



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



DIMENSÃO MÍNIMA DO FILETE (DM) AISC – 1.17.5

OBS.: SOLDAR EM TODO PERÍMETRO DE CONTATO.

NOTAS:

- 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 WALSYNA 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) TELHA METÁLICA TERMO-ACÚSTICA TERMOFIL, DA PERFILOR OU EQUIVALENTE TÉCNICO, SENDO A TELHA SUPERIOR LR-33 E CHAPA INFERIOR NERVURADA, AMBAS EM AÇO GALVANIZADO 2275 (TIPO B) COM ESPESURA DE 0,50mm E COM ACABAMENTO PRÉ-PINTADO, NA COR BRANCA. O MILO DEVERÁ SER COM ESPUMA DE POLIURETANO EXPANDIDO COM ESPESURA 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 ESPESURA DE 120 MICRONS QUANDO SECA.
- 4.3- TINTA DE ACABAMENTO:
- TINTA DE ACABAMENTO EM POLIURETANO ACRILICO ALIFÁTICO EM DUAS DEMÃOS DE TINTA, ESPESURA DE 80 MICRONS, QUANDO SECA COM DUAS DEMÃOS.
- 5- AS ESPECIFICAÇÕES CONTIDAS NESTE PROJETO NÃO PODERÃO SER ALTERADAS SEM A CONSULTA PRÉVIA DO PROJETISTA.

[illegible]