

MALHA DA COBERTURA
ESC 1 : 50

NOTAS IMPORTANTES:

A EXECUÇÃO DA ESTRUTURA DEVE ATENDER A:

NBR 6355-2003 - Perfil estrutural de aço formado a frio - Padronização.
NBR 8800-2008 - Projeto de estruturas de aço e de estruturas mistas de aço e concreto de edifícios.
NBR 14762-2010 - Dimensionamento de estruturas de aço constituídas por perfis formados a frio.
ABCEM - Execução de Estruturas de Aço - Práticas Recomendadas, 2010.
AISI (1991) American Iron and Steel Institute "LRFD Cold Formed Steel Design Manual", Washington, DC.
AISC Manual of Steel Construction - The AISC Manual of Steel Construction, 13th Edition.
AISC Specification - The AISC Specification for Structural Steel Buildings, March 10, 2005.
AWS D1.1/D1.1M:2008 - Structural Welding Code - Steel.

MATERIAIS - PERFIS, CHAPAS E BARRAS:

Tudo aço utilizado na fabricação deve ter qualificação estrutural.
Massa específica do aço: 7,850 kg/m³.
Módulo de elasticidade adotado: E=205 GPa.
Perfis formados a frio: ASTM A-572 GR 50 - Fy=350 MPa e Fu=450MPa.
Chapas: ASTM A36 - Fy=250MPa e Fu=400MPa.
Perfis Laminados: ASTM A36 - Fy=250MPa e Fu=400MPa.

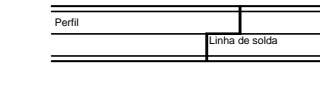
MATERIAIS - PARAFUSOS E SOLDAS:

Parafusos comuns: ASTM A-307 - Galvanizado a quente Fup=415MPa.
Parafusos de Alta Resistência: ASTM A-325 - Galvanizado a quente Fy=635MPa e Fu=825MPa.
Chumbadores Mecânicos: Ancora, Citer ou equivalente. Monco.
Eletrodo revestido (SMAW): E6013 - Fw = 415 Mpa.

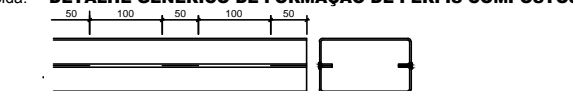
SOLDAS:

Eletrodo revestido (SMAW): E6013 - Fw = 415 Mpa.
Arco submerso (SAW): F72-EL12W - Fw = 485 Mpa.
Arco elétrico protegido por gás (GMAW): E71TS-X - Fw = 485 Mpa.
Arco com fluxo no núcleo (FCAW): E71XT-X - Fw = 485 Mpa.
A superfície que receberá a solda deverá estar livre de impurezas e umidade.
A corrente do aparelho de solda deve ser verificada, para se evitar fusão incompleta e penetração inadequada.
A distância entre o eletrdo e a chapa não deve ultrapassar 0,5 cm além de não causar porosidade na solda.
Os cordões de solda serão contínuos e de penetração completa.
As soldas para emendas de perfis deverão ser feitas em "Z". Conforme detalhe ao lado.
Usar cordão de solda em todas as juntas de ligação entre os perfis (contatos).
A espessura da solda deve seguir as espessuras conforme projeto, detalhe e normas citadas.

