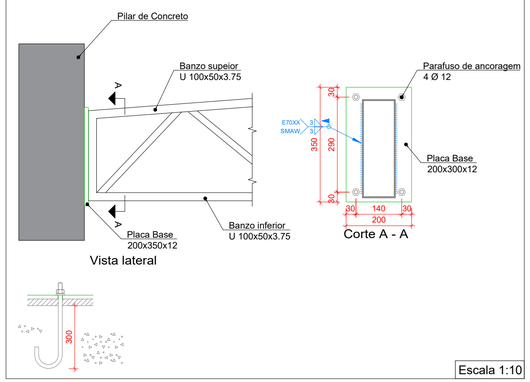
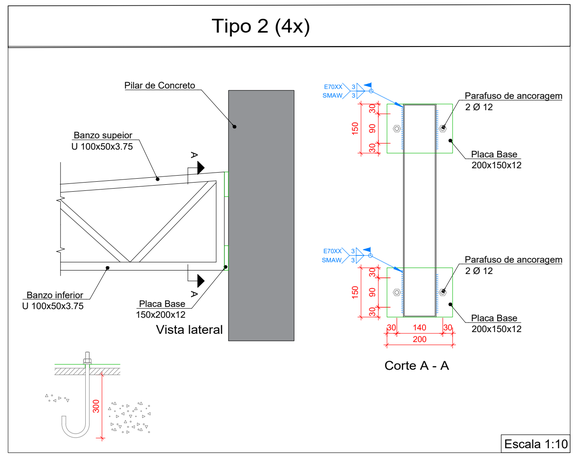
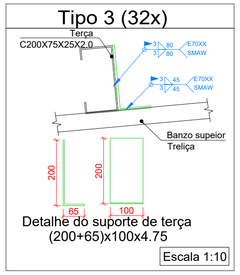
Tipo 1 (8x)



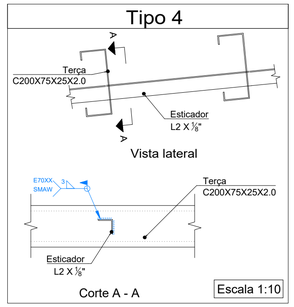
Tipo 2 (4x)



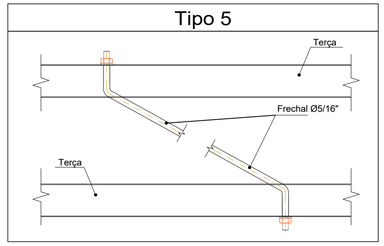
Tipo 3 (32x)



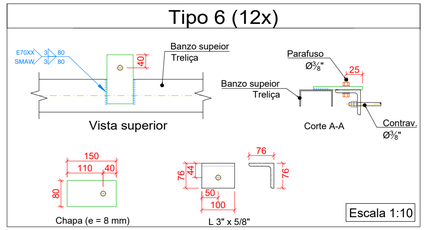
Tipo 4



Tipo 5



Tipo 6 (12x)



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
	Contraventamento	3/8"	49,1	m	27,4	1,54
Ancoragem dos Parafusos	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;

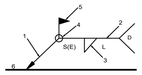
2. MATERIAIS E MÉTODOS
   AÇO LAMINADO: ASTM A572 gr50
   AÇO PARA CHAPAS: ASTM A36
   CHUMBADOR: ABNT 1010/20
   PARAFUSOS: ASTM A325

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:



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		

REV	DATA	DESCRIÇÃO
R00	17/12/2025	EMISSÃO INICIAL

Nome do Empreendimento
PROSUS II-CENTRO ESPECIALIZADO EM REABILITAÇÃO - CER TIPO 2

Endereço do Empreendimento
DIVERSOS (PROJETO PADRÃO)

Disciplina
METÁLICA

Título do desenho
DETALHAMENTO DAS LIGAÇÕES DO GINÁSIO

Etapa
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 3000089290

Especialidade	Prancha
EMT	06/11
Revisão	Escala
R00	INDICADA

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

A2_est (786 X 420 mm)