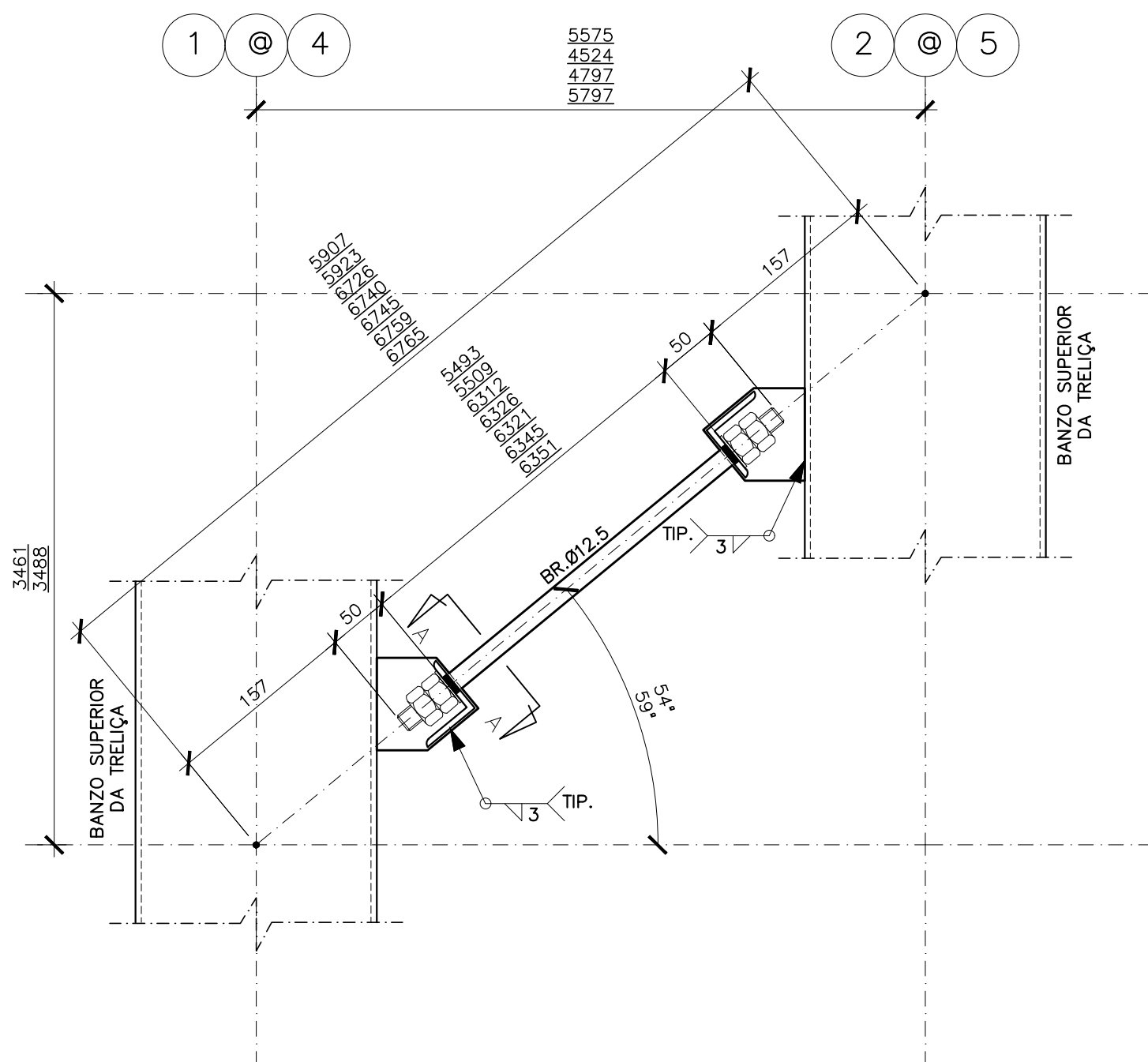




ESPECIFICAÇÕES PARA SOLDA E TOLERÂNCIAS	
MAIOR ESPESSURA DAS PEÇAS EM CONTATO – mm	DIMENSÃO MÍNIMA DO FILETE (mm)
ATÉ 6	3
ACIMA DE 6 ATÉ 13	5

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:
PRE – CONCRETAGEM – TIPO J AÇO ASTM A36.
POS – CONCRETAGEM – DE EXPANSÃO WALSLEY $\phi 3/4"$ 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) TELHA METÁLICA TERMO – ACÚSTICA THERMUL, DA PERFILOR OU EQUIVALENTE TÉCNICO,
SENDO A TELHA SUPERIOR LR – 33 E A CHAPA INFERIOR NERVURADA, AMBAS EM AÇO GALVANIZADO
275 (TIPO B) COM ESSURSA DE 0,50mm E COM ACABAMENTO PRÉ – PINTADO, NA COR BRANCA.
O MOLO DEVERÁ SER COM ESPUMA DE POLIURETANO EXPANDIDO COM ESPESSURA 30mm..

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 ESPESSURA DE 120 MICRONS QUANDO SECA.

4.3 – TINTA DE ACABAMENTO:
TINTA DE ACABAMENTO EM POLIURETANO ACRÍLICO ALIFÁTICO EM DUAS DEMÃOS DE TINTA, ESPESSURA DE 80 MICRONS, QUANDO SECA COM DUAS DEMÃOS.

5 – AS ESPECIFICAÇÕES CONTIDAS NESTE PROJETO NÃO PODERÃO SER ALTERADAS SEM A CONSULTA PRÉVIA DO PROJETISTA.

ESC.: 1:5

