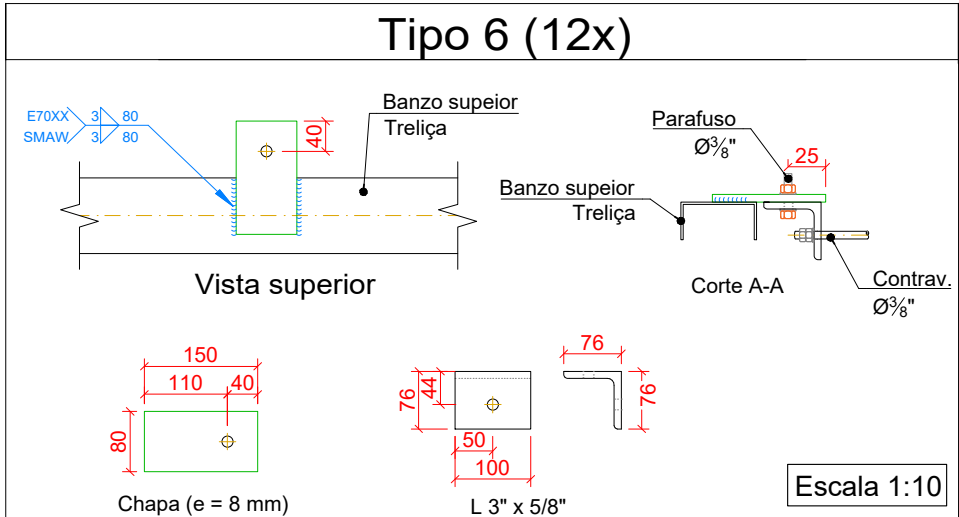
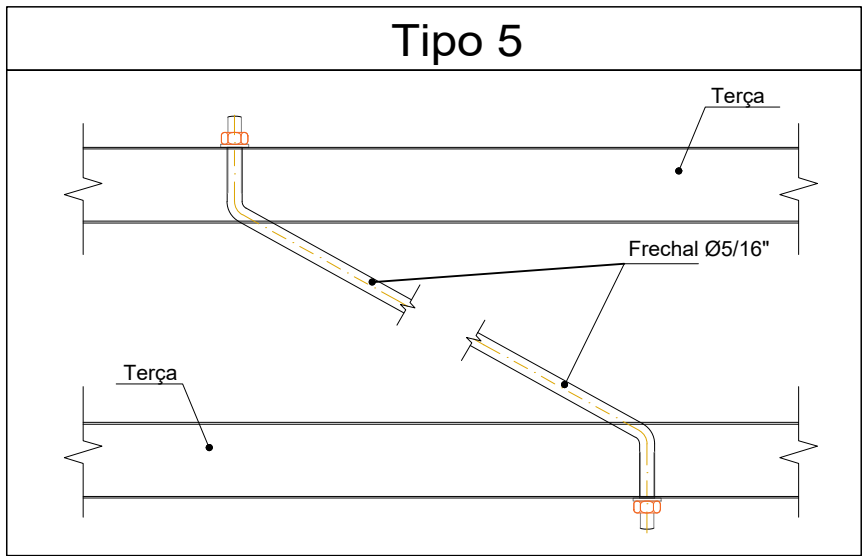
