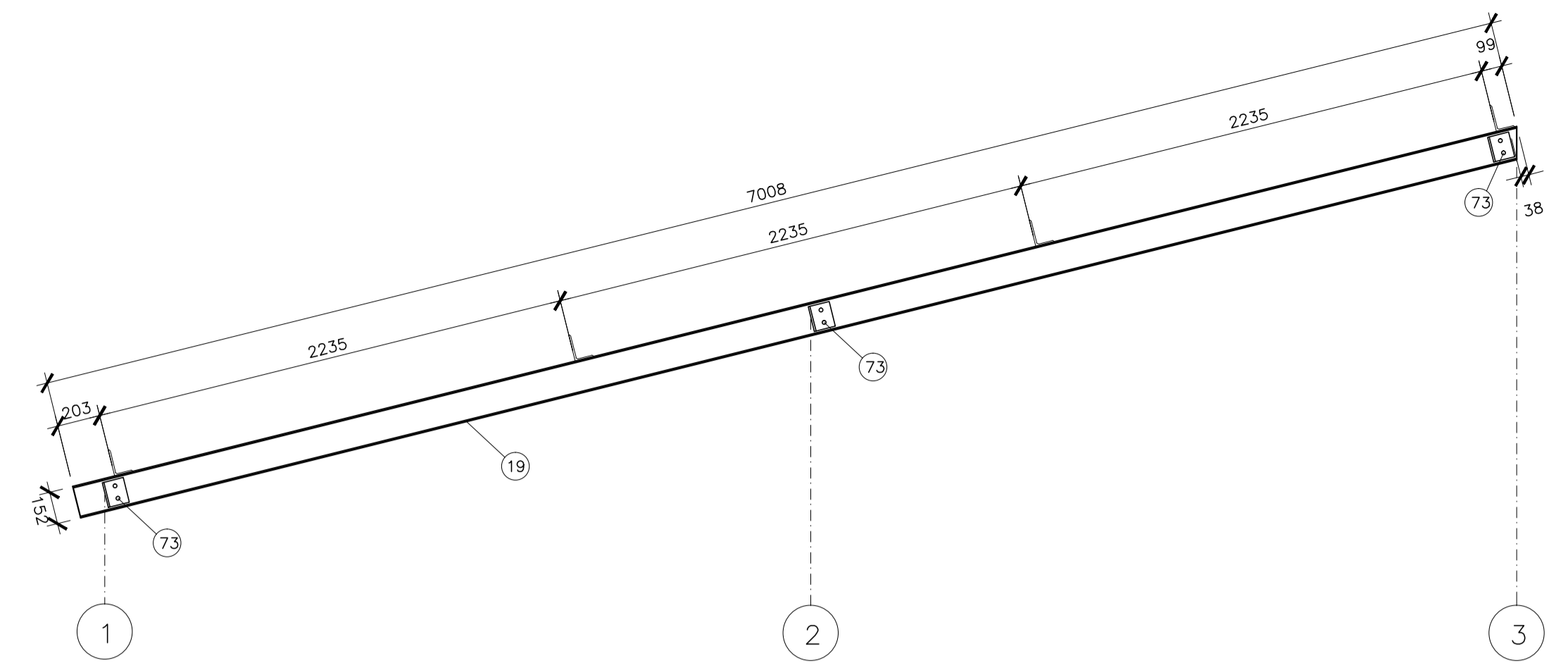
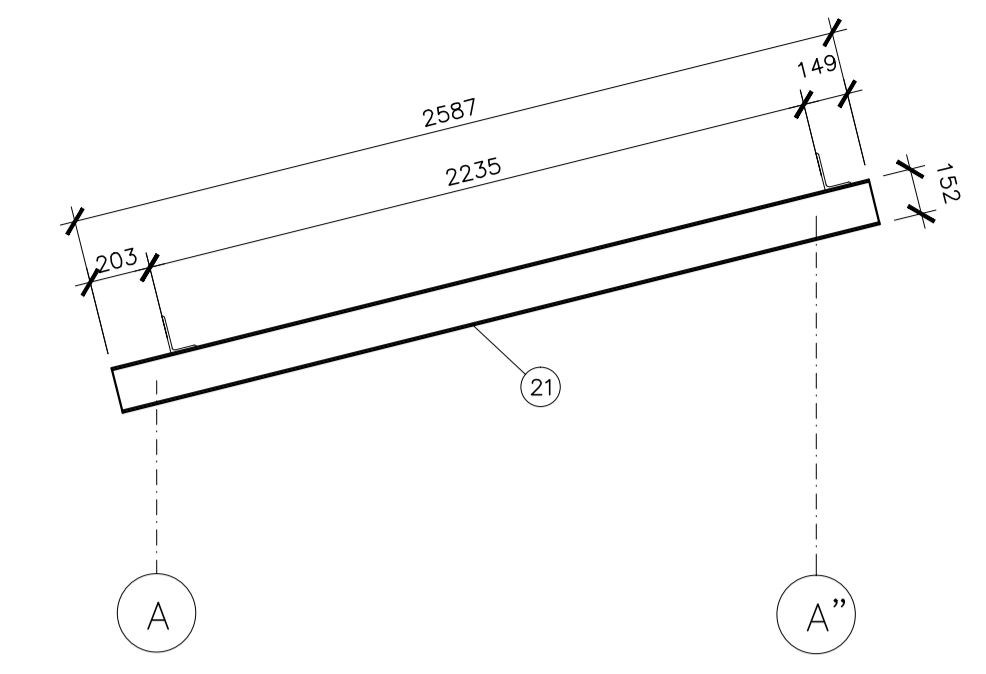


