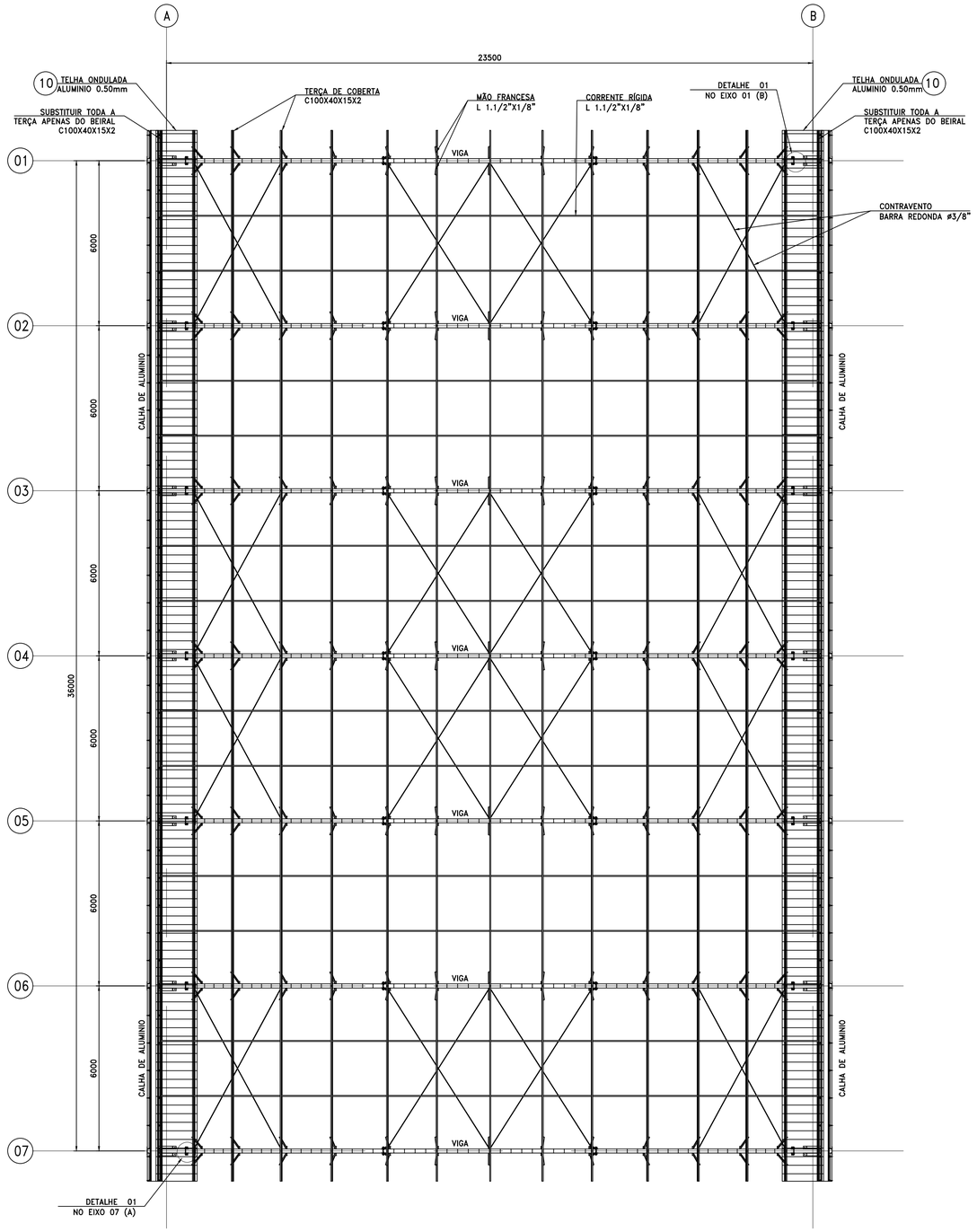
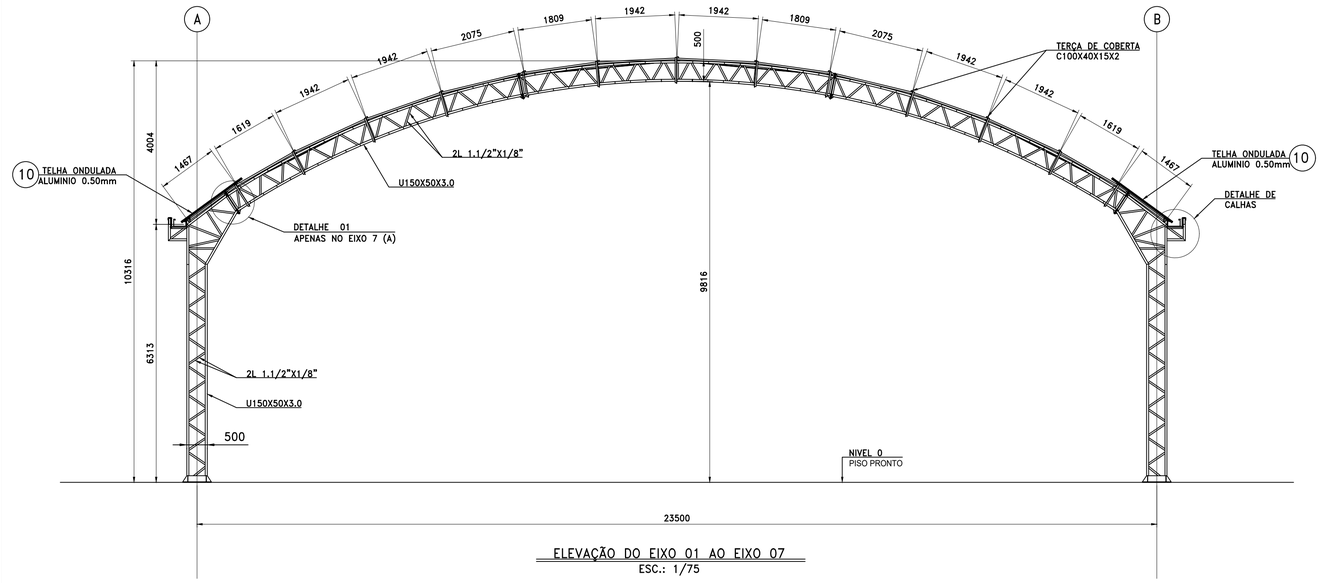
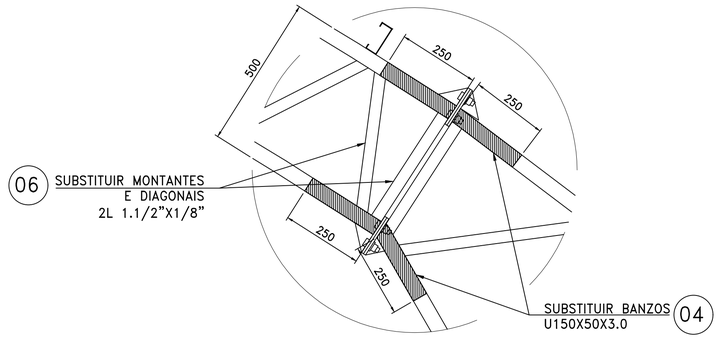
FORMATO A1–841mmx594mm – MAGENTA=0,05mm/RED=0.1mm/YELLOW=0,2mm/WHITE=0.3mm/CYAN=0,4mm/GREEN=0.6mm – ESCALA DE PLOTAGEM 1:200



