



Notas:

- a. Medidas em milímetros, exceto onde indicado.
- b. As células deverão ser conformadas in loco.
- c. Materiais:
 - Perfis de chapas cobradas - A36 (fy=250MPa e fu=400MPa);
 - Arames laminares - A36 (fy=250MPa e fu=400MPa);
 - Chapas e Chumbadores - AISI 1010/1015 (fy=180MPa e fu=300MPa);
 - Solcos - Enxerto E003 3.25.
- d. Carga nominal máxima:
 - Piso da sala = 10 kN/m²;
 - Forço = 10 kN/m²;
 - ACM = 15 kN/m²;
 - Sobrecarga de utilização das bancadas = 0,25 kN/m²;
 - Vento = 15 m/s (37 m/s, 50 m/s, 55 m/s)
- e. As ações das deformações dos treliças indicadas diferem entre os dois encontros.
- f. O projeto segue a diretriz das normas:
 - ABNT NBR 8800 - Projeto de estruturas de aço construídas por perfis laminados H. Procedimento;
 - NBR 8806-2008 - Projeto de estruturas de aço e de estruturas mistas de aço e concreto de edifícios.
- g. Enquadra de pintura superior:
 - Temperatura da substrato: até 60 °C
 - Tipo de superfície: aço carbono
- h. Superfície da superfície: Imprima de toda a superfície com amparo das rebatidas de vista a caixa e rebatida interna, não permitindo o alvenamento, desmontagem.

Suplemento para a etapa de produção:

- a. Aplicação de Primer aluminizado com zinco: tipo comercial HS-2 Sumitani, Imeto Primer - com zinco ou Oxal - ou Superfície de pintura de acabamento;
- b. Aplicação de rebatida superior de vista de topo: rebatida aplicadas;
- c. As células prelavadas antes o desmoldo.

j. Todas as aplicações entre treliças devem ser feitas com solda contínua de 3mm

16/20