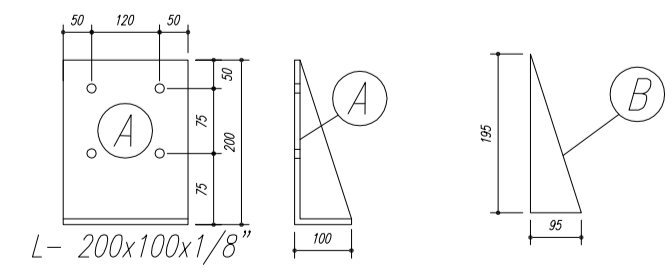
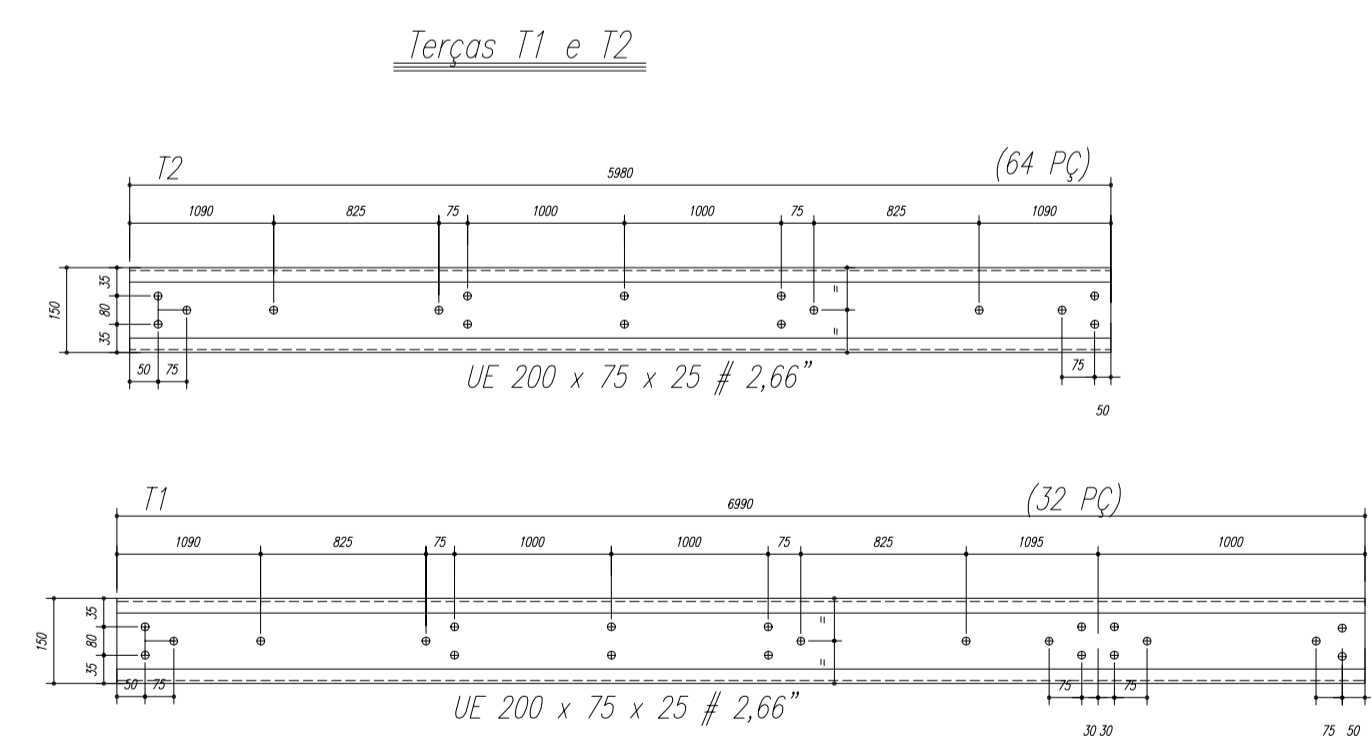



| PESO TOTAL | | | |
|------------|-----|-------------------|----------|
| Pos | Qtd | Descrição x peso | Aço |
| 6 | 14 | PEL 35x35x3,00mm | ASTM A36 |
| 5 | 224 | PEL 35x35x3,00mm | ASTM A36 |
| 4 | 14 | PEL 150x35x3,35mm | ASTM A36 |
| 3 | 14 | PEL 150x35x3,35mm | ASTM A36 |
| 2 | 14 | PEL 150x35x3,35mm | ASTM A36 |
| 1 | 14 | PEL 150x35x3,35mm | ASTM A36 |
| E | 126 | Varao 12,5 | ASTM A36 |
| D | 14 | Ch#12,5x250x1970 | 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 U 76 | ASTM A36 |
| SMF | 112 | PEL U76 | ASTM A36 |
| B | 112 | Ch#1,8x95x195 | 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 | UL200x75x25#2,66 | ASTM A36 |
| T1 | 32 | UL200x75x25#2,66 | ASTM A36 |
| Total | | | |

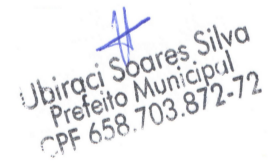
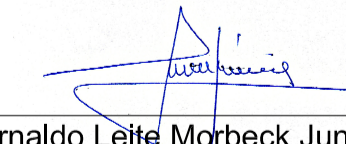


- NOTAS:**
- 1- MEDIDAS EM MILÍMETROS,
 - 2- CONFERIR COTAS NO LOCAL DA EXECUÇÃO ANTES DA FABRICAÇÃO E MONTAGEM DAS PEÇAS METÁLICAS.
 - 3- PARA SOLDAR USAR ELÉTRODO REVESTIDO E 7018 / MIG-MAG ER 7056
 - 4- PARAFUSOS E PORCAS ASTM A 325 - TIPO 1
 - 5- AS COTAS FORAM TIRADAS EM CAMPO DEVENDO SER CONFERIDA 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 - 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.



PREFEITURA MUNICIPAL DE NOVO PROGRESSO
Travessa Belém, 768 - Jardim Europa - Novo Progresso -PA

| | | |
|---|---|--------------------------|
| Projeto Estrutural (Estrutura Metálica - Detalhes Peças) | | Nº Folha 02/10 |
| <p>Obra: Quadra Poliesportiva Coberta End.: Rua Cristalina, Quadra 553, Lote 01A Bairro: Jardim América Cidade: Novo Progresso - PA</p> | | |
| Setembro / 2018 | Escala: Indicada | |
| Convênio: 862657/2017 | Proprietário:  Ulbrici Soares Silva Prefeito Municipal CPF: 658.703.872-72 | |
| Área: Área do Terreno:.....1.350,00m² | Prefeitura Municipal de Novo Progresso | |
| Área da Quadra:.....980,40m² | Autor do Projeto/Resp. Técnico: | |
| Desenho: |  Arnaldo Leite Morbeck Junior Engenheiro Civil Crea: 7043/D-GO | |
| Aprovação: | | |