



CHUMBADORES

O MATERIAL DOS CHUMBADORES DEVE SER, ASTM A 36, COM ROSCAS SÉRIE UNC, ANSI B1.1, CLASSE 2A. PORCAS SEXTAVADAS, MATERIAL ASTM A-194 GR 2H, DIMENSÕES DE ACORDO COM ANSI B18.2.2, E ROSCAS SÉRIE UNC B1.1, CLASSE 2B. OS CHUMBADORES E INSERTOS SÃO FORNECIDOS PELA EMPREITEIRA DE METÁLICA, EXCETO INDICAÇÃO CONTRÁRIA. ANTES DA INSTALAÇÃO DOS CHUMBADORES DE EXPANSÃO OU QUÍMICOS, A MONTADORA DEVERÁ VERIFICAR A LOCALIZAÇÃO DA ARMADURA EXISTENTE (NA ESTRUTURA DE CONCRETO), E OBTER APROVAÇÃO DA FISCALIZAÇÃO ANTES DA EXECUÇÃO DE QUALQUER FURO.

SOLDAS

TODAS AS SOLDAS DEVERÃO OBEDECER ÀS ESPECIFICAÇÕES DA "WELDING IN BUILDING CONSTRUCTION" AWS - D - 1.0 DA "AMERICAN WELDING SOCIETY". A DIMENSÃO DO FILETE DE SOLDA FORNECIDA NOS DESENHOS DE PROJETO SERÁ A DO CATETO DO TRIÂNGULO RETÂNGULO FORMADO PELA SEÇÃO DA SOLDA. A DIMENSÃO MÍNIMA PARA SOLDA DE FILETE SERÁ DE 3 MM, A MENOS QUE A SOLDA NÃO TENHA FUNÇÃO ESTRUTURAL. A DIMENSÃO MÁXIMA DE FILETE SERÁ IGUAL À ESPESURA DA CHAPA MAIS FINA A SER SOLDADA, DESDE QUE O FILETE NÃO ULTRAPASSE 10 MM, POIS ACIMA DESTES VALORES DEVERÁ SER USADA SOLDA DE PENETRAÇÃO. OS DESENHOS DEVERÃO INDICAR A LOCALIZAÇÃO, O TIPO, AS DIMENSÕES E O COMPRIMENTO DE TODAS AS SOLDAS. TODOS OS SOLDADORES E OPERADORES DEVEM SER QUALIFICADOS DE ACORDO COM ESSAS MESMAS NORMAS SENDO QUE 100% DO COMPRIMENTO DAS SOLDAS DEVEM SER INSPECIONADOS VISUALMENTE E POR LÍQUIDO PENETRANTE. AS SOLDAS DE OBRA DEVEM SER INSPECIONADAS POR LÍQUIDO PENETRANTE E/OU ULTRASSOM. TODAS AS JUNTAS DE TOPO DEVERÃO SER DE PENETRAÇÃO COMPLETA, USANDO-SE PARA ISTO CHANFRO DUPLO OU SIMPLES, OU DE COBRE-JUNTA, CONFORME AS DIMENSÕES DAS PEÇAS E A POSIÇÃO DA JUNTA. NO CASO DE JUNTAS COM CARACTERÍSTICAS PARTICULARES QUE NÃO PODEM SER ENQUADRADAS DENTRO DA SIMBOLOGIA PADRONIZADA DEVERÃO SER FEITOS DETALHES AMPLIADOS NOS DESENHOS, INDICANDO TODAS AS DIMENSÕES DOS CHANFROS E DAS SOLDAS. ATENÇÃO ESPECIAL DEVE SER DADA ÀS JUNTAS SUJEITAS À FADIGA, QUANDO DEVERÃO SER INDICADOS OS CUIDADOS DE ESMERILHAMENTO OU ARREDONDAMENTO, PARA EVITAR A CONCENTRAÇÃO DE TENSÕES. QUANDO INDICADO SOLDA DE FILETE NO LADO ANTERIOR E POSTERIOR, E UM DOS LADOS NÃO FOR ACESSÍVEL, DEVERÁ SER APLICADA SOLDA DE CHANFRO COM PENETRAÇÃO TOTAL PELO LADO POSSÍVEL. DEVERÃO SER APLICADAS FILETES DE 3mm, PARA VEDAÇÃO NAS SOLDAS INTERMITENTES.