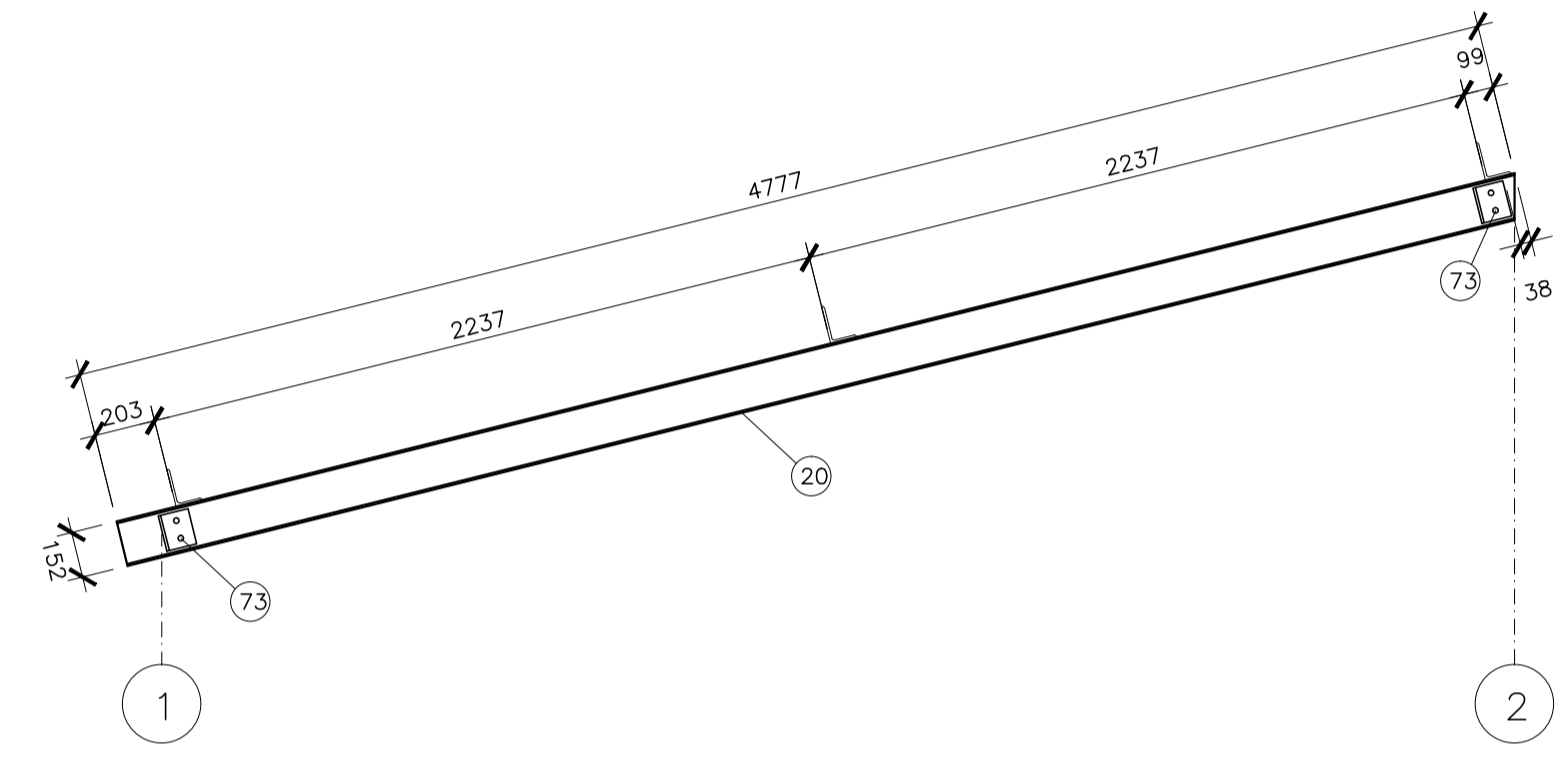
DET. FABRICAÇÃO – VIGA VM1 (2x)
ESCALA 1/25



