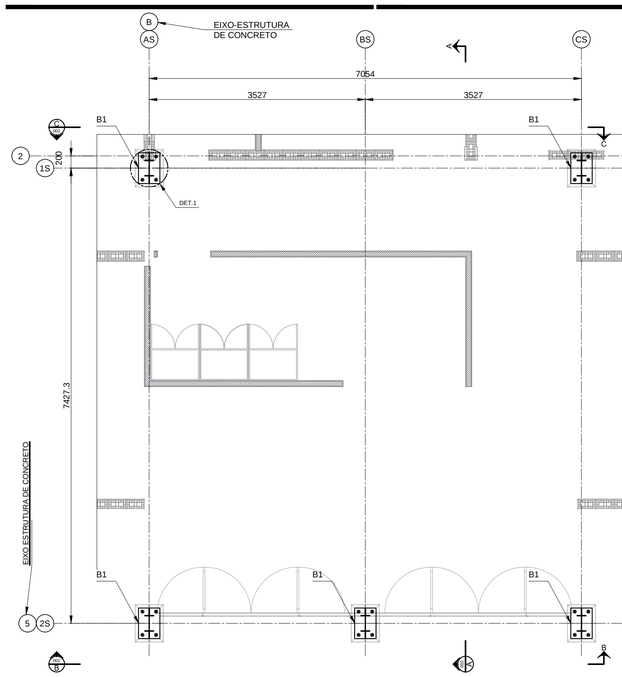
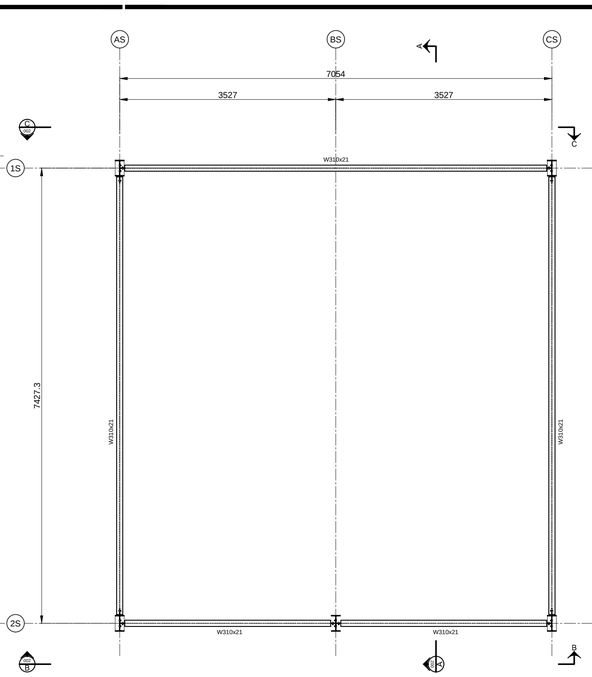
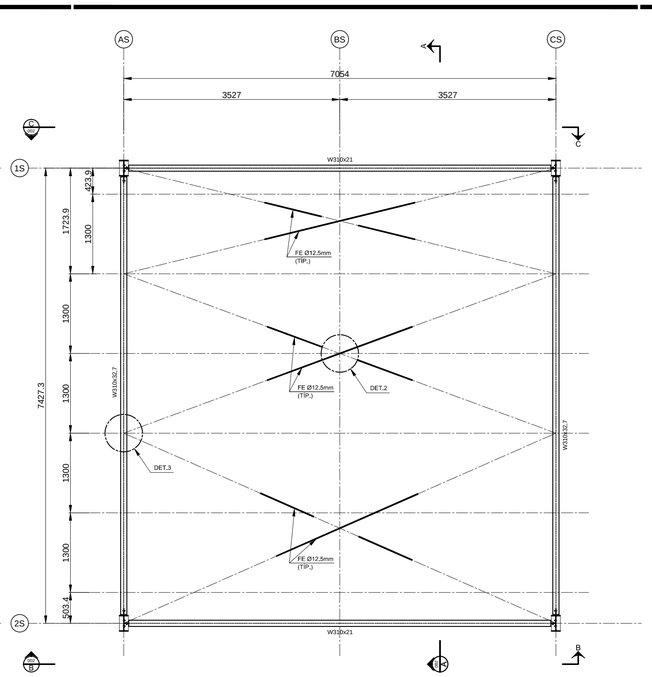