PINTURAS

PREPARAÇÃO DAS SUPERFÍCIES: TODA A SUPERFÍCIE A SER PINTADA DEVERÁ SER COMPLETAMENTE LIMPA DE TODA A SUJEIRA, PÓ, GRAXA, ÓLEO OU QUALQUER RESÍDUO COMO FERRUGEM E CAREPA E QUE POSSAM INTERFERIR NO PROCESSO DE ADESÃO DA TINTA. PRECAUÇÕES ESPECIAIS DEVERÃO SER TOMADAS NA LIMPEZA DOS CORDÕES DE SOLDA, COM A REMOÇÃO DE RESPINGOS, RESÍDUOS E DA ESCÓRIA FUNDENTE. LIMPEZA DAS SUPERFÍCIES POR JATEAMENTO ABRASIVO POR MEIO DE GRANALHAS DE AÇO PADRÃO AO METAL QUASE BRANCO SSPC-SP-10 - MÉTODO DE LIMPEZA SIS - Sa 2½ - PADRÃO SUECO. APLICAÇÃO DAS TINTAS: TINTA DE FUNDO: APLICAR UMA DEMÃO DE PRIMER EPOXIDICO COM 75 MICRAS DE ESPESURA SECA. TINTA DE ACABAMENTO: APLICAR UMA DEMÃO DE TINTA DE ACABAMENTO EPOXI COM 100 MICRAS DE ESPESURA SECA, EM AMBIENTES NORMAIS. APLICAÇÃO DE RETOQUES DEVIDO AO MANUSEIO DE TRANSPORTE E MONTAGEM DEVIDO ESBARRÕES, QUANDO HOUVER A OCORRÊNCIA DE RISCOS, RUPTURAS DA CAMADA DE TINTA E LOCAIS SEM PROTEÇÃO ACARRETANDO CORROÇÃO PRECOCE: O PREPARO DA SUPERFÍCIE DEVE SER ABORDADO COM GRANDE ATENÇÃO, NA MEDIDA QUE TEM INFLUÊNCIA DIRETA NO DESEMPENHO DE PINTURA ADOTADO. LIXAMENTO MANUAL COM LIXA GRANA 120 PARA ELIMINAÇÃO DA OXIDAÇÃO EXISTENTE E DESBASTANDO A REGIÃO PRÓXIMA. TOMAR O CUIDADO DE DEIXAR UM DEGRAU ATÉ A CHEGADA DO METAL BASE (MAIS ATINGIDO). A SUPERFÍCIE TRABALHADA DEVERÁ SER LIMPA COM PANO UMEDECIDO COM SOLVENTE ORGÂNICO, PARA ELIMINAR POEIRA, ÓLEO E GRAXA. NA SUPERFÍCIE LIMPA, APLICAR UMA DEMÃO DE TINTA FUNDO COMPATÍVEL COM A ORIGINAL, E DUAS DEMÃOS DE TINTA ACABAMENTO ATRAVÉS DE TRINCHA. PARA PERMITIR UMA CURA RÁPIDA E SEGURA, APLICAR A TINTA LOGO EM SEGUIDA DA LIMPEZA MANUAL TOMANDO-SE O CUIDADO DE NÃO EFETUAR O PROCESSO EM DIAS ÚMIDOS.

TÍTULO: PROJETO ESTRUTURAL	
ATIV./USO: TERMINAL RODOVIÁRIO DE VILA BELA	
ENDEREÇO: BEIRA RIO - VILA BELA DA SANTÍSSIMA TRINDADE - MT	
ESCALA: INDICADA	DATA: 02/2020
CONTEÚDO: PLANTA DO RESTAURANTE- VARANDA	
REVISÃO 00:	PRANCHA: 03/03
AUTOR DO PROJETO	
2\Users\15213\Bentley\Arquiteto - Image - 2020-12-05 - 11:18:48.49.png	
Eng Civil: CREA: RAFAEL DA SILVA PEREIRA MT040671	PREF. MUNICIPAL DE VILA BELA CNPJ: 10.145.895-0001/06
RESPONSÁVEL TÉCNICO	
Eng Civil: CREA:	