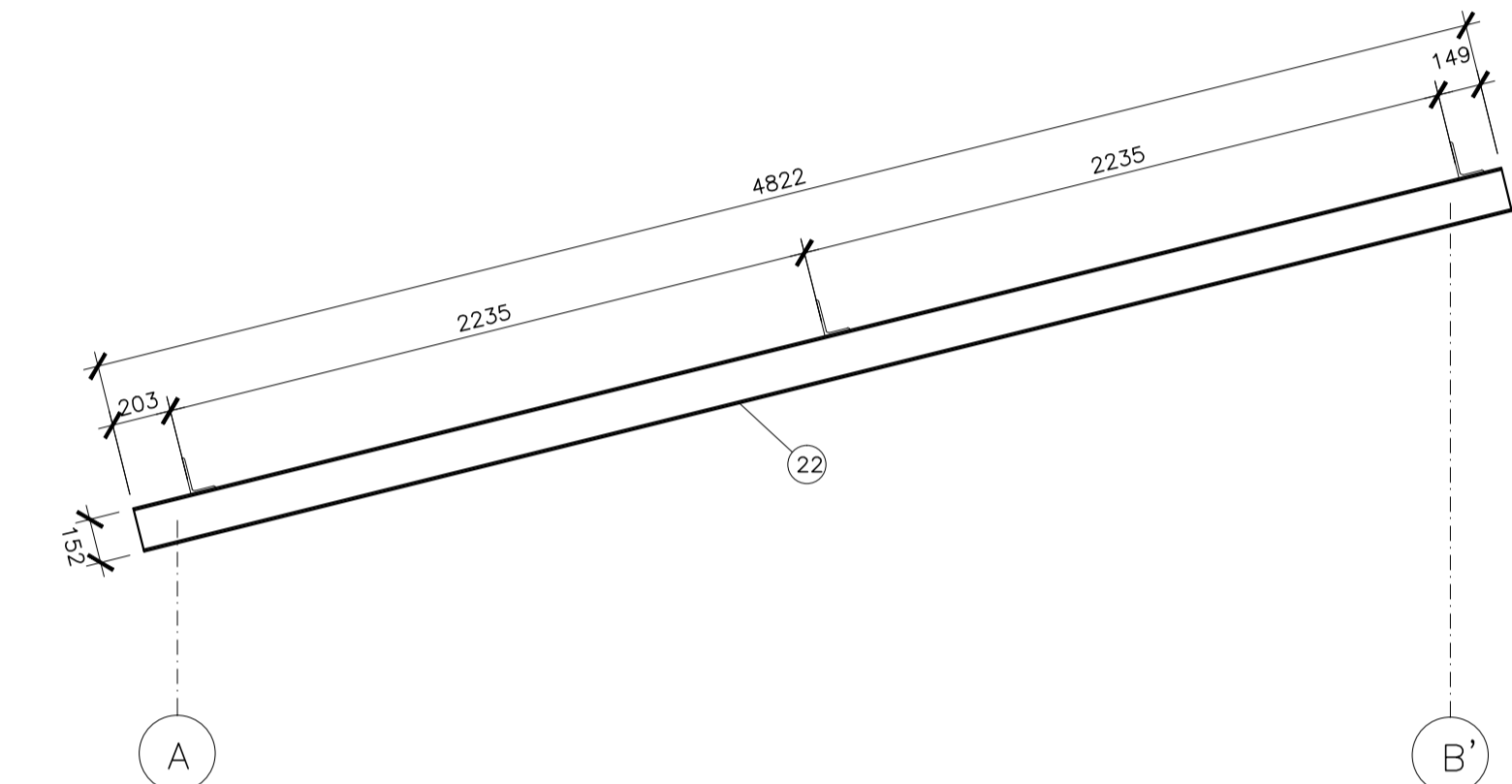
DET. FABRICAÇÃO – VIGA VM2 (8x)
ESCALA 1/25



