

MEMORIAL DESCRITIVO E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

Obra:.....Cobertura anexa à Prefeitura de Carlos Gomes

Serviço:.....Projeto Estrutural – Estrutura Metálica

ART nº..... 9426560

Área Total:.....1.195,80 m²

1. INFORMAÇÕES PRELIMINARES

Os serviços a serem especificados visam a execução da estrutura metálica do Projeto para cobertura anexa à prefeitura de Carlos Gomes, bem como os materiais que serão usados na obra supracitada, orientando os construtores.

De modo geral, os serviços constarão de: a) Pilares em perfil composto de chapa dobrada UDC, fixados em placa base (chumbador); b) Tesouras cheias duas águas treliçadas em perfil de chapa dobrada UDC; c) Cobrimento com telha metálica, tipo trapezoidal TP40, espessura 0,5mm; d) Fechamento dos oitões com telha metálica, tipo trapezoidal TP40, espessura 0,5mm.

2. ESTRUTURA METÁLICA

2.1. ESTRUTURA DE COBERTURA

Composta de perfis de chapa dobrada, executada na forma treliçada, dimensões e bitolas conforme Projeto. As ligações entre as diversas peças serão feitas por meio de solda, salvo terças, contraventos e estabilizadores que serão afixados por meio de parafusos. A fixação das tesouras na estrutura de pilares metálicos deverão ser aparafusadas de modo que a treliça apresente-se como uma estrutura isostática.

A estrutura deverá ser pré-montada na fábrica para avaliação de discordâncias dimensionais entre conexões antes de serem transportadas para a obra, onde ocorrerá a montagem final, realizando “in loco” apenas pequenos ajustes. Todas medidas relativas às distâncias deverão ser confirmadas em obra antes do início de fabricação dos elementos.

Todas as soldas utilizadas deverão ser executadas de acordo com as prescrições e técnicas indicadas na norma “ Structural Welding Code” da AWS.

O Contratante poderá exigir testes em qualquer solda.

As ligações parafusadas quando tiverem de ser substituídas por ligações soldadas, estas deverão conferir o mesmo grau de segurança daquelas.

2.2. Tratamento e Pintura

Todas as demãos de pintura deverão ocorrer preparação conforme indicações do fabricante de cada tinta a ser aplicada na demão. A pintura na fábrica deverá ser por pistola de ar comprimido, e a coloração será definida pela Contratante.

Deverão ser aplicadas uma demão de zarcão antiferruginoso e, após, duas demãos de tinta esmalte alquídico para acabamento. Deverá ocorrer a preparação para transporte da estrutura metálica da fábrica à obra, de maneira que não sofram riscos na pintura. Todas as soldas feitas em obra deverão ser pintadas conforme especificação anterior, porém com pincel.

2.3. Materiais

2.3.1. Aços:

Perfis de chapa dobrada	ASTM A-36
Cantoneiras	ASTM A-36
Chapas grossas	ASTM A-36
Ferro Redondo	SAE 1020
Chumbadores	SAE 1020

2.3.2. Ligações Parafusadas:

Ligações – Parafusos Secundários	ASTM A-307
Ligações – Parafusos Principais	ASTM A-325

Todo o material deverá ser novo e de acordo com a última edição de Norma. O uso de materiais diferentes dos especificados, deverão ser, antes do seu uso, submetidos à aprovação do Contratante.

2.3.3. Desempenamento:

Todos os perfis, chapas ou barras, que sofram empenamento, devido processo de fabricação, transporte ou montagem, deverão ser desempenadas por métodos que não venham a provocar fraturas.

O aço sob hipótese alguma poderá ser aquecido, mas quando isto se tornar estritamente necessário a temperatura não poderá ultrapassar os 650°.

2.3.4. Processo de Soldagem:

As soldas devem ser livres de imperfeições como por exemplo: asperezas, reentrâncias, saliências, protuberâncias, orifícios, crateras e respingos, os quais dificultam a perfeita aplicação das tintas e a eficiência dos sistemas de proteção das pinturas. A superfície da solda deve ser adequada-mente alisada com ferramentas mecânicas como disco abrasivo ou esmeril.

3. TELHAMENTO

O Telhamento será efetuado com telha do tipo Aluzinc com coloração natural em ambas as faces com espessura 0,5mm, forma trapezoidal TP40. A fixação será feita com parafuso auto-brocante/arruela de vedação, acabamento zincado branco, $\varnothing 1/4" \times 1"$, fixado na parte alta da telha, em número mínimo de 04 por metro de largura da telha, em todas as linhas de terça. Deverá, outrossim, ser realizada a "costura" das telhas, utilizando parafuso auto-brocante/arruela de vedação, acabamento zincado branco, $\varnothing 1/4" \times 7/8"$, conforme recomendação do fabricante.

4. QUANTITATIVOS

Estrutura	Material	Quantidade
Pilares	Perfil U 50x200x50#2,65	1083,60 kg
	Perfil U 50x150x50#2,25	511,20 kg
	Perfil L 50x50#2,25	855,69 kg
	Perfil L 30x30#2,25	333,60 kg
Terças	Perfil UE 17x40x100x40x17#2,25	3449,62 kg
Contraventamento	Barra Redonda 3/8"	258,00 kg
Tesouras	Perfil U 50x200x50#3,75	1430,50 kg
	Perfil U 50x200x50#4,75	1800,46 kg
	Perfil U 50x180x50#2,25	2131,50 kg
	Perfil U 50x100x50#2,65	418,43 kg
	Perfil U 50x100x50#3,00	474,19 kg
	Perfil U 30x92x30#2,25	701,35 kg
Vigas de travamento	Perfil U 40x75x40#2,25	120,00 kg
	Perfil U 30x68x30#2,25	80,00 kg
Correntes rígidas	Perfil L 30x30#3,00	312,00 kg
Chumbadores	Barra Redonda 3/4"	250,00 kg
Chapas de ligação	Chapas ASTM-A36	600,00 kg
	Total	14810,13 kg

Carlos Gomes, Dezembro de 2018.

Eng. Civil Luís Adélio Argenta

CREA/RS 222975

Responsável Técnico

PREFEITURA MUNICIPAL DE CARLOS
GOMES

Prefeito Municipal Egidio Moreto