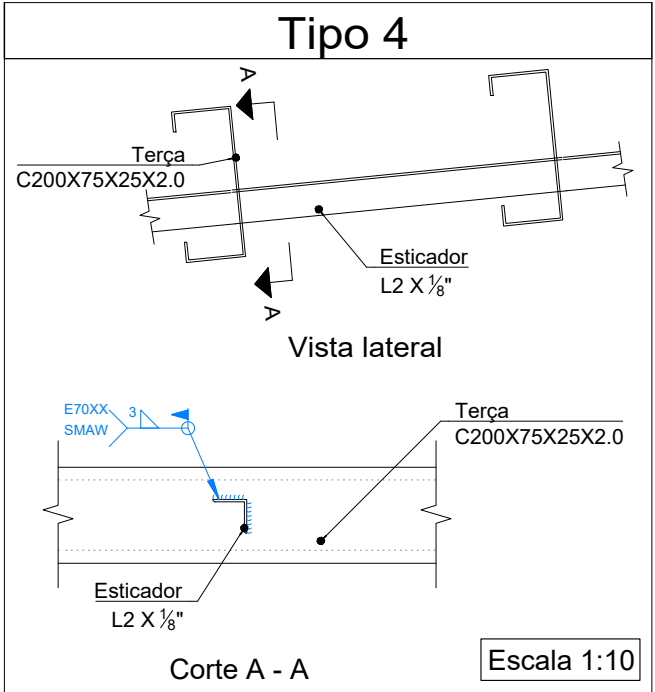
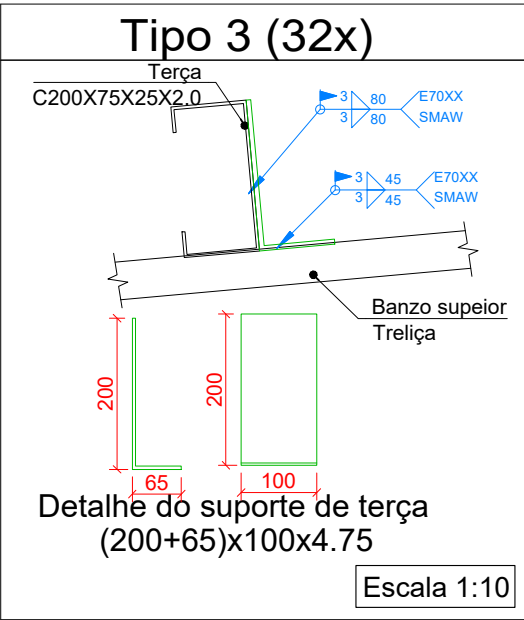