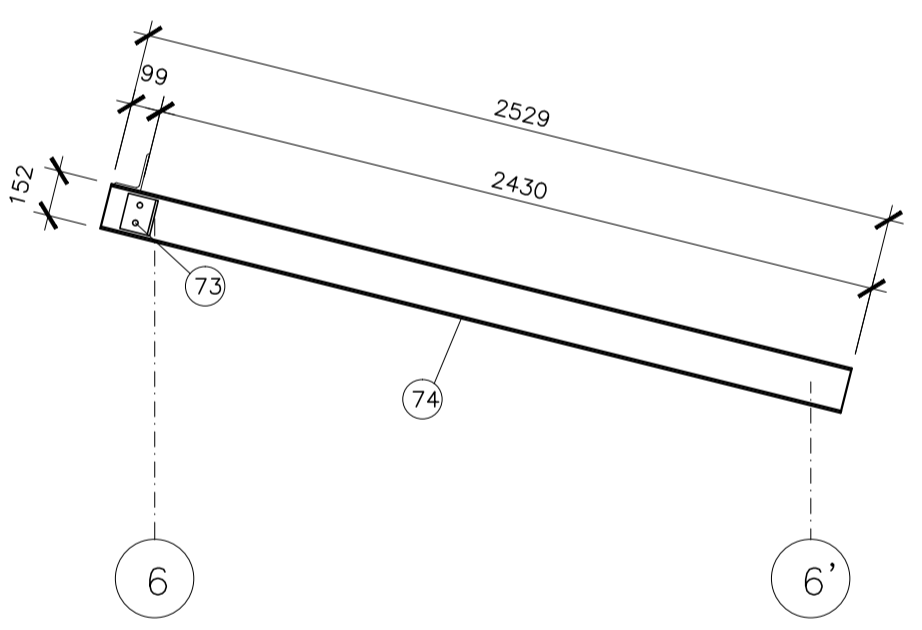
DET. FABRICAÇÃO – VIGA VM4 (2x)
ESCALA 1/25