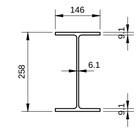
PLANTA DAS BASES - EL. (T.B - TOPO DO BLOCO)
ESC. 1:50



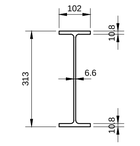
PLANTA DO VIGAMENTO - EL. (T.V. - TOPO DA VIGA)
ESC. 1:50



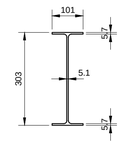
PLANTA DO CONTRAVENTAMENTO - FLANGE SUPERIOR
ESC. 1:50



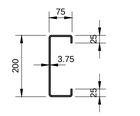
W 250x32,7
ESC.: 1:10



W 310x32,7
ESC.: 1:10



W 310x21
ESC.: 1:10



Ue 200x75x25x3,75
ESC.: 1:10

L 50,8x3,18
ESC.: 1:10

L 76,2x6,35
ESC.: 1:10

FONTE / DADOS DE BASE

SALAO MULTIUSO PD5m.dwg
BASE ARQUITETURA – SALÃO COWORKING – CORTES–13–04–21.dwg
IMAGENS – 3d

AUTORES DO PROJETO / COLABORADORES

CDHU – Desenvolvimento e gestão

Equipe Técnica:

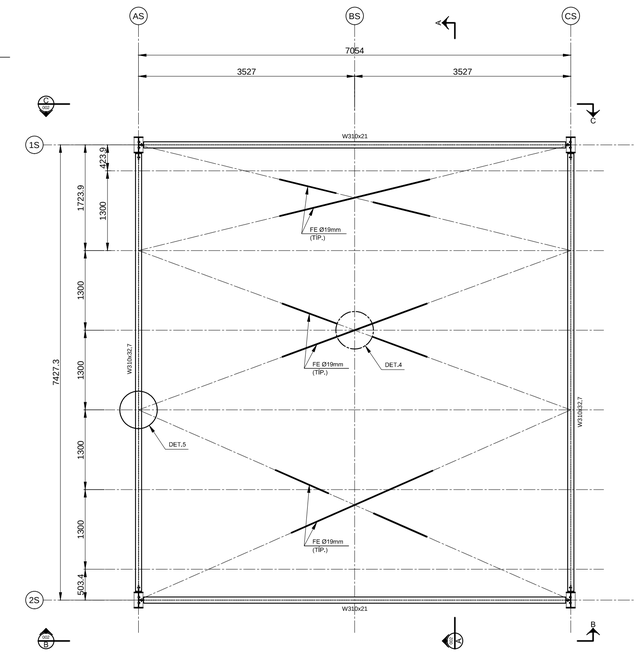
Arq. IRENE BORGES RIZZO Coordenação	ART
Arq. LUIZ GUSTAVO DELLA NOCE Gestão e autoria da arquitetura	ART
Eng°. Civil NÉLIA M. B. do NASCIMENTO Engenharia	ART
ANA CAROLINA DE QUADROS Técnico de Projetos	

