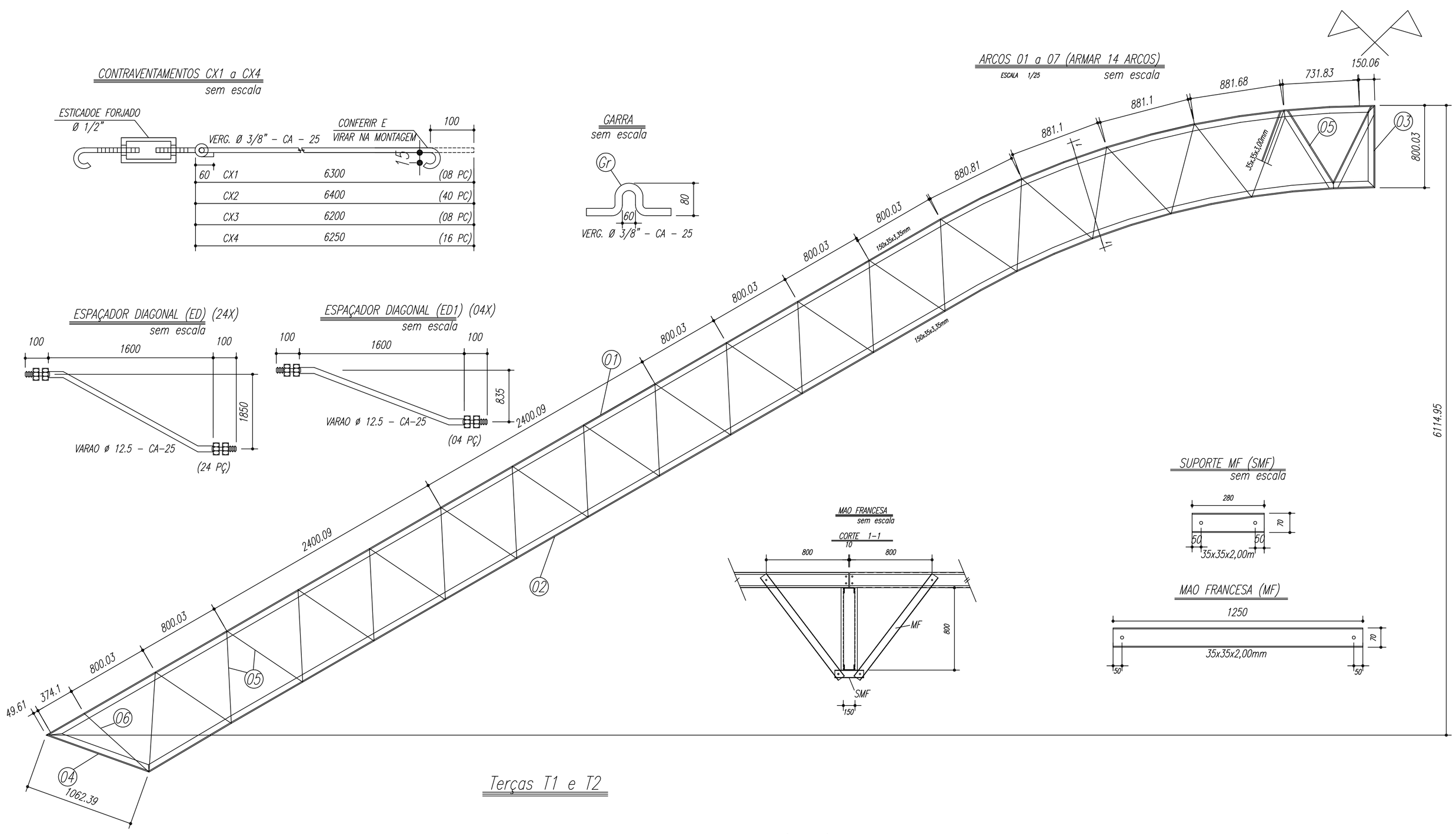
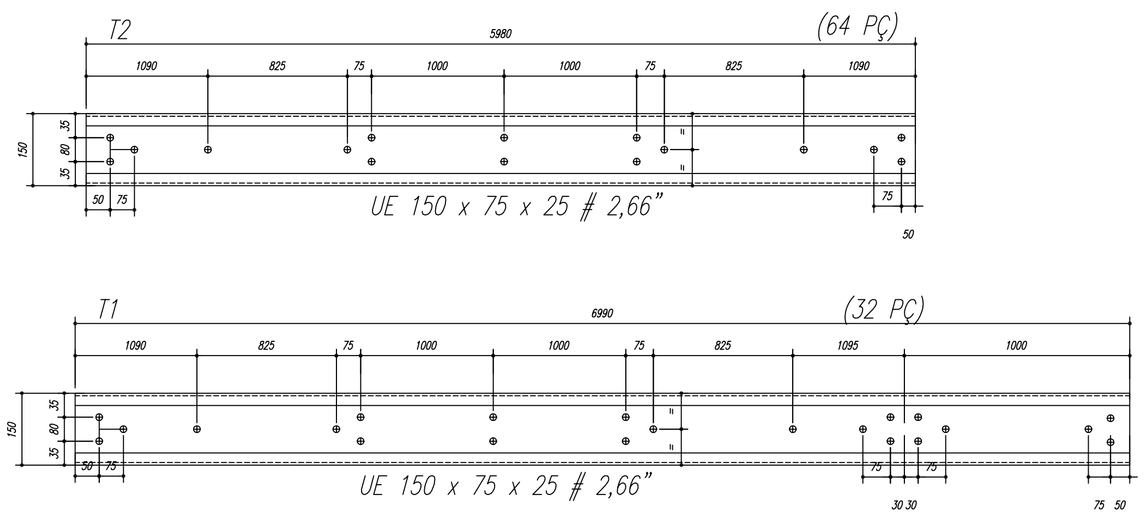
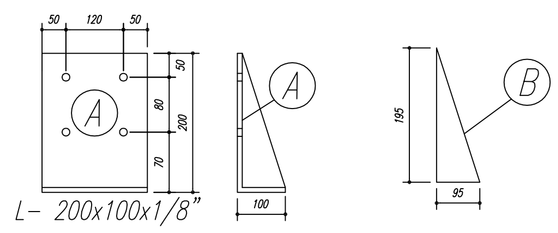



| PESO TOTAL | | | |
|---|---|---|---|
| Pos | Qtd | Descrição x peso | Aço |
| 6 | 14 | PEL 35x35x3,00mm | ASTM A36 |
| 5 | 448 | PEL 35x35x3,00mm | ASTM A36 |
| 4 | 28 | PEL 150x35x3,35mm | ASTM A36 |
| 3 | 14 | PEL 150x35x3,35mm | ASTM A36 |
| 2 | 14 | PEL 150x35x3,35mm | ASTM A36 |
| 1 | 14 | PEL 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 |
| EB | 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 |
| | | | |

## Terças T1 e T2




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 PORCAS ASTM A 325 – TIPO 1
5– AS COTAS FORAM TIRADAS EM CAMPO DEVENDO SER CONFERIDADA ANTES DA FABRICAÇÃO E MONTAGEM.
6– TRELIÇAMENTO DOS PILARES, DIAGONAIS E MONTANTES POR DENTRO.
7– TRELIÇAMENTO 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 – St3

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 ESPESSURA DA PELÍCULA SECA TOTAL APLICADA DE 240MC.

GOVERNO FEDERAL BRASIL PAÍS RICO É PAÍS SEM POBREZA — Ministério da Educação — FNDE Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação

# PROJETO PADRÃO - FNDE

MUNICÍPIO – UF: COLINAS DO TOCANTINS - TO

PROPRIETÁRIO: INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO TOCANTINS

ENDEREÇO: AV. BERNARDO SAYÃO, VIA DE ACESSO AO FRIGRORÍFICO ( CHACARA RAIO DO SOL, LOTE 29-B)

INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO TOCANTINS
PROPRIETÁRIO

RESP. TÉCNICO — CREA

DLFO — CREA — RA

OBSERVAÇÕES:

## QUADRA COBERTA
## PROJETO ESTRUTURAL

COORDENAÇÃO: CGEST - Coordenação Geral de Infraestrutura Educacional

ESTRUTURA METÁLICA
DETALHES PEÇAS

SMT

FORMATO: A1 (841 X 594)

REVISÃO: R.00 / R.00 / R.00

ESCALA: INDICADA

DATA EMISSÃO: NOVEMBRO/2014

PRANCHA: 02/02