



LISTA DE MATERIAIS				
POS	DESCRIÇÃO	QUANT.	MATERIAL	PESO
1	CHUMBADOR DE EXPANSÃO WALSYWA Ø5/8" CBE58115 OU EQUIVALENTE	32	AÇO GALV.	-
2	CH 202x202x5/8" 125,44 kg/m ²	16	ASTM A-36	81,90
3	CH 202x300x5/8" 125,44 kg/m ²	16	ASTM A-36	121,63
4	CH 186x300x1/2" 98,00 kg/m ²	16	ASTM A-36	87,49
5	CH 202x202x5/8" 125,44 kg/m ²	16	ASTM A-36	81,90
6	ARRUELA DE NEOPRENE	253	NEOPRENE	-
7	PARAFUSO AUTO-PERFORANTE Ø12-14x4"	253	AÇO GALV.	-
8	TELHA METÁLICA TERMO-ACÚSTICA TERMLOR, DA PERFILOR OU EQUIVALENTE TÉCNICO, SENDO A TELHA SUPERIOR LR-33 E CHAPA INFERIOR NERVURADA, AMBAS EM AÇO GALVANIZADO Z275 (TIPO B) COM ESPESURA DE 0,50mm E COM ACABAMENTO PRÉ-PINTADO, NA COR BRANCA. O MIOLDO DEVERÁ SER COM ESPUMA DE POLIURETANO EXPANDIDO COM ESPESURA 30mm. 9,08kg/m ²	202,00m ²	AÇO GALV.	1834,16
9	CT1 - BR Ø1/2"x6022 0,99 kg/m	4	SAE 1020	23,85
10	CT2 - BR Ø1/2"x4102 0,99 kg/m	4	SAE 1020	16,24
11	CT3 - BR Ø1/2"x4070 0,99 kg/m	4	SAE 1020	16,12
12	CT4 - BR Ø1/2"x6071 0,99 kg/m	4	SAE 1020	24,04
13	CT5 - BR Ø1/2"x6586 0,99 kg/m	2	SAE 1020	13,04
14	CT6 - BR Ø1/2"x4857 0,99 kg/m	2	SAE 1020	9,62
15	CT7 - BR Ø1/2"x4866 0,99 kg/m	2	SAE 1020	9,54
16	CT8 - BR Ø1/2"x6631 0,99 kg/m	2	SAE 1020	13,13
17	PERFIL L DE ABAS IGUAIS 2"x3/16" C=50 3,63 kg/m	48	ASTM A-36	8,91
18	TR1 - BR Ø1/2"x1870 0,99 kg/m	24	SAE 1020	44,43
19	TR2 - BR Ø1/2"x2406 0,99 kg/m	8	SAE 1020	19,06
20	TR3 - BR Ø1/2"x2743 0,99 kg/m	4	SAE 1020	10,86
21	PERFIL L DE ABAS DESIGUAIS 5"x3,1/2"x5/16"x150 12,95 kg/m	20	ASTM A-36	38,85
22	CH 172x172x5/8" 125,44 kg/m ²	16	ASTM A-36	59,38
23	TRB1 - PERFIL L DE ABAS IGUAIS 3"x1/4" C=1774 7,29 kg/m	16	ASTM A-36	206,92
24	CH 100x100x5/16" 62,72 kg/m ²	32	ASTM A-36	20,07
25	PM1 - PERFIL H W150x22,5 C=57 22,5 kg/m	8	ASTM A-572	10,26
26	PM2 - PERFIL H W150x22,5 C=788 22,5 kg/m	4	ASTM A-572	70,92
27	PM3 - PERFIL H W150x22,5 C=798 22,5 kg/m	4	ASTM A-572	71,82
28	VT1 - PERFIL H W150x22,5 C=3455 22,5 kg/m	12	ASTM A-572	932,85
29	VT2 - PERFIL H W150x22,5 C=3995 22,5 kg/m	6	ASTM A-572	539,33
30	VM1 - PERFIL H W150x22,5 C=7419 22,5 kg/m	8	ASTM A-572	1335,42
31	PERFIL L DE ABAS IGUAIS 2"x5/16" C=120 5,83 kg/m	24	ASTM A-36	16,79
32	T1 - PERFIL UDC ENRIGECIDO 150x60x20x3,00 C=4295 6,83 kg/m	6	ASTM A-36	176,00
33	T2 - PERFIL UDC ENRIGECIDO 150x60x20x3,00 C=4395 6,83 kg/m	6	ASTM A-36	180,11
34	T3 - PERFIL UDC ENRIGECIDO 150x60x20x3,00 C=4295 6,83 kg/m	6	ASTM A-36	176,00
35	T4 - PERFIL UDC ENRIGECIDO 150x60x20x3,00 C=4395 6,83 kg/m	2	ASTM A-36	60,04
36	T5 - PERFIL UDC ENRIGECIDO 150x60x20x3,00 C=4395 6,83 kg/m	2	ASTM A-36	60,04
37	T6 - PERFIL UDC ENRIGECIDO 150x60x20x3,00 C=4295 6,83 kg/m	2	ASTM A-36	58,67
38	T7 - PERFIL UDC ENRIGECIDO 150x60x20x3,00 C=4295 6,83 kg/m	2	ASTM A-36	58,67
39	T8 - PERFIL UDC ENRIGECIDO 150x60x20x3,00 C=4395 6,83 kg/m	6	ASTM A-36	180,11
40	T9 - PERFIL UDC ENRIGECIDO 150x60x20x3,00 C=4295 6,83 kg/m	2	ASTM A-36	58,67
41	CALHA EM CHAPA DOBRADA MSG12 ESPES. 2,65 - 21,20kg/m ²	65,2	AÇO GALV.	1382,24
42	PARAFUSO Ø5/8"	128	AÇO GALV.	-
43	PARAFUSO Ø3/4"	64	AÇO GALV.	-
TOTAL				8109,08 kg

