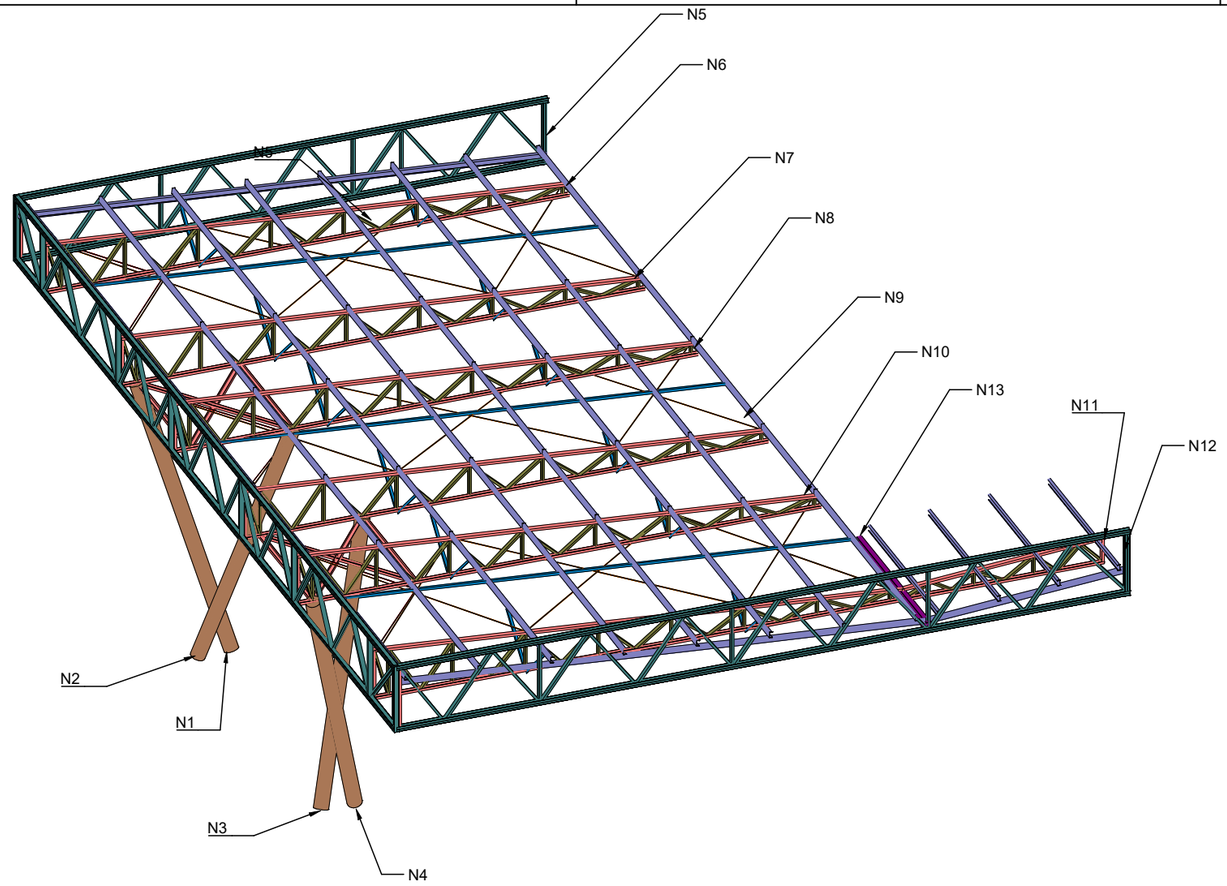


MARQUISE EMBARQUE/DESEMBARQUE

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	0,76	0,81	4,53	-1,11	-2,39	-0,28
	Máximo	4,41	4,81	19,00	0,19	1,13	0,77
N2	Mínimo	-9,72	-8,95	14,65	-3,45	-1,78	-1,09
	Máximo	-3,41	-3,30	38,09	-0,95	1,82	0,09
N3	Mínimo	-5,26	0,98	5,18	-1,06	-2,32	-0,38
	Máximo	-1,08	5,26	20,76	0,20	1,22	0,52
N4	Mínimo	3,81	-10,16	16,79	-3,34	-2,85	-0,34
	Máximo	10,51	-3,86	42,67	-0,95	0,38	0,65
N5	Mínimo	-0,43	0,40	2,41	0,00	0,00	0,00
	Máximo	0,49	0,10	3,60	0,00	0,00	0,00
N6	Mínimo	-0,06	-1,75	1,87	0,00	0,00	0,00
	Máximo	0,09	0,36	12,30	0,00	0,00	0,00
N7	Mínimo	-0,04	-0,64	1,82	0,00	0,00	0,00
	Máximo	0,10	1,98	12,65	0,00	0,00	0,00
N8	Mínimo	-0,04	-0,15	1,53	0,00	0,00	0,00
	Máximo	0,08	2,76	9,25	0,00	0,00	0,00
N9	Mínimo	-0,08	-0,32	1,40	0,00	0,00	0,00
	Máximo	0,04	2,60	8,99	0,00	0,00	0,00
N10	Mínimo	-0,11	-0,60	1,65	0,00	0,00	0,00
	Máximo	0,04	2,07	12,24	0,00	0,00	0,00
N11	Mínimo	-0,05	-0,56	-0,20	0,00	0,00	0,00
	Máximo	0,07	1,34	2,21	0,00	0,00	0,00
N12	Mínimo	-0,08	-0,84	4,32	0,00	0,00	0,00
	Máximo	0,04	-0,19	9,73	0,00	0,00	0,00
N13	Mínimo	-0,97	-0,08	3,85	0,00	-20,70	-0,09
	Máximo	1,21	0,00	13,19	0,00	-6,51	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;

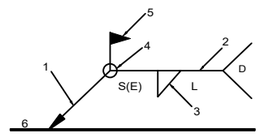
2. MATERIAIS E MÉTODOS
   AÇO LAMINADO: ASTM A572 gr50
   AÇO PARA CHAPAS: ASTM A36
   CHUMBADOR: ABNT 1010/20
   PARAFUSOS: ASTM A325

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.

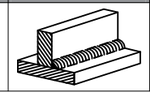
4. A ESTRUTURA DEVERÁ RECEBER PROTEÇÃO ANTI-CORROSIVA E PINTURA À BASE DE EPÓXI.

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 DA MARQUISE EMBARQUE E DESEMBARQUE

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: 08/11
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)