERÃO SER REMOVIDOS OS EVENTUAIS PONTOS DE FERRUGEM 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.

REVISÕES	DISCRIMINAÇÃO	DATA	EMITENTE	VERIFICAÇÃO	APROVAÇÃO	CÓDIGO	OBJETO
0	EMISSÃO INICIAL	09/2022	PROJ.PONTES				

ProjPontes
ENGENHARIA
 CONSULTORIA E PROJETOS EM ENGENHARIA DE ESTRUTURAS LTDA
 RUA VICENTE D'AZULINO, 489 - JARDIM RICETTI - CEP 13570-060 - SÃO CARLOS - SP
 TEL: (16) 3415-7080 - www.projpontes.com.br

ARTICULAÇÃO	VERIFICAÇÃO	APROVAÇÃO

PREFEITURA MUNICIPAL DE ARCOS

PROJETO: EXECUTIVO ESTRUTURAL DE PASSARELA PARA PEDESTRES SOBRE A ROD. BR-354
 TRECHO: LIGAÇÃO DOS BAIRROS CALCITA E VILA BRÁSILIA
 BR-354 - ALTURA DO km 476 NA CIDADE DE ARCOS - MG

OBJETO: ESTRUTURA METÁLICA - PROJETO TÉCNICO DAS RAMPAS (LANCES "1" e "2")

ESCALA: INDICADAS

DE-2022-P08-C04-017