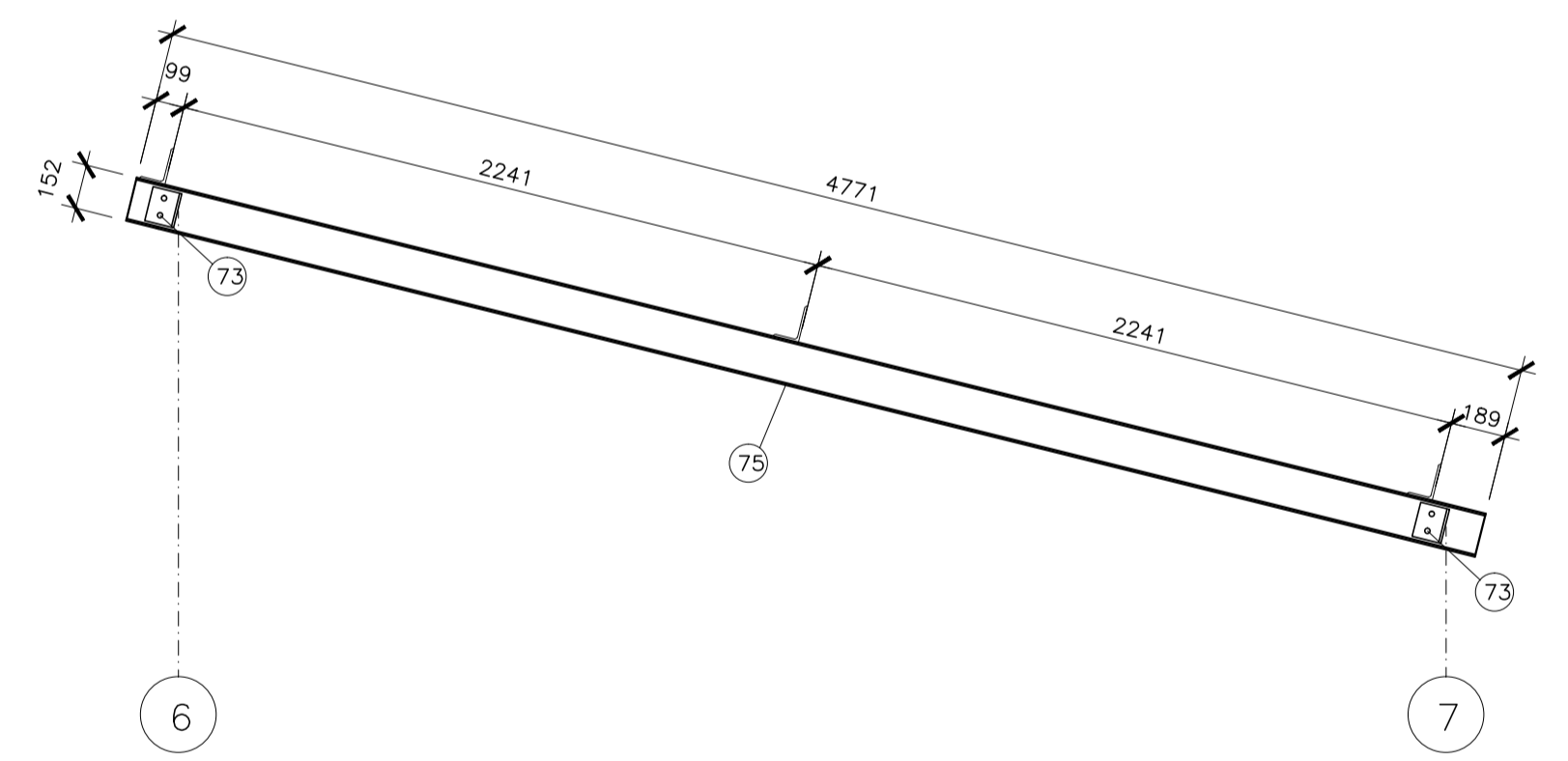
DET. FABRICAÇÃO – VIGA VM3 (26x)
ESCALA 1/25



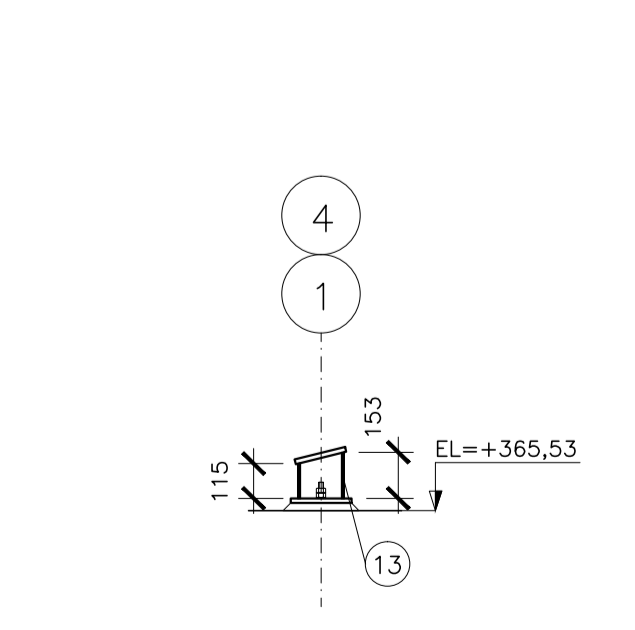
DET. FABRICAÇÃO – VIGA VM5 (2x)
ESCALA 1/25