NOTAS GERAIS

- DIMENSÕES EM MILÍMETRO E ELEVAÇÕES EM METRO, EXCETO ANOTADO.
 - MATERIAL:
 - PERFIS LAMINADOS "W": AÇO ASTM A572 GRAU 50.
 - PERFIS LAMINADOS "L": AÇO ASTM A36.
 - PERFIS DE CHAPA DOBRADA: AÇO ASTM A570 GRAU 33.
 - BARRAS REDONDAS: AÇO ASTM A36.
 - CHUMBADORES:
 - PRÉ-CONCRETAGEM - TIPO J AÇO ASTM A36.
 - PÓS-CONCRETAGEM - DE EXPANSÃO WALSYWA CBE12095 ø1/2", CBE58115 ø5/8" E CBE34145 ø3/4" OU EQUIVALENTE.
 - CHAPAS: AÇO ASTM A36.
 - PARAFUSOS
 - PARA LIGAÇÕES PRINCIPAIS: AÇO ASTM A325 GALVANIZADO.
 - PARA LIGAÇÕES SECUNDÁRIAS (ESCADAS, CORRIMÕES, TERÇA E TRAVESSAS) AÇO ASTM A307.
 - TIPO 1 - TELHA METÁLICA TERMO-ACÚSTICA TERMLOR, DA PERFILOR OU EQUIVALENTE TÉCNICO, SENDO A TELHA SUPERIOR LR-33 E CHAPA INFERIOR NERVURADA, AMBAS EM AÇO GALVANIZADO Z275 (TIPO B) COM ESPESURA DE 0,50mm E COM ACABAMENTO PRÉ-PINTADO, NA COR BRANCA. O MIOLDO DEVERÁ SER COM ESPUMA DE POLIURETANO EXPANDIDO COM ESPESURA 30mm.
 - TIPO 2 - TELHA METÁLICA DE AÇO GALVANIZADO Z275 (TIPO B) TRAPEZOIDAL LR-40 ESPESURA 0,65mm COM ACABAMENTO PRÉ-PINTADO, NA COR BRANCA.
- SOLDAS CONFORME A NORMA AWS, ELETRODO E70XX.
 - PINTURA - ESPECIFICAÇÕES CONFORME NORMA ISO 8501.
 - PREPARO DA SUPERFÍCIE:
 - A SUPERFÍCIE DEVERÁ SER LIMPA COM JATO ABRASIVO A FUNDO - Sa 2 ½ ISO 8501-1.
 - TINTA DE FUNDO:
 - TINTA DE FUNDO EM PRIMER EPOXI AMINA ÓXIDO DE FERRO (FB 6385/SB 5220), OU PRIMER EPOXI AMIDA (FB 6475/SB 5335) EM DUAS DEMÃO DE TINTA ESPESURA DE 120 MICRONS QUANDO SECA.
 - TINTA DE ACABAMENTO:
 - TINTA DE ACABAMENTO EM POLIURETANO ACRÍLICO ALIFÁTICO EM DUAS DEMÃOS DE TINTA, ESPESURA DE 80 MICRONS, QUANDO SECA COM DUAS DEMÃOS.
 - AS ESPECIFICAÇÕES CONTIDAS NESTE PROJETO NÃO PODERÃO SER ALTERADAS SEM A CONSULTA PRÉVIA DO PROJETISTA.

05			
04			
03			
02			
01			
Nº.	DESCRIÇÃO	RESP.	DATA

REVISÃO

 <p>GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO SECRETARIA DE ESTADO DA EDUCAÇÃO - SEDU</p>	 <p>GEPLAN PLANEJAMENTO - PROJETOS - GERENCIAMENTO DE OBRAS</p>

TÍTULO: EEEFM AFONSO CLÁUDIO REFORMA E AMPLIAÇÃO			
ENDEREÇO: AFONSO CLÁUDIO, ES.			
PRANCHIA: PROJETO ESTRUTURAL		PROJETO: ESTRUTURAS	
SECRETÁRIO ESTADUAL: HAROLDO CORRÊA ROCHA			
GERENTE DA GERFE: EDUARDO DE MELLO TRISTÃO COSTA	ESCALA: INDICADA	UNIDADE: CENTÍMETROS	
COORDENADOR GERAL: ANTONIO DE PADUA RODRIGUES DE OLIVEIRA	CREA: 624D/ES	CREA: 7616/D-ES	VISTO:
AUTOR PROJETO: LAERTE JUNIOR BAPTISTA	CREA: 7616/D-ES	CREA:	VISTO:
RESPONSÁVEL TÉCNICO:	CREA:	CREA:	VISTO:
ARQUIVO: 06 - PEM - Afonso Claudio - Bloco 3D R00.dwg	DESENHO: ANTONIO	DESENHO:	VISTO:
REFERÊNCIA: ESTRUTURAS METÁLICAS BLOCO 3D DETALHES	FOLHA: 31		45
FORMATO: OBSERVAÇÕES:	DATA: FEV/2018	VISTO:	REVISÃO:

