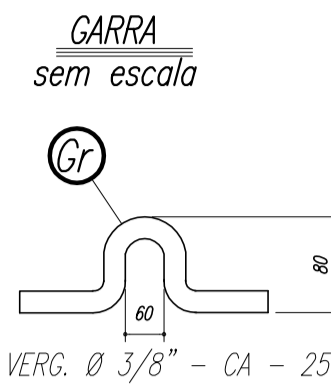
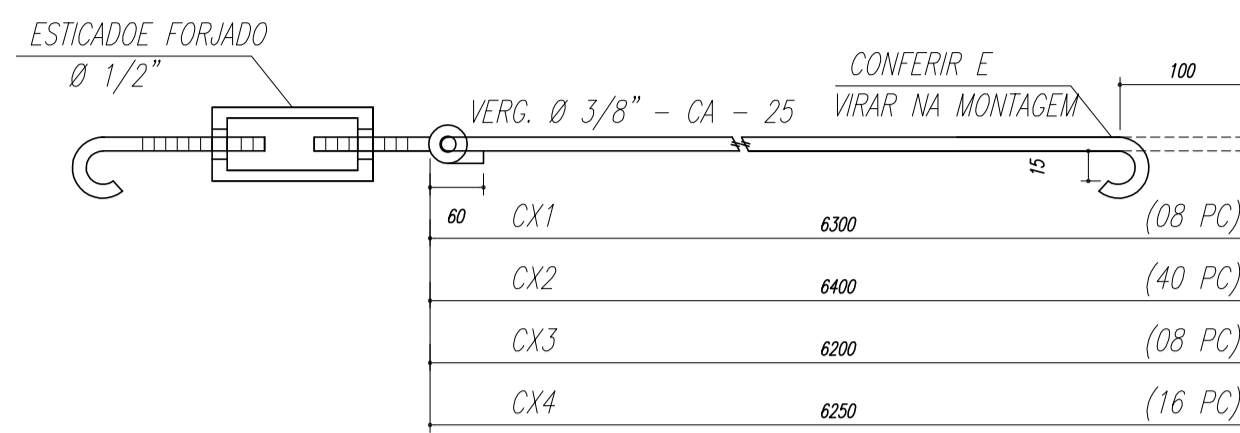
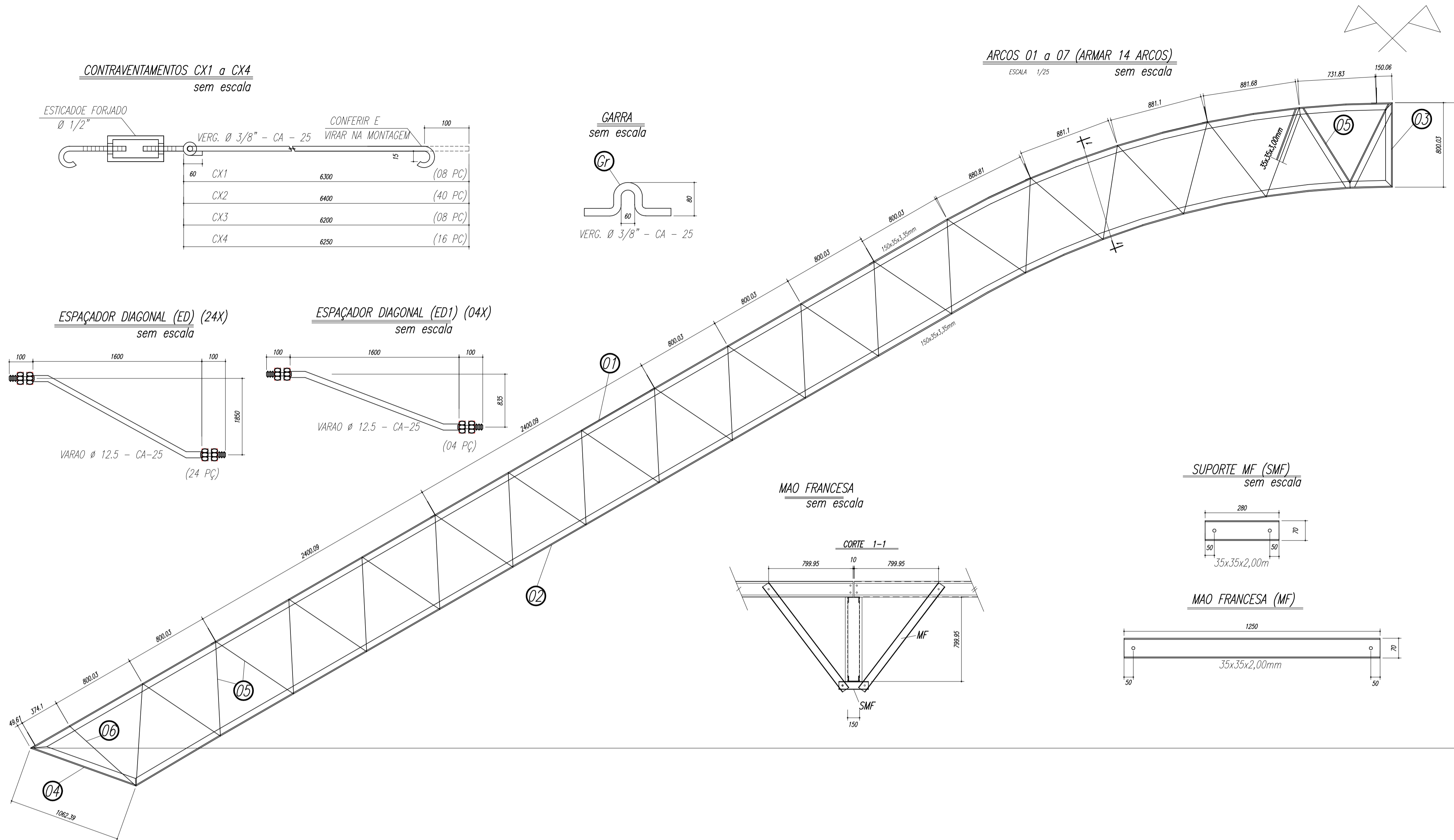


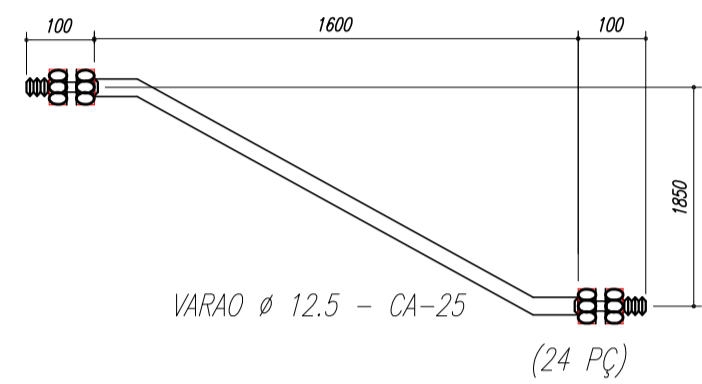
**CONTRAVENTAMENTOS CX1 a CX4**  
sem escala



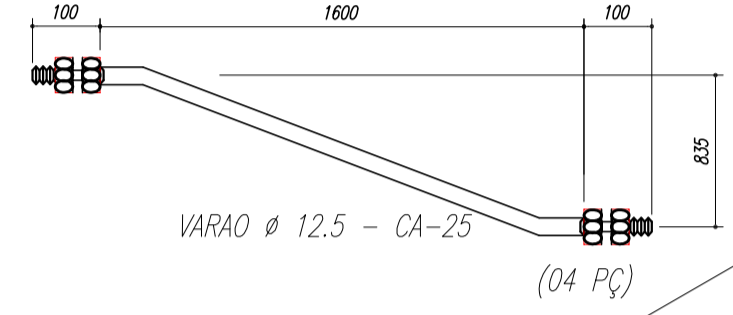
**ARCOS 01 a 07 (ARMAR 14 ARCOS)**  
ESCALA 1/25 sem escala



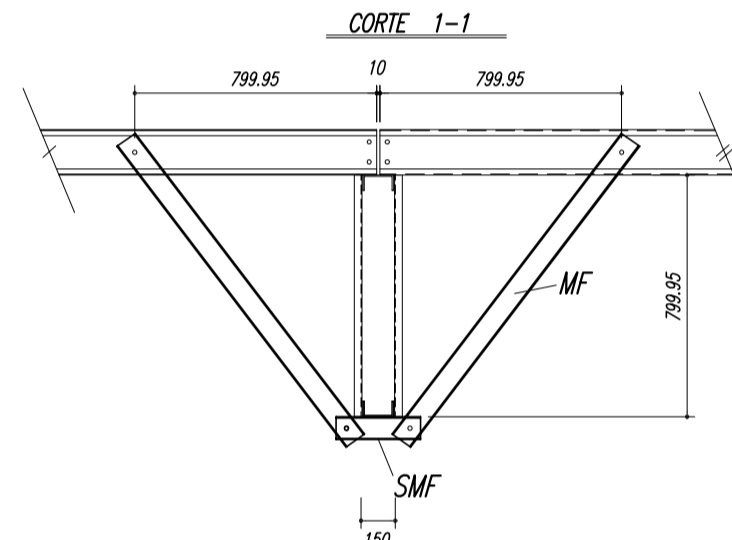
**ESPAÇADOR DIAGONAL (ED) (24X)**  
sem escala



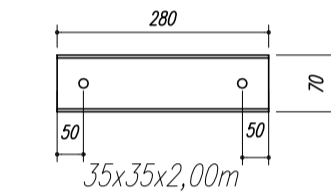
**ESPAÇADOR DIAGONAL (ED1) (04X)**  
sem escala



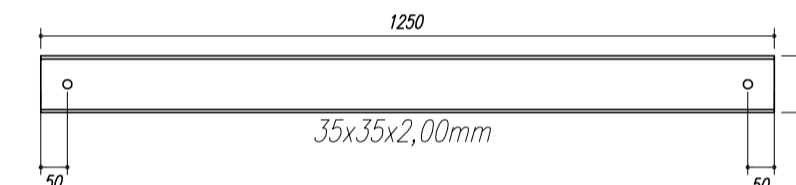
**MAO FRANCESA (MF)**  
sem escala



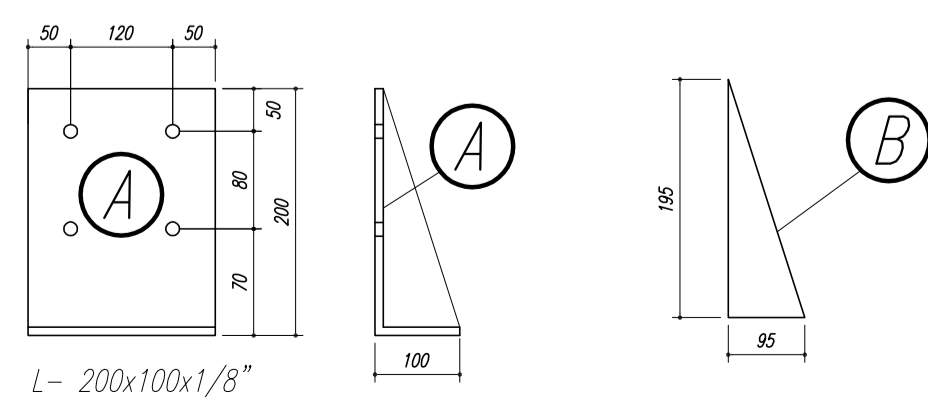
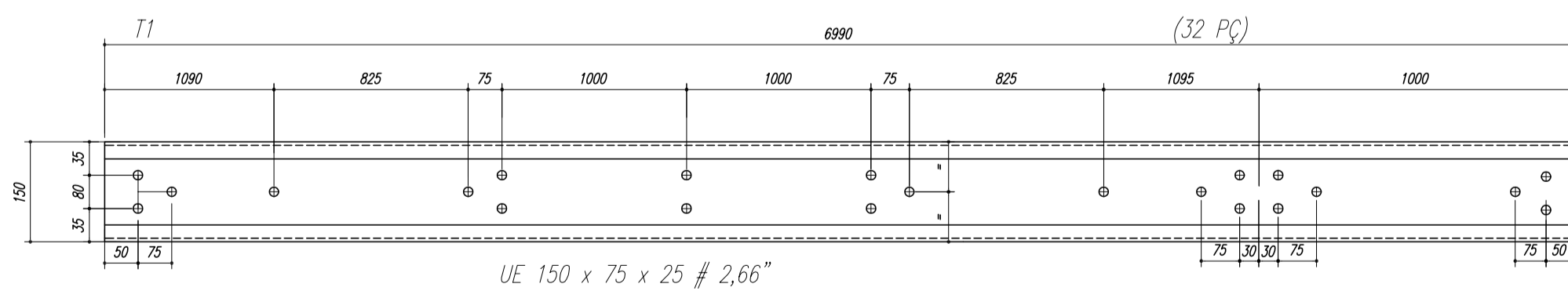
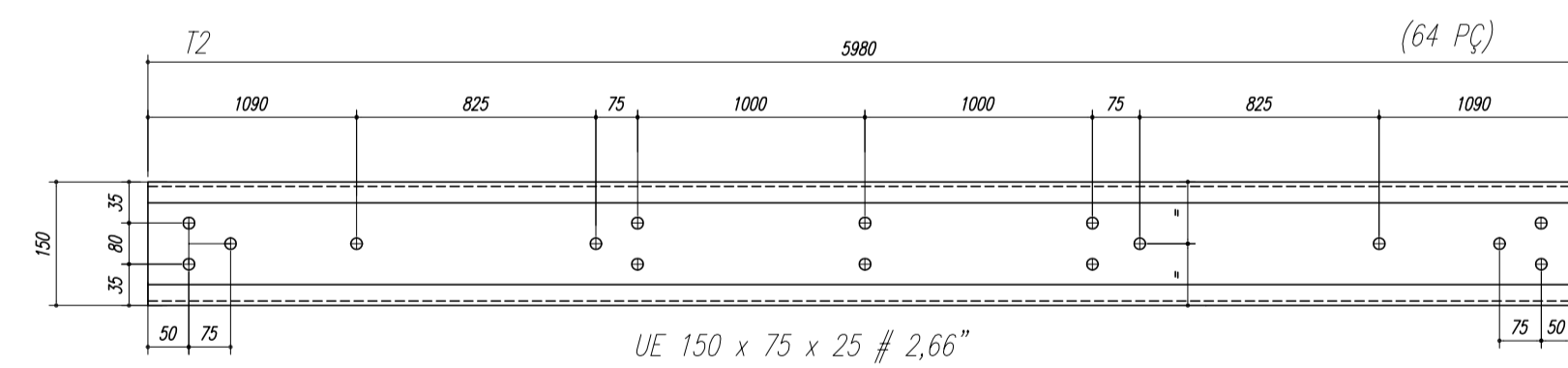
**SUPORTE MF (SMF)**  
sem escala



**MAO FRANCESA (MF)**



**Terças T1 e T2**



PESO TOTAL			
Pos	Qty	Descrição x peso	Apo
6	14	PEL 35x35x3,00mm	ASTM A36
5	448	PEL 35x35x3,00mm	ASTM A36
4	28	PEL 150x35x3,35mm	ASTM A36
3	14	PEL 150x35x3,35mm	ASTM A36
2	14	PEL 150x35x3,35mm	ASTM A36
1	14	PEL 150x35x3,35mm	ASTM A36
E	126	Varao 12,5	ASTM A36
D	14	CH#12,5x150x1970	ASTM A36
Gr	144	Varao 10,0	ASTM A36
C	172	Ch#2,66x70x70	ASTM A36
EB	32	PEL U 50	ASTM A36
E6	18	PEL U 50	ASTM A36
E5	36	PEL U 50	ASTM A36
E4	36	Varao 12,5	ASTM A36
E3	36	Varao 12,5	ASTM A36
E2	108	Varao 12,5	ASTM A36
E1	36	Varao 12,5	ASTM A36
MF	224	PEL 35x35x2,00 mm	ASTM A36
SMF	112	PEL 35x35x2,00 mm	ASTM A36
B	112	Ch#1/8"x95x195	ASTM A36
A	112	L 200x100#1/8"	ASTM A36
ED	24	Varao 12,5	ASTM A36
ED1	4	Varao 12,5	ASTM A36
CX4	16	Varao 10,0	ASTM A36
CX3	8	Varao 10,0	ASTM A36
CX2	40	Varao 10,0	ASTM A36
CX1	8	Varao 10,0	ASTM A36
T2	64	UL150x75x25#2,66	ASTM A36
T1	32	UL150x75x25#2,66	ASTM A36

**NOTAS:**

- 1- MEDIDAS EM MILÍMETROS,
- 2- CONFERIR COTAS NO LOCAL DA EXECUÇÃO ANTES DA FABRICAÇÃO E MONTAGEM DAS PEÇAS METÁLICAS.
- 3- PARA SOLDAR USAR ELÉTRODO REVESTIDO E 7018 / MIG-MAG ER 7056
- 4- PARAFUSOS E PORÇAS ASTM A 325 - TIPO 1
- 5- AS COTAS FORAM TIRADAS EM CAMPO DEVENDO SER CONFERIDA ANTES DA FABRICAÇÃO E MONTAGEM.
- 6- TRELICAMENTO DOS PILARES, DIAGONAIS E MONTANTES POR DENTRO.
- 7- TRELICAMENTO DOS ARCOS, DIAGONAIS E MONTANTES POR FORA.
- 8- UTILIZAR O CONTRAVENTAMENTO DOS PILARES VX SO NAS EXTREMIDADES.
- 9- CASO DE DUVIDA CONSULTAR O ENGENHEIRO CALCULISTA.

**PREPARO DA SUPERFÍCIE METÁLICA**

- 1- LIMPEZA MECANICA NORMA SIS - S13
- 2- APLICAR DUAS DEMÃOS DE TINTA EPOXI MASTIC CURADO COM POLIAMIDA SENDO A 1ª DEMÃO PIGMENTADA COM ALUMÍNIO E A 2ª DEMÃO NA COR DO ACABAMENTO FINAL (TIPO OXIBAR E/OU SUMASTIC), COM ESPESURA DA PELÍCULA SECA TOTAL APLICADA DE 240MC.

01	EMISSÃO INICIAL	MÁRCIO LIMA	23.04.20
Nº	ALTERAÇÃO/REVISÕES	REVISADO POR	DATA

**AUTOR DO PROJETO :**  
PROJETO PADRÃO - FNDE - FUNDO NACIONAL DE DESENVOLVIMENTO DA EDUCAÇÃO

**COAUTOR DO PROJETO:**

**ENDEREÇO:**  
Av. Desembargador Maynard, 549 - Suissa - Aracaju/SE  
dipop@ifs.edu.br

**QUADRA POLIESPORTIVA COBERTA**  
AV. PADRE AIRTON GONÇALVES LIMA, 1140, SÃO CRISTÓVÃO - ITABAIANA/SE  
**PROJETO DE ESTRUTURA METÁLICA**

CLIENTE:	INSTITUTO FEDERAL DE SERGIPE - CAMPUS ITABAIANA		
DESENHO:	PROJETO DE ESTRUTURA METÁLICA DETALHES PEÇAS	ESCALA:	1:100
ARQUIVO:	T T A Q P C M E T P E O O 2 / O O 2 O O	DATA:	ABRIL/2020
		FOLHA:	02/02