LEGENDA/ TABELAS

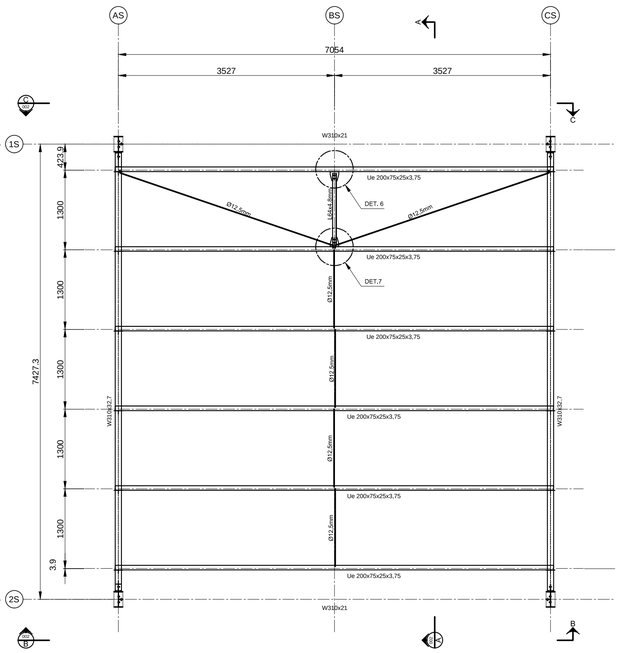
NOTAS

1 - MEDIDAS E ELEVAÇÕES EM MILÍMETROS (mm), EXCETO ONDE INDICADO;
2 - TODAS AS MEDIDAS DEVERÃO SER CONFIRMADAS NA OBRA PELA EMPRESA EXECUTANTE, ANTES DO INÍCIO DA OBRA.
3 - O FABRICANTE DEVERÁ ESTUDAR CONVENIENTEMENTE E, EM CONCORDÂNCIA COM A GERÊNCIA DA OBRA, AS SEQUÊNCIAS DE FABRICAÇÃO, TRANSPORTE E MONTAGEM DAS ESTRUTURAS METÁLICAS;
4 - A FABRICAÇÃO, MONTAGEM EM FÁBRICA E NO CAMPO DE TODOS OS ELEMENTOS ESTRUTURAIS DEVERÃO ESTAR DE ACORDO COM AS NORMAS:
·NBR-8800/08, NBR6355/2012, NBR14762/10
·AISC-ASD/89 - AMERICAN INSTITUTE OF STEEL CONSTRUCTION ALLOWABLE STRESS DESIGN;
·AWS D1.1 - AMERICAN WELDING SOCIETY STRUCTURAL WELDING CODE-STEEL;
5 - MATERIAIS:
5.1 - AÇO ESTRUTURAL PARA PERFIS LAMINADOS SÉRIE "W":
AR350 / ASTM A572 Gr50 – (fyb≥345 MPa; fub≥450MPa)
5.2 - AÇO ESTRUTURAL PARA PERFIS FORMADOS A FRIO "CHAPA DOBRADA - TIPO Ue:
CF26 – (fyb≥260MPa; fub≥400MPa)
5.3 - AÇO ESTRUTURAL PARA PERFIS LAMINADOS COMUNS (CANTONEIRAS) E CHAPAS (GUSSET, NERVURAS E CHAPAS DE APOIO):
MR250 / ASTM A36 – (fyb≥250MPa; fub≥400MPa)
5.4 - PARAFUSOS DE ALTA RESISTÊNCIA COM RESISTÊNCIA À CORROSÃO ATMOSFÉRICA:
ASTM A325 - 1/2"≤db≤1": (fyb≥635 MPa; fub≥825MPa)
ASTM A325 - 1"≤db≤1.1/2": (fyb≥560 MPa; fub≥725MPa)
5.5 - CHUMBADORES:
MR250 / ASTM A36 – (fyb≥250MPa; fub≥400MPa)
5.6 - SOLDAS SEGUNDO AWS:
ELETRODO E70XX – (fw≥485 MPa);
MIG/MAG ER 80188S;
6 - TODAS AS SOLDAS DEVEM OBEDECER AOS PROCEDIMENTOS, QUALIFICAÇÃO E DETALHES DE SOLDAGEM CONFORME NORMA AWS.
7 - TODAS AS SOLDAS DOS ELEMENTOS PRINCIPAIS PREVISTOS OU NÃO EM PROJETO, DEVERÃO SER VERIFICADAS 100% A ULTRASSOM, SALVO INDICAÇÃO CONTRÁRIA.
8 - OS FUROS NAS CHAPAS SÃO DO TIPO PADRÃO E DEVEM ESTAR DE ACORDO COM AS PRESCRIÇÕES DAS TABELAS 12 E 13 DO ITEM 6.3.6 DA NBR 8800/2008, SALVO INDICAÇÃO CONTRÁRIA.
9 - TODAS AS SOLDAS DE PENETRAÇÃO TOTAL (CJP) DEVEM TER EXTRAÇÃO DE RAÍZ E VERIFICADAS 100% A ULTRASSOM SALVO INDICAÇÃO CONTRÁRIA.
10 - RECOMENDA-SE CUIDADO NA INSTALAÇÃO DOS CHUMBADORES PARA EVITAR INTERFERÊNCIA COM AS ARMADURAS DAS ESTRUTURAS DE CONCRETO E POSICIONAMENTO DA PLACA DE BASE.
11 - PARA DEMAIS NÍVEIS DA ESTRUTURA DE CONCRETO VER DESENHO ESPECÍFICO.