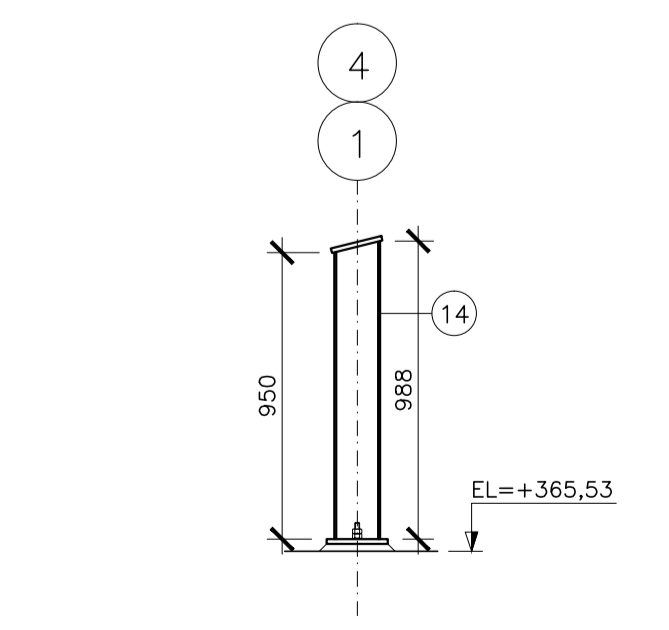
DET. FABRICAÇÃO – VIGA VM6 (1x)
ESCALA 1/25



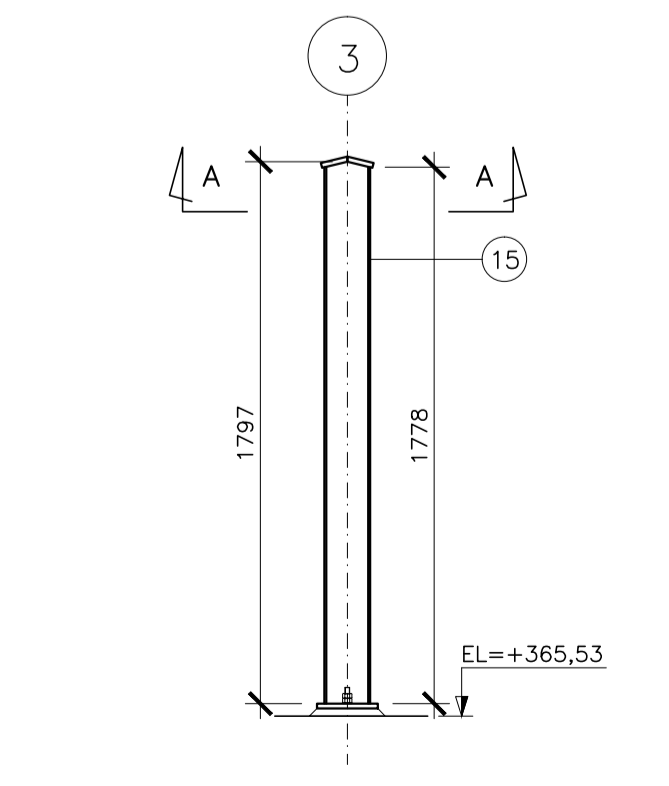
DET. FABRICAÇÃO – VIGA VM7 (3x)
ESCALA 1/25



