

AUTORES DO PROJETO / COLABORADORES

CDHU - Desenvolvimento e gestão

Arq. IRENE BORGES RIZZO	ART
Coordenação	
Arq. LUIZ GUSTAVO DELLA NOCE	ART
Gestão e autoria da arquitetura	
Eng°. Civil MELIA M. B. do NASCIMENTO	ART
Engenheiro	
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, NBR355/2012, 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 - (fy=345 MPa; fu=450MPa)
    - 5.2 - AÇO ESTRUTURAL PARA PERFIS FORMADOS A FRIO "CHAPA DOBRADA - TIPO Ue": CF26 - (fy=260MPa; fu=400MPa)
    - 5.3 - AÇO ESTRUTURAL PARA PERFIS LAMINADOS COMUNS (CANTONEIRAS) E CHAPAS (GUSSET, NERVURAS E CHAPAS DE APOIO): MR250 / ASTM A36 - (fy=250MPa; fu=400MPa)
    - 5.4 - PARAFUSOS DE ALTA RESISTÊNCIA COM RESISTÊNCIA À CORROÇÃO ATMOSFÉRICA: ASTM A325 - 1/2"stdx1" (fyb=635 MPa; fu=825MPa)  
ASTM A325 - 1"stdx1,1/2" (fyb=560 MPa; fu=725MPa)
    - 5.5 - CHUMBADORES: MR250 / ASTM A36 - (fy=250MPa; fu=400MPa)
    - 5.6 - SOLDAS SEGUNDO AWS: ELETRODO E70XX - (fw=485 MPa); MIGMAG ER 80188S;
  - 6 - TODAS AS SOLDAS DEVEREM OBEDECER AOS PROCEDIMENTOS, QUALIFICAÇÃO E DESEMPENHO 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 DE MAIS NÍVEIS DA ESTRUTURA DE CONCRETO VER DESENHO ESPECÍFICO

Revisões (discriminação)	N°	Data	Rubrica
REVISÃO GERAL	01	02/03/21	TCB

Companhia de  
Desenvolvimento  
Habitacional  
e Urbano

Rua Boa Vista,170, CEP. 01014-200, São Paulo, Tel:2505.2000, CCGMF 47.865.597/0001-09