PLANTA BAIXA DA COBERTA METÁLICA
ESC.: 1/100



ELEVAÇÃO DO EIXO 01 AO EIXO 07
ESC.: 1/75



DETALHE 01
EIXO 07 (A)
EIXO 01 (B)
ESC. 1/10

OBS: (NOTA 01) TODA A ESTRUTURA METÁLICA DEVE SER FEITA A PREPARAÇÃO DA SUPERFICIE,

01° PASSO: UTILIZAR ESCOVA DE AÇO ROTATIVA E MANUAL
PARA REMOVER TODA A CORROSÃO EXISTENTE NA ESTRUTURA METÁLICA,
02° PASSO: LIMPAR TODA A SUPERFICIE DA ESTRUTA METÁLICA COM
SOLVENTE THINNER 101 PARA MELHOR ADERENCIA DA TINTA.
03° PASSO: APLICAR 03 DEMÃO DE TINTA EPÓXI COM PELÍCULA SECA
DE 80 MICROMETROS CADA, TOTALIZANDO 240 MICROMETROS DE TINTA.

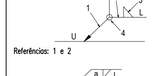
LISTA DE MATERIAL NOVO

ITEM	Qtde	DESCRIÇAO	Comprimento MT	PESO UN. Kg/m	PESO TOTAL (Kg)	Material	ÁREA TOT. (mq.)
1	1	BARRA RED 3/8''	80.1	0.6	48		3.0
2	1	C 100X40X15X2	76.3	3.1	240		30.9
3	1	C 150X60X20X2	74.1	4.7	350		44.8
4	1	U 150X50X3.00	24.0	5.7	111		9.8
5	1	U 50X25X2	33.4	1.5	50		6.5
6	1	L 1 1/2'' X 1/8''	19.1	1.9	44		2.1
7	1	CH. 4.75	0.6	82.0	16		0.6
8	1	CH. 0.8mm CALHA DE ALUMINIO	700 x 77.000mm	0	0	ALUMINIO	0
9	224	PARAF. SEXT. GALV. A325	5/8'' x 1.3/4''	0	0	GALV. A FOGO	0
10	78	TELHA ONDULADA ALUMINIO 0.5mm	1000 x 1900mm	0	0	ALUMINIO	0
			PESO REAL = 859 KG				
Total:			MAIS 5% = 902 KG			ÁREA NOVA = 205.2	
Total:						ÁREA EXISTENTE = 790.3	
Total:						ÁREA TOTAL = 995.5	

ESPECIFICAÇÕES DE MATERIAIS:

PERFIS LAMINADOS "COMUM"	ASTM A-36
PERFIS LAMINADOS "AÇOMINAS"	ASTM A-572 GRAU 50
CHAPAS LAMINADAS	ASTM A-36
PERFIS DOBRADOS	COR-420
PERFIS REDONDOS	ASTM A-36
PARAFUSOS PARA LIGAÇÕES PRINCIPAIS	ASTM A-325
PARAFUSOS DE TERÇAS E OUTRAS	ASTM A-307 (COMUM)
ELETRODOS	E70XX

MÉTODO DE REPRESENTAÇÃO DE SOLDADURAS



Referências:
1: linha da flecha
2: linha de referência
3: símbolo de solda
4: solda em todo o perímetro
U: Ligação
L: Comprimento da solda (mm)
a: Espessura do filete de solda (mm)
Solda em campo
O cordão de soldadura encontra-se no lado OPOSTO da flecha

Solda de Filete	
Solda de topo em 'V' simples (com chanfro)	
Solda de topo em bisel simples	
Solda de topo em bisel duplo	K
Solda de topo em bisel simples com zona não chanfrada ampla	

SOLDAS
– Espessura do Filete de solda (a) = 70% do valor da Espessura do menor elemento soldado;
– Nos cordões descontínuos, o comprimento de cada filete não deverá ultrapassar a 40 vezes a altura da solda (0,7xeletrodo) e nem ser inferior a 5 vezes a altura da solda;
– ELETRODO E60 13 – 3,25mm para perfis com Espessura menor que 3mm;
– ELETRODO E70 18 (OK 48) para perfis com Espessura maior ou igual a 3mm.

3	-	-	-	-
2	-	-	-	
1	-	-	-	
0	PARA APROVAÇÃO	DOUGLAS	-	
		ELABORADO	APROVADO	DATA

TITULO: PLANTA DA COBERTA METALICA
CLIENTE: IFCE BATURITÉ
ENDEREÇO: MUNICIPIO DE BATURITÉ

METAL CALC
Cálculos e Projetos Estruturais

PROJETO:	DESENHO:	DATA:	PROJEÇÃO:	ESCALA	FORMATO	FOLHA	CÓDIGO:	FASE:	REVISÃO
Eng. Douglas Carvalho CREA-39275 ART Nº CE	IZAEL VIANA	18/11/2025		INDICADAS	A1	1/2	EST-EMT-20251118-00	EXECUTIVO	R0

ESTE PROJETO É PROPRIEDADE INTELECTUAL DOS SEUS AUTORES, PODENDO SER UTILIZADO SOMENTE DE ACORDO COM OS LIMITES CONTRATUAIS. PORTANTO É VETADA SUA UTILIZAÇAO EM PARTE OU NO TODO SEM EXPRESSA AUTORIZAÇAO DE SEUS AUTORES.