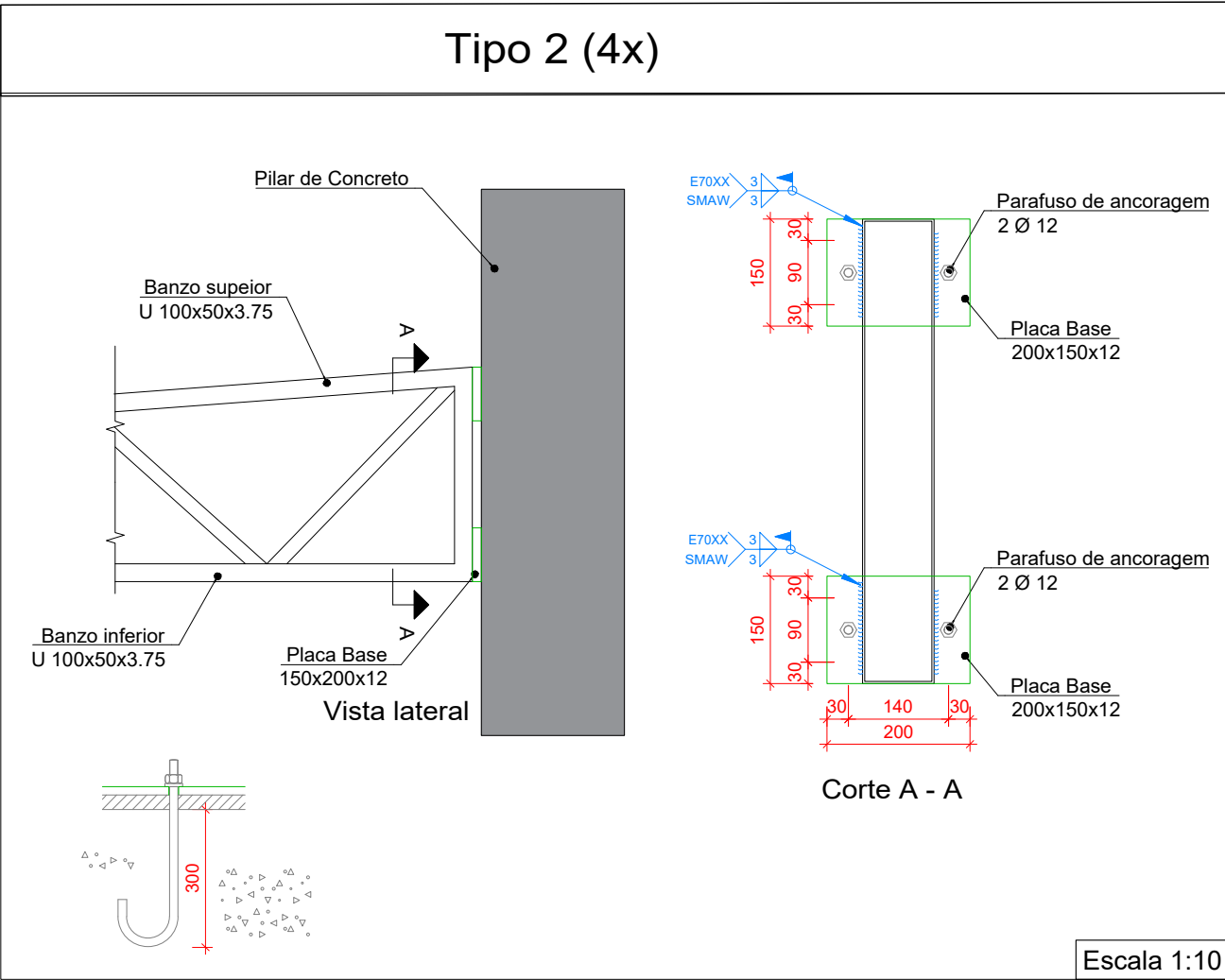
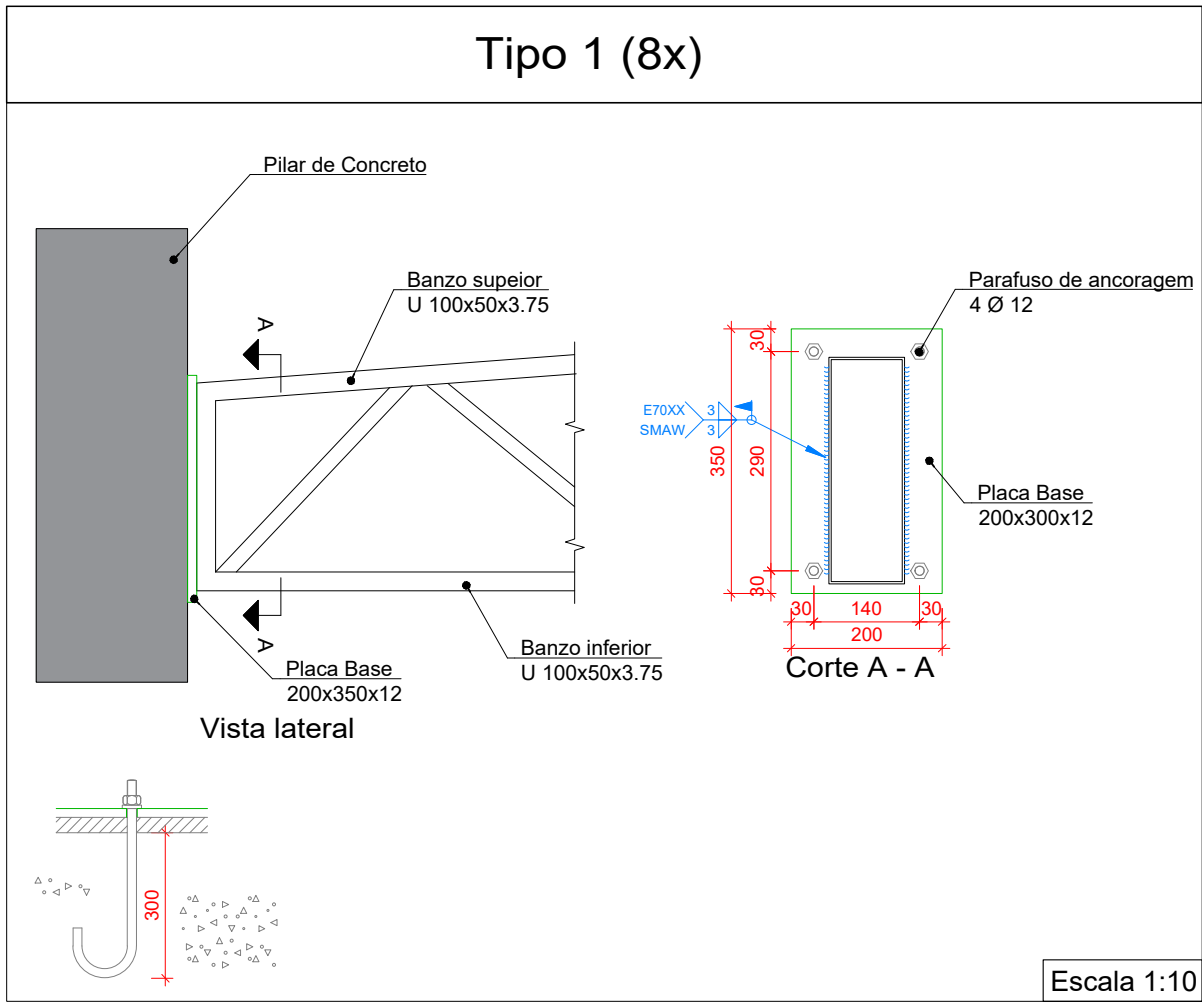