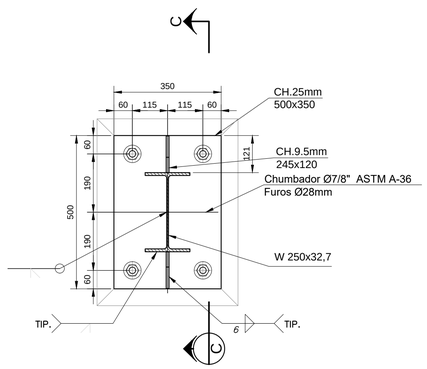
Revisões (discriminação)	Nº	Data	Rubrica
REVISÃO GERAL	01	02/JUL/21	TCB



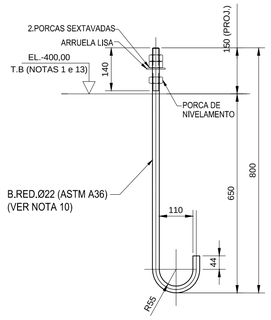
PLANTA DO CONTRAVENTAMENTO - FLANGE INFERIOR
ESC. 1:50



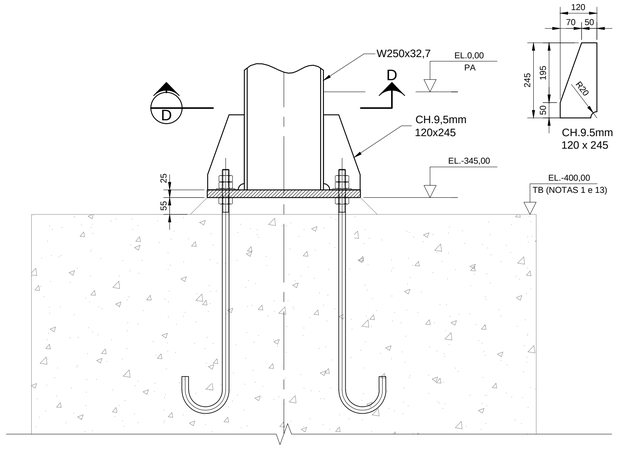
PLANTA DAS LINHAS DE CORRENTES - ESTICADORES
ESC. 1:50



DETALHE 1 - BASE B1
ESC.: 1:10



DETALHE TÍPICO DO CHUMBADOR
ESC. 1:10



CORTE C-C
ESC. 1:10

Companhia de Desenvolvimento Habitacional e Urbano
CDHU
Rua Boa Vista,170. CEP. 01014–200. São Paulo. Tel.2505.2000. CGCMF 47.865.597/0001–09