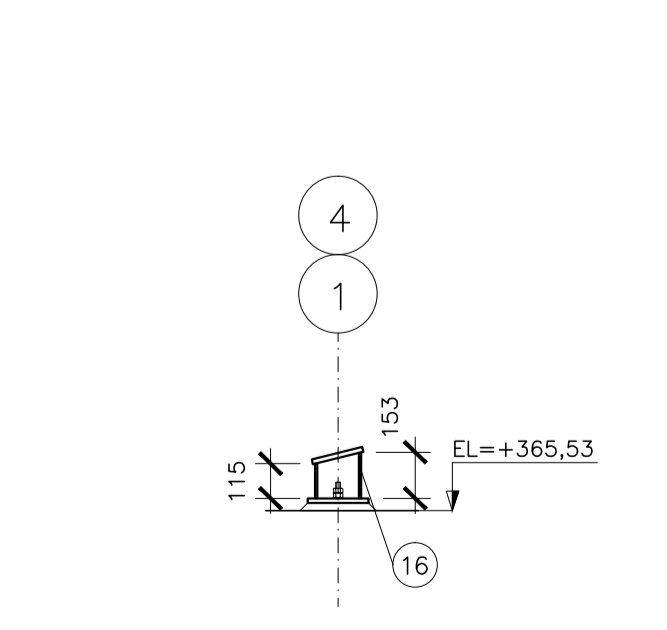
DETALHE – PM1 (8x)
ESCALA 1/25



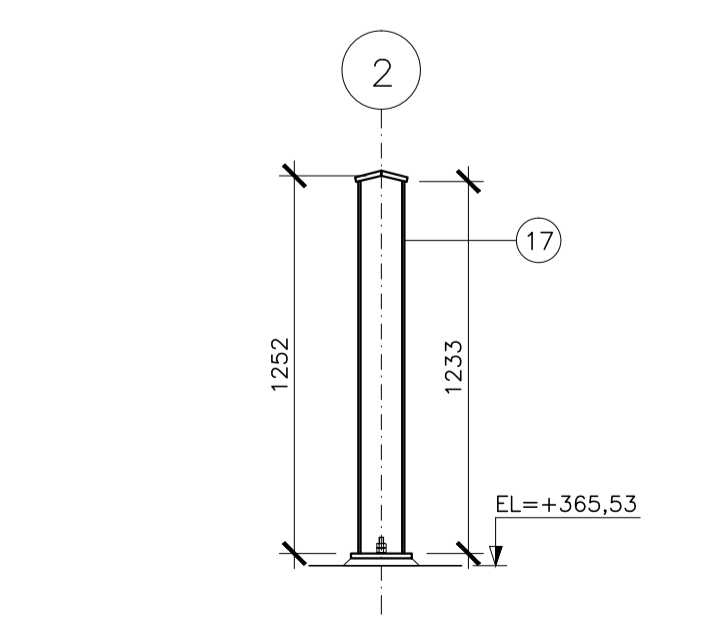
DETALHE – PM2 (8x)
ESCALA 1/25



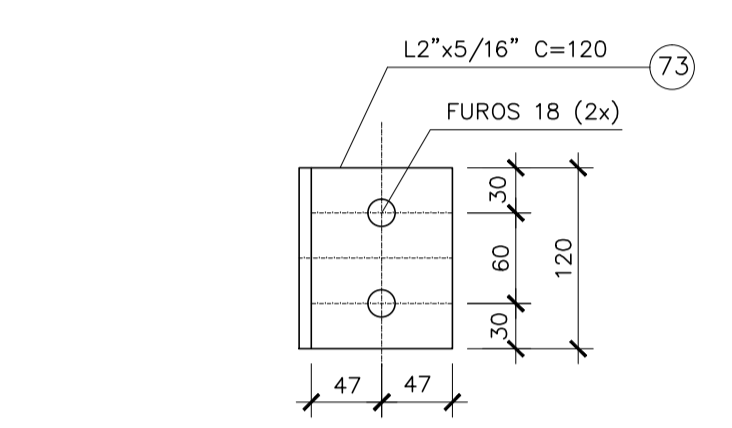
DETALHE – PM3 (4x)
ESCALA 1/25



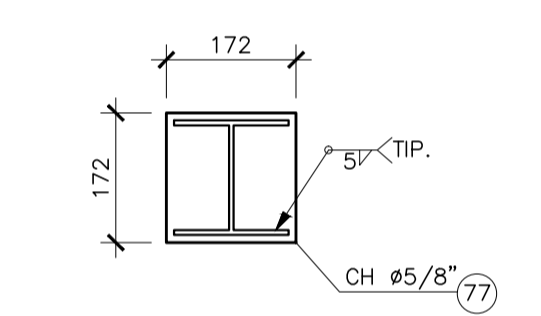
DETALHE – PM4 (26x)
ESCALA 1/25



DETALHE – PM5 (13x)
ESCALA 1/25



DETALHE – PEÇA 73 (85x)
ESCALA 1/5



VISTA AA (63x)
ESCALA 1/10

NOTAS GERAIS

- 1- DIMENSÕES EM MILÍMETRO E ELEVAÇÕES EM METRO, EXCETO ANOTADO.
 - 2- MATERIAL:
 - a) PERFIS LAMINADOS "W": AÇO ASTM A572 GRAU 50.
 - b) PERFIS LAMINADOS "L": AÇO ASTM A36.
 - c) PERFIS DE CHAPA DOBRADA: AÇO ASTM A570 GRAU 33.
 - d) BARRAS REDONDAS: AÇO ASTM A36.
 - e) CHUMBADORES:
 - PRÉ-CONCRETAGEM – TIPO J AÇO ASTM A36.
 - PÓS-CONCRETAGEM – DE EXPANSÃO WALSZYWA CBE12095 ø1/2", CBE58115 ø5/8" E CBE34145 ø3/4" OU EQUIVALENTE.
 - f) CHAPAS: AÇO ASTM A36.
 - g) PARAFUSOS
 - PARA LIGAÇÕES PRINCIPAIS: AÇO ASTM A325 GALVANIZADO.
 - PARA LIGAÇÕES SECUNDÁRIAS (ESCADAS, CORRIMÕES, TERÇA E TRAVESSAS) AÇO ASTM A307.
 - h) TIPO 1 – TELHA METÁLICA TERMO-ACÚSTICA TERMILOR, 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 MOLDO 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.
- 3- SOLDAS CONFORME A NORMA AWS, ELETRODO E70XX.
 - 4- PINTURA – ESPECIFICAÇÕES CONFORME NORMA ISO 8501.
 - 4.1- PREPARO DA SUPERFÍCIE:
 - A SUPERFÍCIE DEVERÁ SER LIMPA COM JATO ABRASIVO A FUNDO – Sa 2 ½ ISO 8501-1.
 - 4.2- 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.
 - 4.3- TINTA DE ACABAMENTO:
 - TINTA DE ACABAMENTO EM POLIURETANO ACRÍLICO ALIFÁTICO EM DUAS DEMÃO DE TINTA, ESPESURA DE 80 MICRONS, QUANDO SECA COM DUAS DEMÃO.
 - 5- 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 SEDU</p> | <p>GERÊNCIA DE REDE FÍSICA ESCOLAR</p> | <p>PLANEJAMENTO - PROJETOS - GERENCIAMENTO DE OBRAS</p> | | |
| | | | <p>REFORMA E AMPLIAÇÃO</p> | |
| | | | <p>ESTRUTURAS</p> | |

| | | | |
|--|---|----------------------------|---------------------------------------|
| <p>TÍTULO: EEEFM AFONSO CLÁUDIO</p> | | | |
| <p>ENDEREÇO: AFONSO CLÁUDIO, ES.</p> | | | |
| <p>PRANCHIA: PROJETO ESTRUTURAL</p> | | <p>PROJETO: ESTRUTURAS</p> | |
| <p>SECRETÁRIO ESTADUAL: HAROLDO CORRÊA ROCHA</p> | | | |
| GERENTE DA GERFE: | EDUARDO DE MELLO TRISTÃO COSTA | ESCALA: | INDICADA |
| COORDENADOR GERAL: | ANTONIO DE PADUA RODRIGUES DE OLIVEIRA | UNIDADE: | CENTIMETROS |
| AUTOR PROJETO: | LAERTE JUNIOR BAPTISTA | CREA: | 624D/ES |
| RESPONSÁVEL TÉCNICO: | | CREA: | 7616/D-ES |
| ARQUIVO: | 01 - PEM - Afonso Claudio - Bloco 1 R00.dwg | DESENHO: | ANTÔNIO |
| REFERÊNCIA: | <p>ESTRUTURAS METÁLICAS BLOCO 1 DETALHES</p> | | <p>FOLHA: 05 45</p> |
| FORMATO: | OBSERVAÇÕES: | DATA: | FEV/2018 |
| VISTO: | | REVISÃO: | |