QUANTITATIVO GINÁSIO						
Material	Descrição	Perfil	Qtd	Unid	Peso(kg)	Superfície de Pintura (m²)
Aço Dobrado CF-26	Terças	C200X75X25X2.0	108,0	m	646,2	86,4
	Montantes	U100X50X3.75	79,7	m	434,5	31,9
	Diagonais	U92X40X2	47,6	m	122,6	16,4
Aço Laminado ASTM A36 (Chapas)	Chapa Ligação Tipo 1	Chapa (200x300x12)	8	unid	45,2	0,96
	Chapa Ligação Tipo 2	Chapa (200x150x12)	4	unid	11,3	0,24
	Chapa Ligação Terça	Chapa(200+65x100x4.75)	32	unid	31,6	1,70
	Chapa Ligação Contraventamento	Chapa (150x80x8)	12	unid	9,0	0,29
	Tirante	L2X1/8"	25,2	m	62,0	5,12
	Frechal	5/16"	30,8	m	12,0	0,77
Ancoragem dos Parafusos	Contraventamento	3/8"	49,1	m	27,4	1,54
	Ancoragem	Ø 12	14,4	m	14,3	0,6
TOTAL ESTRUTURA					1.416,2	145,8

NOTAS GERAIS

1. DIMENSÕES EM CENTÍMETRO, EXCETO ONDE INDICADO DE OUTRA FORMA, AS COTAS DE IMPLANTAÇÃO DA OBRA BEM COMO AS COTAS E OS NÍVEIS DAS FORMAS DEVERÃO SER VERIFICADOS E ACEITOS PELO RESPONSÁVEL TÉCNICO DA OBRA ANTES DA EXECUÇÃO;

2. MATERIAIS E MÉTODOS
AÇO LAMINADO: ASTM A572 gr50
AÇO PARA CHAPAS: ASTM A36
CHUMBADOR: ABNT 1010/20
PARAFUSOS: ASTM A325

3. SOLDAS E ELETRODOS
MATERIAL DE ADIÇÃO (SOLDAS): ELETRODOS DA SÉRIE E70XX.
PARA OS MATERIAIS UTILIZADOS E O PROCEDIMENTO DE SOLDA SMAW (ARCO ELÉTRICO COM ELETRODO REVESTIDO). CUMPREM-SE AS CONDIÇÕES DE COMPATIBILIDADE ENTRE MATERIAIS EXIGIDAS PELO ITEM 6.2.4 ABNT NBR 8800:2008.

4. A ESTRUTURA DEVERÁ RECEBER PROTEÇÃO ANTI-CORROSIVA E PINTURA À BASE DE EPÓXI.

MÉTODO DE REPRESENTAÇÃO DE SOLDAS

CONFORME A FIGURA 2 DE ANSI/AWS A2.4-98 E OS TIPOS DE SOLDAS UTILIZADOS NESTE PROJETO, DESENVOLVE-SE O SEGUINTE ESQUEMA DE REPRESENTAÇÃO DE UMA SOLDA:

1

2

3

4

5

6

S(E)

L

D

REFERÊNCIAS:

1: SETA (LIGAÇÃO ENTRE 2 E 6)

2: LINHA DE REFERÊNCIA

3: SÍMBOLO DE SOLDA

4: SÍMBOLO SOLDA PERIMETRAL.

5: SÍMBOLO DE SOLDA NO LOCAL DE MONTAGEM.

6: LINHA DO DESENHO QUE IDENTIFICA A LIGAÇÃO PROPOSTA.

S: PROFUNDIDADE DO BISEL. EM SOLDAS EM ÂNGULO, É O LADO DO CORDÃO DE SOLDA.

(E): TAMANHO DO CORDÃO EM SOLDAS DE TOPO.

L: COMPRIMENTO EFETIVO DO CORDÃO DE SOLDA

D: DADO SUPLEMENTAR. EM GERAL, A SÉRIE DE ELETRODO A UTILIZAR E O PROCESSO PRÉ-QUALIFICADO DE SOLDA.

Designação	Ilustração	Símbolo
Solda de filete		

R00	17/12/2025	EMISSION INICIAL			

Nome do Empreendimento

PROSUS II-CENTRO ESPECIALIZADO EM REABILITAÇÃO - CER TIPO 3

Endereço do Empreendimento

DIVERSOS (PROJETO PADRÃO)

Disciplina

METÁLICA

Título do desenho

DETALHAMENTO DAS LIGAÇÕES DO GINÁSIO

Etapas

PROJETO EXECUTIVO

CONSÓRCIO SAÚDE

CONCREMAT | MEP

Projetista e coordenador

CONSÓRCIO SAÚDE CONCREMAT-MEP - CNPJ 60.255.454/0001-35
RUA JOAQUIM PALHARES, no. 40, ANDAR 5 - RIO DE JANEIRO/RJ - CEP 20.260-080
FONE (21) 3535-4131

Responsável Técnico pelo Projeto Executivo

MURILO MATOS CONCEIÇÃO
Engenheiro CREA/BA nº 300089290

Especialidade

EMT

Revisão

R00

Prancha

06/11

Escala

INDICADA

BIMcloud: MEP - BIMcloud Basic para o Archicad 24/635 PROSUS/635.08 CER TIPO IV_R00