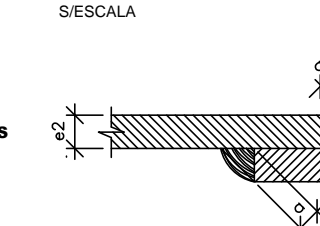
DETALHE EMENDA DE PERFIS



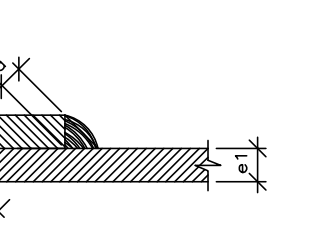
DETALHE GÊNICO DE FORMAÇÃO DE PERFIS COMPOSTOS



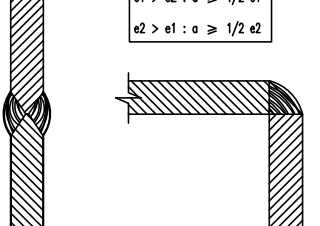
ALTERNATIVAS DE SOLDA S/ESCALA



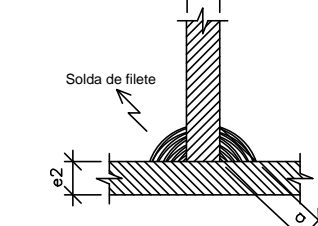
ALTERNATIVAS DE SOLDA S/ESCALA



ALTERNATIVAS DE SOLDA S/ESCALA



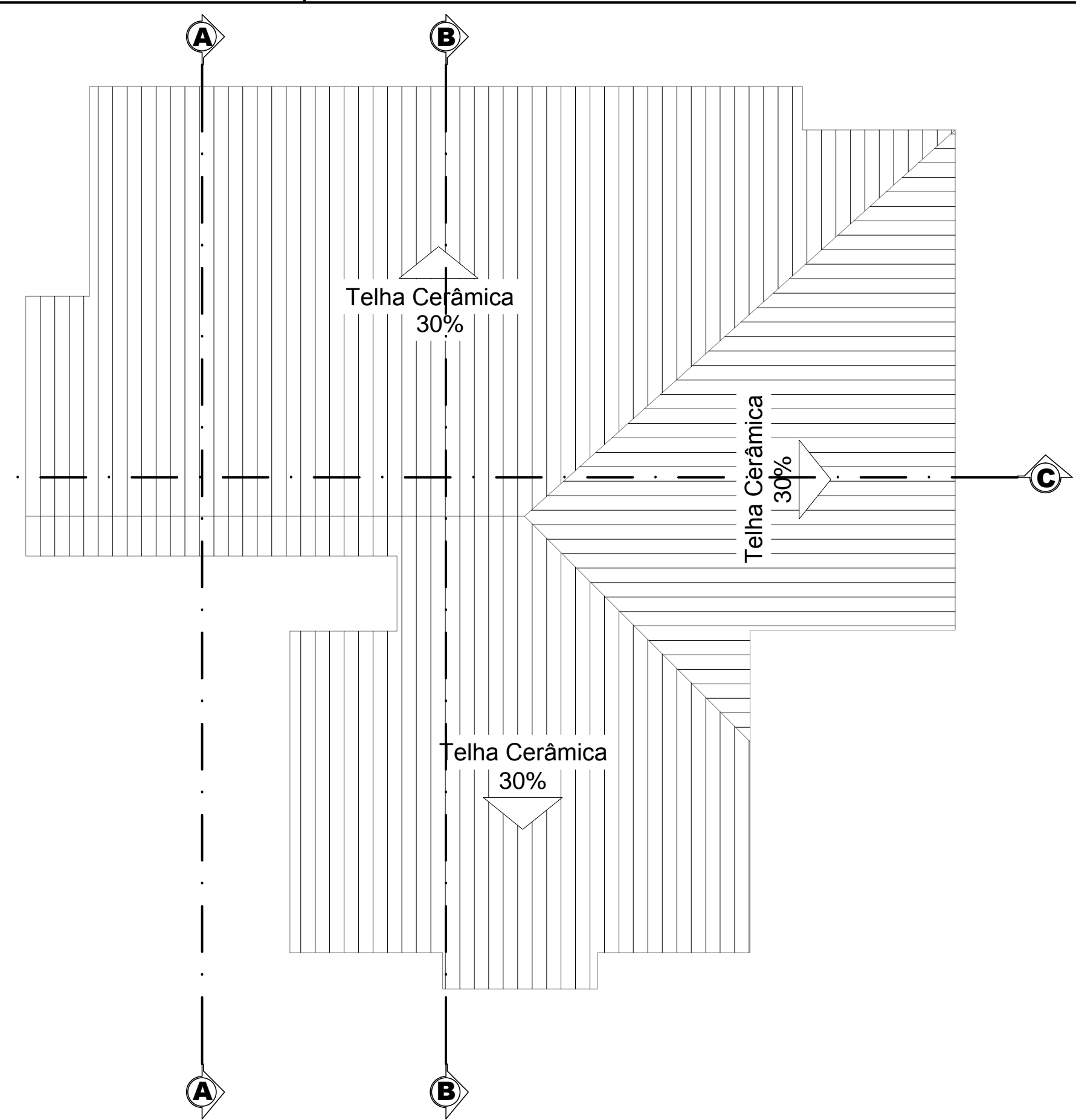
ALTERNATIVAS DE SOLDA S/ESCALA



ELEMENTOS MAIS ESPessos

A SER SOLDADO (mm)	DIMENSÃO MÍNIMA (mm)
t1 ≤ 6,35	3
6,35 < t1 ≤ 12,5	5
12,5 < t1 ≤ 19,0	6
t1 > 19,0	8

t1 = espessura do elemento mais espesso da ligação.
Caso não estiver especificado usar a espessura da solda de acordo com a tabela acima especificada.



PLANTA DE COBERTURA
ESC 1 : 100

Prefeitura		Bombeiros	
PREFEITURA MUNICIPAL DE PALMAS SECRETARIA MUNICIPAL DE INFRAESTRUTURA E SERVIÇOS PÚBLICOS			
PROJETO:		FOLHA:	
COBERTURA METÁLICA		02/03	
OBRA: CASA ACOLHIDA			
PROPRIETÁRIO: SECRETARIA MUNICIPAL DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL			
LOCAL: ARSO 41, ALAMEDA 08, APM 11 - PALMAS/TO			
ÁREAS:		INTERESSADO:	
Terreno	3.269,88 m²	ASS:	PREFEITURA MUNICIPAL DE PALMAS
Casa Acolhida	225,00 m²	AUTOR PROJ:	
		CREA:	
		CO-AUTOR:	
		CREA:	
ESCALA:	DATA:	ARQUIVO:	DESENHO:
INDICADA	AGOSTO/2019		
CONTEÚDO:		REVISÃO	DATA
- MALHA DA COBERTURA			
- PLANTA DE COBERTURA			
OS DIREITOS AUTORAIS DESTA PROPOSTA PERTENCEM AO ENGENHEIRO ACIMA CITADOS É PROIBIDA A SUA REPRODUÇÃO, MODIFICAÇÃO E/OU ALTERAÇÃO. LEI 5194/66.			