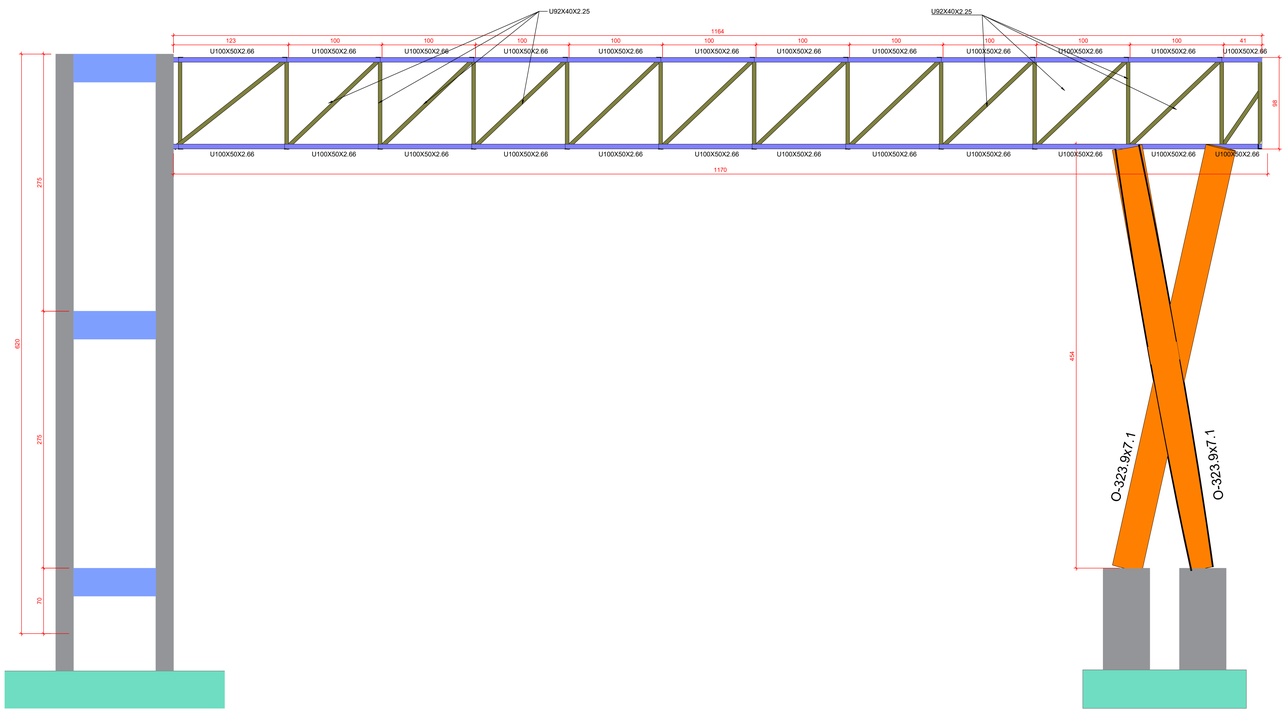
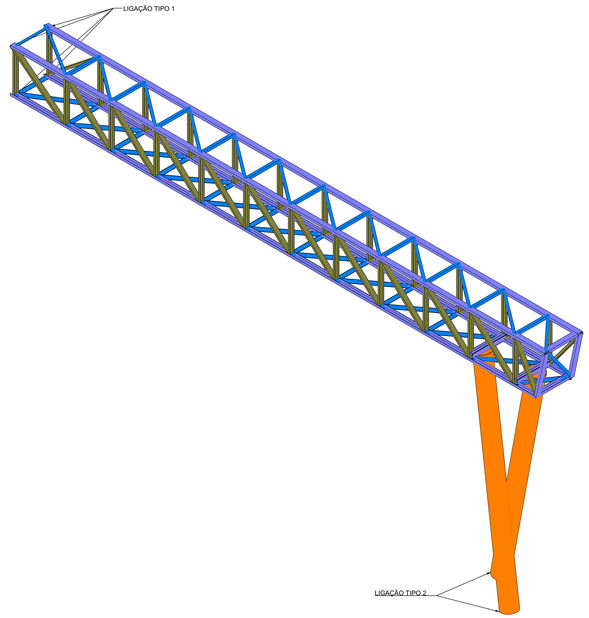


Planta Inferior
escala 1:25



Corte A-A
escala 1:25

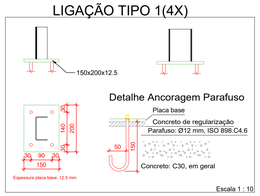


Vista 3D
Sem escala

QUANTITATIVO

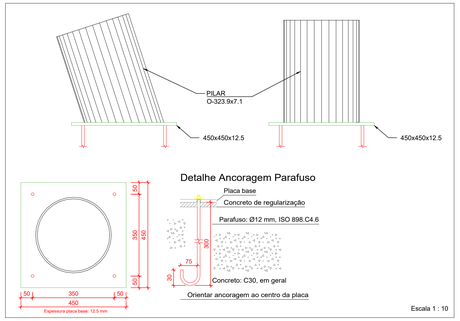
Material	Peça	Perfil	Qtd	Unid	Peso(kg)	Superfície de Pintura (m²)
Aço Dobrado CF-26	Pilares	O-323.9X7.1	9,19	m	509,62	0,06
	Vigas	U100X50X2.66	53,64	m	210,98	21,46
	Diagonais	U92X40X2.25	55,70	m	141,09	16,93
Aço Laminado A-36	Chapa Ligação Tipo 1	150x200x12.5	4,00	unid	11,78	0,24
	Chapa Ligação Tipo 2	450x450x12.5	2,00	unid	39,74	0,81
	Chapa Ligação Tipo 3	150x150x10	2,00	unid	3,53	0,09
	Cantoneira	L 2x1/4"	47,48	m	225,07	9,65
Ancoragem	Ancoragem	Ø 12	6,4	m	6,40	0,25
TOTAL ESTRUTURA					**1.148,2**	**49,5**

LIGAÇÃO TIPO 1(4X)



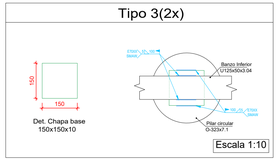
Escala 1 : 10

LIGAÇÃO TIPO 2(2X)



Escala 1 : 10

Tipo 3(2x)



Escala 1:10

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;

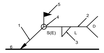
2. MATERIAIS E MÉTODOS
   AÇO LAMINADO: ASTM A572 gr50
   AÇO PARA CHAPAS: ASTM A36
   CHUMBADOR: ABNT 1010/20
   PARAFUSOS: ASTM A325

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 8800:2024.

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		

R00	29/09/2026	EMISSÃO INICIAL	

Nome do Empreendimento
CAPS III

Endereço do Empreendimento
RUA DOS ESTUDANTES, S/N, CENTRO, PAULO AFONSO/BA

Disciplina
ESTRUTURA METÁLICA

Título do desenho
PLANTA DE DETALHAMENTO DA ESTRUTURA METÁLICA

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) 3035-4131
Responsável Técnico pelo Projeto Executivo
MURILO MATOS CONCEIÇÃO
Engenheiro CREA/BA nº 3000089290

Especialidade: MET
Prancha: 01/01
Revisão: R00
Escala: INDICADA

A1_est (1102 x 594 mm)