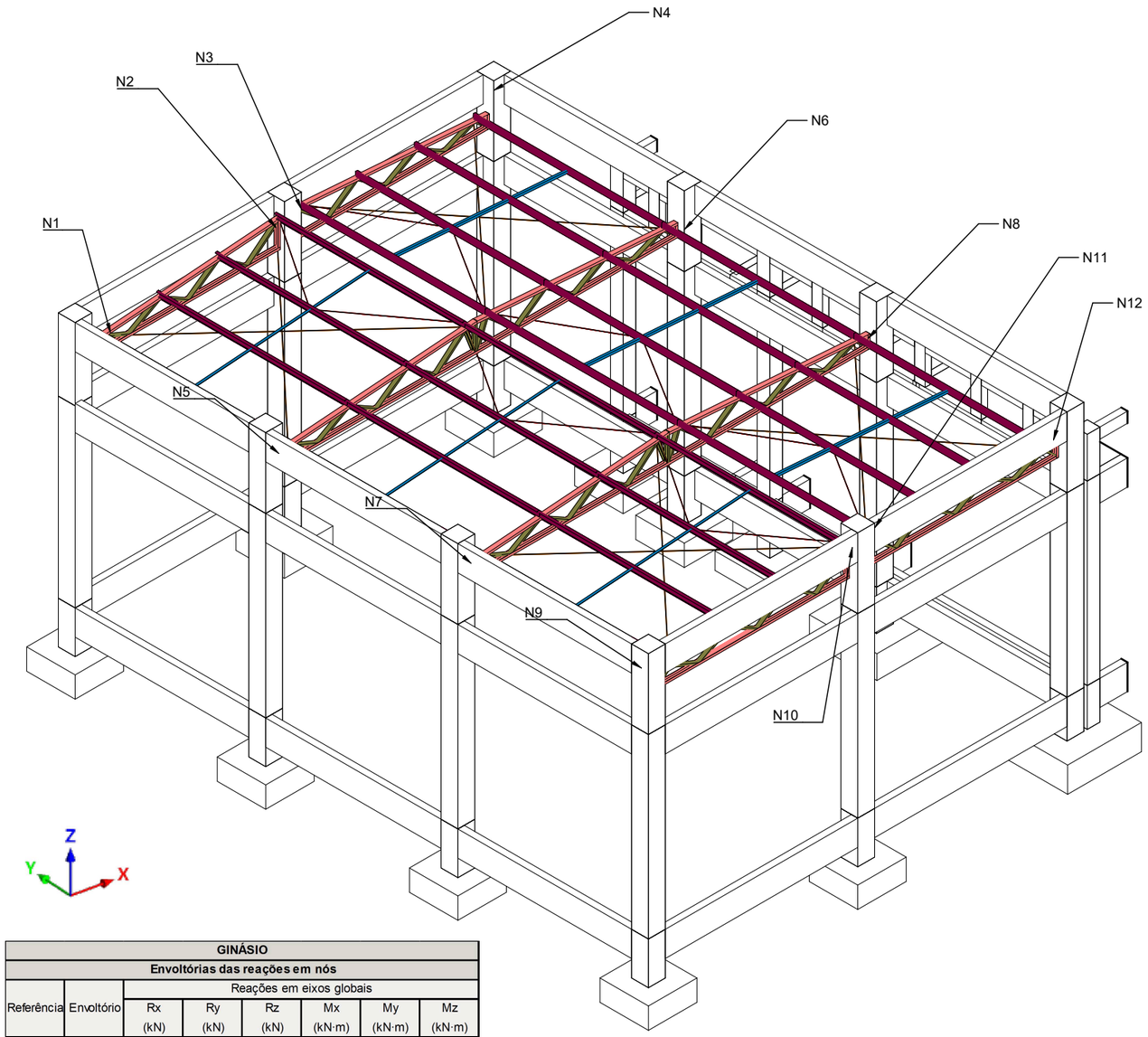


GINÁSIO

Envoltórias das reações em nós

Referência	Envoltório	Reações em eixos globais Rx (kN)	Ry (kN)	Rz (kN)	Mx (kN·m)	My (kN·m)	Mz (kN·m)
N1	Mínimo	-0.02	0.00	-0.47	0.00	0.00	0.00
	Máximo	0.21	0.00	4.04	0.00	0.00	0.00
N2	Mínimo	0.21	0.00	-0.62	0.00	0.00	0.00
	Máximo	0.84	0.00	4.21	0.00	0.00	0.00
N3	Mínimo	-0.21	0.00	0.79	0.00	0.00	0.00
	Máximo	0.42	0.00	4.30	0.00	0.00	0.00
N4	Mínimo	-0.19	0.00	0.77	0.00	0.00	0.00
	Máximo	-0.04	0.00	3.87	0.00	0.00	0.00
N5	Mínimo	0.37	0.00	-0.26	0.00	0.00	0.00
	Máximo	3.03	0.00	15.72	0.00	0.00	0.00
N6	Mínimo	-4.26	0.00	2.45	0.00	0.00	0.00
	Máximo	-0.30	0.00	15.89	0.00	0.00	0.00
N7	Mínimo	0.37	0.00	-0.26	0.00	0.00	0.00
	Máximo	3.03	0.00	15.72	0.00	0.00	0.00
N8	Mínimo	-4.26	0.00	2.45	0.00	0.00	0.00
	Máximo	-0.30	0.00	15.89	0.00	0.00	0.00
N9	Mínimo	-0.02	0.00	-0.47	0.00	0.00	0.00
	Máximo	0.21	0.00	4.04	0.00	0.00	0.00
N10	Mínimo	0.21	0.00	-0.62	0.00	0.00	0.00
	Máximo	0.84	0.00	4.21	0.00	0.00	0.00
N11	Mínimo	-0.21	0.00	0.79	0.00	0.00	0.00
	Máximo	0.42	0.00	4.30	0.00	0.00	0.00
N12	Mínimo	-0.19	0.00	0.77	0.00	0.00	0.00
	Máximo	-0.04	0.00	3.87	0.00	0.00	0.00

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;

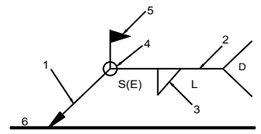
2. MATERIAIS E MÉTODOS
   AÇO LAMINADO: ASTM A572 gr50
   AÇO PARA CHAPAS: ASTM A36
   CHUMBADOR: ABNT 1010/20
   PARAFUSOS: ASTM A325

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.

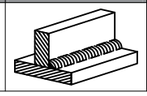
4. A ESTRUTURA DEVERÁ RECEBER PROTEÇÃO ANTI-CORROSIVA E PINTURA À BASE DE EPÓXI.

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	CONTEÚDO	REV	DATA	CONTEÚDO
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
PLANTA DE CARGAS 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
Engenhriro CREA/BA nº 3000089290

Especialidade: EMT
Prancha: 09/11
Revisão: R00
Escala: INDICADA

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

A3 (420 X 297 mm)