PROJETO
ESPAÇO SAÚDE (UBS) - SÃO PAULO

CÓDIGO
C | A | C | 1 | F | – 03

TÍTULO	ÁREA	FOLHA
ESTRUTURA	EST	01/64

ASSUNTO
ESTRUTURA DE AÇO
ESPAÇO SAÚDE – SÃO PAULO
PLANTAS E DETALHES

ESCALA GRÁFICA	ESCALA NOMINAL	DATA
5 10 15(m)	INDICADA	MAIO/2021

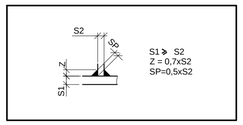
ASSINATURAS

proprietário	cgc	
aprovação do projeto – responsável técnico Cia. de Desenvolvimento Habitacional e Urbano do Est. de São Paulo	c.r.e.a.	20314/D
	pref.	
	a.r.t.	
obra – responsável técnico	c.r.e.a.	
	pref.	
	a.r.t.	

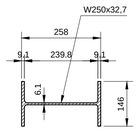
ESPAÇO PARA APROVAÇÃO

NOTAS (continuação)

12 - TODAS AS LIGAÇÕES PARAFUSADAS SÃO DO TIPO "POR ATRITO", COM PARAFUSOS DE ALTA RESISTÊNCIA INSTALADOS COM PROTENSÃO INICIAL ATENDENDO AOS REQUISITOS DE INSTALAÇÃO CONFORME ITEM 6.7.4 E TABELA 15 (FORÇA DE PROTENSÃO MÍNIMA), COM FORÇA DE PROTENSÃO NÃO MENOR QUE 70% DA FORÇA DE TRAÇÃO RESISTENTE NOMINAL DO PARAFUSO, DE ACORDO COM A NBR 8800/2008.
13 - TODOS OS ELEMENTOS EM AÇO ASTM-A36, CF-26 E A572 DEVERÃO RECEBER PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATMOSFÉRICA COM PINTURA DE PROTEÇÃO À BASE EPÓXI, ATENDENDO AOS SEGUINTES REQUISITOS:
- SUPERFÍCIE: SUBSTRATOS EM AÇO CARBONO, EM CONTATO DIRETO COM SAIS, UMIDADE E ÁGUA, NÃO SUJEITOS À ABRASÃO, E QUE TRABALHARÃO EM TEMPERATURAS ATÉ 60ºC.
- PREPARO DA SUPERFICIE: JATO ABRASIVO OU HIDROJATEAMENTO AO METAL QUASE BRANCO (Sa 2 1/2 - PADRÃO VISUAL).
- TINTAS
TINTA DE FUNDO: 1 DEMÃO DE EPOXI CURADA COM POLIAMIDA (ESPESSURA 125 m/c)
TINTA DE ACABAMENTO: 1 DEMÃO DE POLIURETANO ACRÍLICO ALIFÁTICO (ESPESSURA 75 m/c)
14 - DETALHE PARA SOLDAS DE ANGULO (FILETE) - TÍPICO (EXCETO ANOTADO EM CONTRÁRIO).



DETALHE TÍPICO PARA SOLDAS DE ANGULO (FILETE) - -VER NOTA 14



CORTE D-D - DET. DO PILAR
ESC.: 1:10

LEGENDA

A.L - AMBOS OS LADOS
bfi - LARGURA DO FLANGE INFERIOR
bfs - LARGURA DO FLANGE SUPERIOR
CJP - SOLDA DE PENETRAÇÃO TOTAL
EL. - ELEVAÇÃO
F.I.V. - FACE INFERIOR DA VIGA
REF. - REFERÊNCIA
tfi - ESPESSURA DO FLANGE INFERIOR
tfs - ESPESSURA DO FLANGE SUPERIOR
tw - ESPESSURA DA ALMA
P.A. - PISO ACABADO
P.T - PONTO DE TRABALHO
T.B - TOPO DO BLOCO
T.V.- TOPO DE VIGA

LISTA 1

CÓDIGO CDHU EMPREENDIMENTO

Programa	Região	Município	Terreno	Fase	Versão	Etapa do Projeto
						P E