PROJETO  
ESPAÇO SAÚDE (UBS) - SÃO PAULO

CODIGO  
C | A | C | 1 | F | - 03

TITULO | ÁREA | FOLHA  
ESTRUTURA | EST 03/64

ASSUNTO  
ESTRUTURA DE AÇO  
ESPAÇO SAÚDE - SÃO PAULO  
PLANTA DAS BASES

ESCALA GRÁFICA	ESCALA NOMINAL	DATA
0 5 10 15(m)	INDICADA	MAIO/2021

ASSINATURAS

proprietário	eng

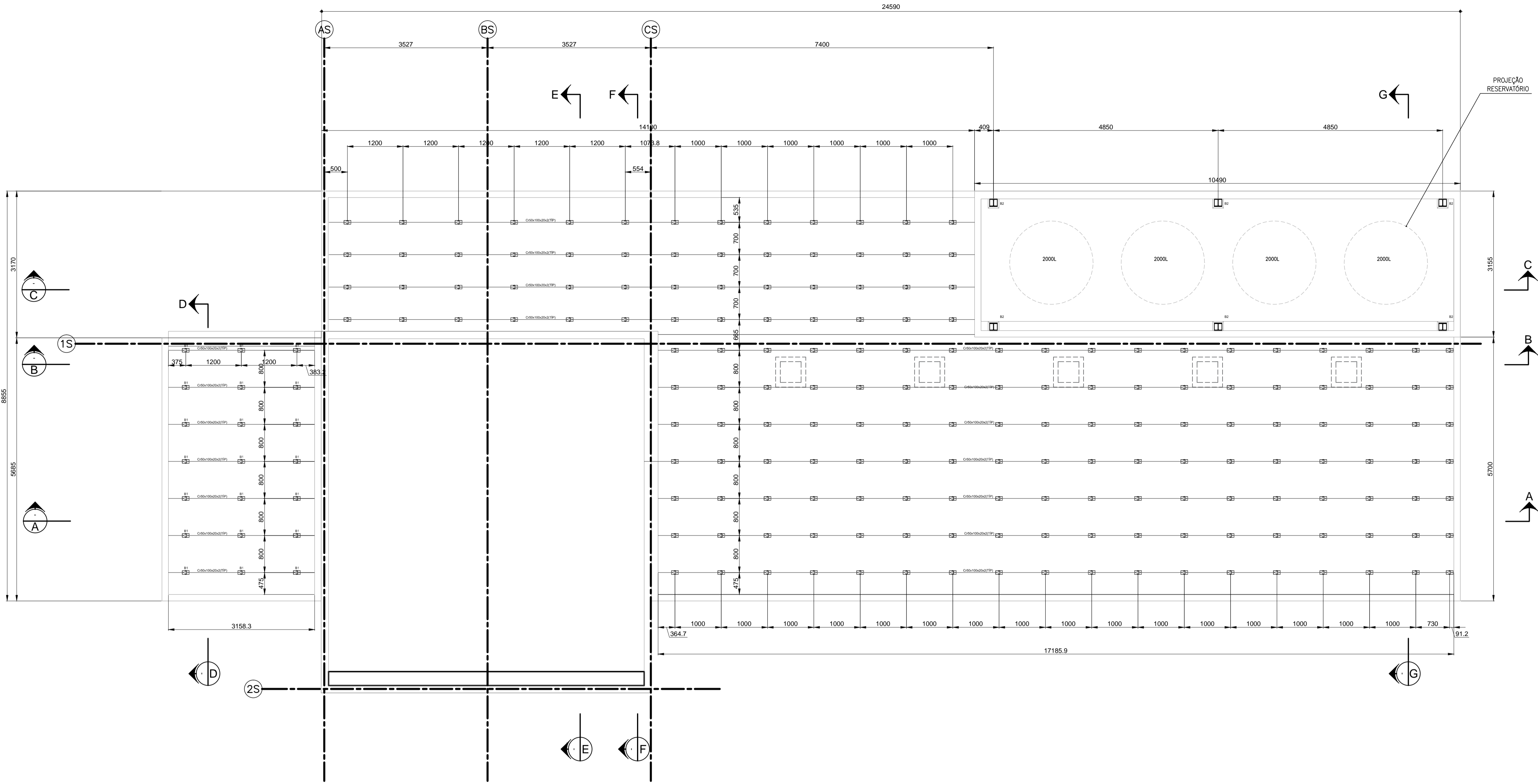
aprovação do projeto - responsável técnico	Cia. de Desenvolvimento Habitacional e Urbano do Est. de São Paulo	c.r.e.o. 20314/D
		pref.
		a.r.t.
obra - responsável técnico		c.r.e.o.
		pref.
		a.r.t.

ESPAÇO PARA APROVAÇÃO

**LEGENDA**

- AL - AMBOS OS LADOS
- bi - LARGURA DO FLANGE INFERIOR
- bs - LARGURA DO FLANGE SUPERIOR
- CJP - SOLDA DE PENETRAÇÃO TOTAL
- EL - ELEVACÃO
- F.I.V. - FACE INFERIOR DA VIGA
- REF. - REFERÊNCIA
- ifs - ESPESSURA DO FLANGE INFERIOR
- ifs - 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

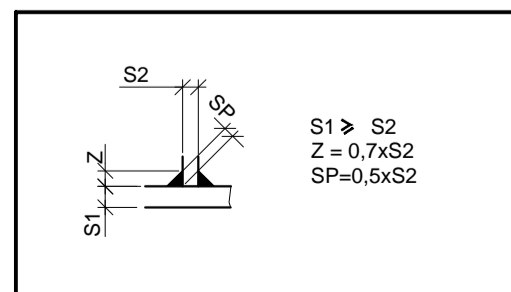
CODIGO CDHU EMPREENDIMENTO						
Programa	Região	Município	Terreno	Faixa	Parcelas	Etapa do Projeto
						P E



PLANTA DAS BASES  
03/13

**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 CORROÇÃO ATMOSFÉRICA COM PINTURA DE PROTEÇÃO À BASE EPOXI, 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 60°C.
  - PREPARO DA SUPERFÍCIE: JATO ABRASIVO OU HIDRÓJATEAMENTO AO METAL QUASE BRANCO (Sa 2 1/2 - PADRÃO VISUAL).
  - TINTAS
    - TINTA DE FUNDO: 1 DEMÃO DE EPOXI CURADA COM POLIAMIDA (ESPESURA 125 m/c)
    - TINTA DE ACABAMENTO: 1 DEMÃO DE POLIURETANO ACRÍLICO ALIFÁTICO (ESPESURA 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