

[illegible]

1 - ESTRUTURAS METÁLICAS:

1.1 - ESPECIFICAÇÕES GERAIS:

A metal das superfícies das chapas e perfis galvanizados ou/o oxidizados deverão ser esmerilhadas.

A metalna prima utilizada deverá ser de primeira qualidade e adequada de fabricantes nacionais que fornecerão os certificados de garantia.

A fabricação das estruturas metálicas será realizada de acordo com as normas. Todos os materiais deverão ser limpos e livres de qualquer tipo de contaminantes orgânicos e inorgânicos, inclusive óleos, graxas, tintas, etc., e devem apresentar resistência à corrosão que não prejudique as propriedades elásticas e a resistência do material.

Todos os componentes das estruturas metálicas deverão ser pintados com tinta sintética em pó ou qualquer outro material estranho que resista a uma estrutura com escova de aço. As superfícies das juntas deverão estar livres de rebabas.

Os elementos componentes da estrutura metálica feitos em fábrica deverão ser soldados ou parafusados, prevenindo-se a fadiga das mesmas no local de montagem, através de parafusos ou solda.

O projeto deve indicar no projeto o detalhamento.

Os elementos soldados deverão ser executados de acordo com a soldagem desenvolvida ser de tal forma que se evitem distorções fora da norma e se reduzam ao mínimo as tensões residuais por contração.

1.2 - SOLDAIS:

A solda deve ser executada em toda área de contorno das peças que serão ligadas; a espessura do filete deve ser no mínimo igual à espessura da chapa mais fina.

Quando for necessário, o soldador deve utilizar um plano de controle de qualidade que especifique durante a fabricação, utilizando o mesmo método e acabamento, com as mesmas espessuras mínimas. Além disso, o soldador deve ser qualificado para soldagem de acordo com o código de qualificação apropriado.

Todos os soldos a arco elétrico executados pelo processo de arco submerso ou qualquer outro processo de soldagem estabelecidos no "Code for welding welding in Buildings Construction" da AWS U.S. American Welding Institute.

Os eletrodos devem ser posicionados de tal forma que a maior parte do calor desenvolvida no processo de soldagem seja aplicada no material mais espesso.

As peças acabadas deverão ficar alinhadas mantendo a forma desejada, sem empenos, distorções ou tensões residuais excessivas, rebarbas, respingos, etc. Os soldos devem ser executados de acordo com o código de qualificação de soldagem com eletrodo de E70xx.

Quando necessário, rebarbas e respingos, quando necessários, deverão ser feita em cam com esmerilhadeira, martelo ou chafreadeira pneumática.

Os soldos devem ser executados através de procedimentos de soldagem pré-qualificados de acordo com as especificações conforme AWS D.1.9/4.

As soldas das peças principais, tais como vigas e colunas deverão ser executadas por soldadores/operadores qualificados conforme AWS D.1.1/4.

1.3 - MONTAGEM:
O local reservado para estocagem antes da montagem da estrutura deverá ser plano, limpo, não sujeito às sujeiras de obra, de fácil acesso e perto do local de montagem.
Será de responsabilidade da Executora: Fornecimento, execução e montagem da estrutura e a ART das mesmas, conforme projeto.

A cada fase de montagem deverá ser feita por execução de ligações respectivas que garantam a integridade da estrutura em todas as fases de montagem.

Todas as soldas executadas em campo devem ser de forma a evitar qualquer tipo de irregularidade, tendo em vista que estas podem prejudicar a aplicação da pintura para a proteção da estrutura.

Após a conclusão da montagem, o montador deve limpar e pintar toda a superfície onde a pintura foi omitida para evitar a formação de pontos de corrosão.

A limpeza e a pintura de todas as partes danificadas após a pintura de oficina deverá ser de maneira equivalente e indicada no documento da Especificação Técnica para fornecimento da Estrutura Metálica, nos desenhos de projeto, ou em recomendações específicas para tal finalidade.

O fabricante deverá apresentar laudos que atestem a resistência dos aço utilizados. Não será permitida a utilização de materiais fora das especificações de projeto.

1.4 - PINTURA:
Deve-se preparar e pintar corretamente a estrutura para garantir que a mesma fique mais resistente à oxidação, além disso, deve-se aplicar uma tinta intumescente para 120 minutos.

