



INFORMAÇÕES GERAIS

1 - ESTRUTURAS METÁLICAS:

1.1 - ESPECIFICAÇÕES GERAIS:

As estruturas das superfícies das chapas e perfis galvanizados e/ou zincadas deverão ser esmerilhadas.

A montagem inicial deverá ser de primeira qualidade e a aquisição de fabricantes nacionais que fornecerão os certificados.

A fabricação das estruturas deverá ser realizada de acordo com as Normas, todos os materiais deverão ser limpos e retificados e se for necessário endireitar ou alinhar alguns elementos, isto deverá ser feito por um processo tal que não prejudique as propriedades elásticas e a resistência do material.

As superfícies a soldar estarão livres de escamas, oxidação, ferrugem, graxa, pintura ou qualquer outro material externo que resista a uma limpeza 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 sob controle, prevendo-se a ligação dos mesmos no local de montagem, através de parafusos ou solda

conforme estiver indicado no projeto de detalhamento.

Em estruturas os elementos soldados, a execução e sequência de soldagem deverão ser de tal forma que se evitem distorções fora de norma e se reduzam ao mínimo as tensões residuais por contração.

1.2 - SOLDAS:

A solda deverá ser executada em todas as áreas de contorno das peças que serão ligadas; a espessura do fiado deve ser no mínimo igual à espessura da chapa mais 1mm.

Se o perfil porventura vierem ser executados em campo deverão receber proteção igual ao especificado anteriormente.

Ligação e solda a quente dentro do mesmo tipo e acabamento, com as mesmas especificações mínimas. Além disso, haverá resaltar a necessidade da verificação pelo ensaio por penetração, conforme NBR 583-10 NBR 534-2012.

Tanto para solda a arco elétrico executada pelo processo de arco submerso ou quaisquer outros processos de execução estejam baseados na "Code for ware welding in Buildings Construction" by the A.W.S. (American Welding Society).

Os eletrodos deverão ser posicionados de tal forma que a maior parte do calor conservativo no processo de soldagem seja absorvida pelo metal líquido e não pelo metal exposto.

Sem picas acabadas deverão ficar alinhadas mantendo a forma desejada, sem empenos, distorções ou tensões decorrentes por retração, respeitando as tolerâncias de norma.

Soldas de face com eletrodo de E70xx.

A preparação das bordas e juntas, quando necessárias, deverá ser feita em geral com esmerilhadora, martelete ou charutaria pneumática.

As soldas de fábica e de campo deverão ser executadas através de procedimentos de soldagem pré-qualificados conforme projeto, sendo retrabalho, respeitando as tolerâncias de norma.

As soldas das peças principais, tais como vigas e colunas deverão ser executadas por soldadores/operators qualificados conforme norma AWS D.1.1-D.1.94.

1.3 - MONTAGEM:

O local reservado para estocagem antes da montagem da estrutura deverá ser plano, limpo, não sujeito às superstições de vento, fácil acesso e perto do local de instalação.

Deverá ser responsável da Execução: Fornecimento, execução e montagem da estrutura e a ART das mesmas.

A cada fase de montagem deverá ser acompanhada por execução de ligações respectivas que garantam a estabilidade da estrutura em cada etapa.

Todas as etapas de montagem devem ser feitas de forma a evitar qualquer tipo de irregularidade, tendo em vista que estas podem prejudicar a aplicação da pintura e a proteção da estrutura.

Atentando-se à pintura de montagem, o fornecedor deverá enviar e partir toda a superfície onde a pintura for omitida para as soldas de campo e os locais danificados.

Além disso, a pintura de montagem, o fornecedor deverá tomar providências após a pintura de obra devidamente iniciada no documento da Especificação Técnica para fornecimento da Estrutura Metálica, nos desenhos de projeto, ou em recomendações específicas de garantia de finalização.

A pintura deverá apresentar laudos que atestem a resistência dos aços utilizados. Não será permitida a utilização de tintas 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 inofensiva para 120 minutos.

0000

ESTANDE NATAL

REP. FIEP BURGOS

THIAGO XAVIER

DADOS 2023

REP. PROJETO

RESP. TENDENTE

CONCREMAT

Ministério da Saúde

FIOCRUZ

Fundação Oswaldo Cruz

NOME DE PRÉDIO / ÁREA

PAVILHÃO ROCHA LIMA / LABORATÓRIOS IOC

DELIMITO

CAPIMUS

SETOR

DELIMITO

MANGUINHOS

BLOCO TÉCNICO

Nº PREÇO

Srª MARIA DA CONCEIÇÃO

G.E. C.R.

Nº PLANHA

024

2023-021

2023-06-19 R\$7

CDZARANA

PROJETO PROPOSTO / SUBPROJETO DE PROJETOS

ESTRUTURA

FASE

PROJETO EXECUTIVO

TÍTULO DO PROJETO

METALICA - CORTES (4/4)

DATA

04/08/2023

COORDENADOR(A) META

RODRIGO COSTA

RESPONSÁVEL TÉCNICO PROJETO PRELIMINAR

THIAGO FERNANDS S. XAVIER

GREGARIO

PR-10512-DS

CONCREMAT/EMP - FERNANDA CRUY KASTRUP / THIAGO X. / LUÍZ C. / FELIPE D.

ESCALA

INDICADA

ARTIST

202303085134

EST-008