



0	04-02-18	EMIÇÃO INICIAL	RPM	RPM
Rev.	Data	Descrição	Des.	Proj

Ver desenho - EMC - SS - 001 / EMC - SS - 002 / EMC - SS - 003  
Ver desenho - EMC - SS - 004 / EMC - SS - 005 / EMC - SS - 006



EMC - SS - 008	S02/10/16
Folha Nº 008	Escala INDICADAS

0

(a) Igual a 70% da resistência mínima à tração, especificada para o parafuso =  $0,7 A_n \times F_u$   
 (b) ~ 5% maior do que a tração mínima recomendada.  
 (c) ~  $2x t_f \times \varnothing \text{ (cm)} \times t_m$

1- AS COTAS FORAM DADAS EM MILIMETROS - ELEVAÇÕES EM METROS.  
2- DESBATAR A SOLDA ONDE A TALAS DE JUNCÃO DAS VIGAS.  
3- O DETALHAMENTO, FABRICAÇÃO E MONTAGEM DA ESTRUTURA DEVERÃO SEGUIR OS CRITÉRIOS DA NORMA NBR-8800/2008 E NBR14762/2010.  
4- PARAFUSOS GALVANIZADOS COM ARRELUVA, SEGUNDO INDICAÇÃO.  
5- OS PARAFUSOS DEVERÃO SER TORQUEADOS DE ACORDO A TABELA DADA.  
6- PARA SOLDAS NÃO ESPECIFICADAS, UTILIZAR SOLDAS DE FILETE EM TODO O CONJUNTO COM DIMENSÃO DE ACORDO COM A TABELA DADA.  
7- PREVER EMENDA DO PERFIL COM O APROVEITAMENTO DO MATERIAL.

1 - MATERIAIS:

- a-> PERFIS 1 OU H LAMINADOS: AÇOMINAS ASTM A-572 Gr.50 fyk=34,5 Mpa.
- b-> CHAPAS E CANTONEIRAS: AÇO ASTM A-36.
- c-> PERFIS DE CHAPA DOBRADA: COS CIVIL 300; Tensão de escoamento fy=30MPa
- d-> ELETRODO PARA SOLDA REVESTIDA AWS E-7018 -AWS OU ELETRODO TUBULAR E71T-1.
- e-> TIRANTES EBARRAS REDONDAS: AÇO CARBONO SAE1020.
- f-> PARAFUSOS E PORCAS: AÇO ASTM A-325.
- g-> COBERTURA: TELHA ONDULADA DE ALUMINIO (AF18/988, ESP 0,70 mm).

a=> Preparo da superfície: Receberá jateamento Padrão SA 2.1/2 - Metal quase branco.  
b=> Primer anticorrosivo - Epoximastic com poliamida semi brilho com 120 µm.  
c=> A pintura de acabamento: esmalte poliuretano acrílico alifático semi brilho, com 90 µm.

- 1- NBR 6120 - CARGAS PARA CÁLCULO DE ESTRUTURAS DE EDIFICAÇÕES
- 2- NBR 8800 - PROJETO E EXECUÇÃO DE ESTRUTURAS DE AÇO.
- 3- AISC - MANUAL OF STEEL CONSTRUCTION (8ª EDIÇÃO).
- 4- ASD - ALLOWABLE STRESS DESIGN (9ª EDIÇÃO).