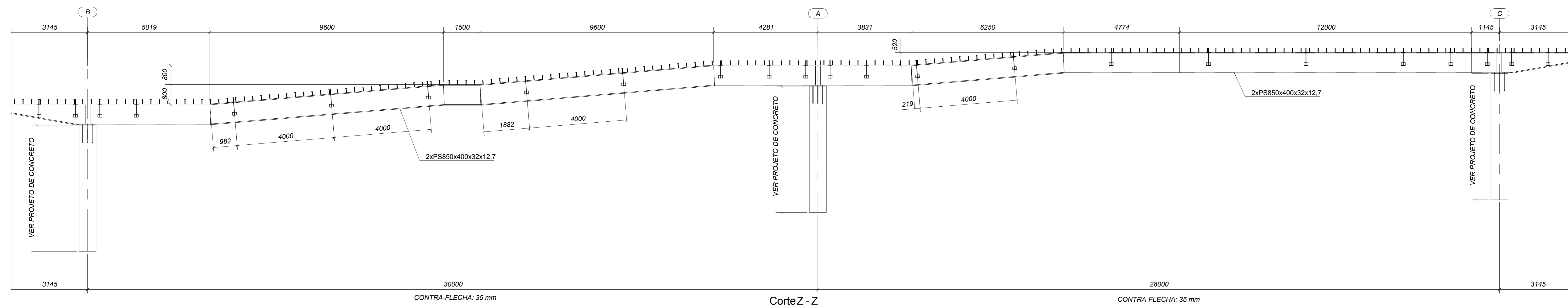
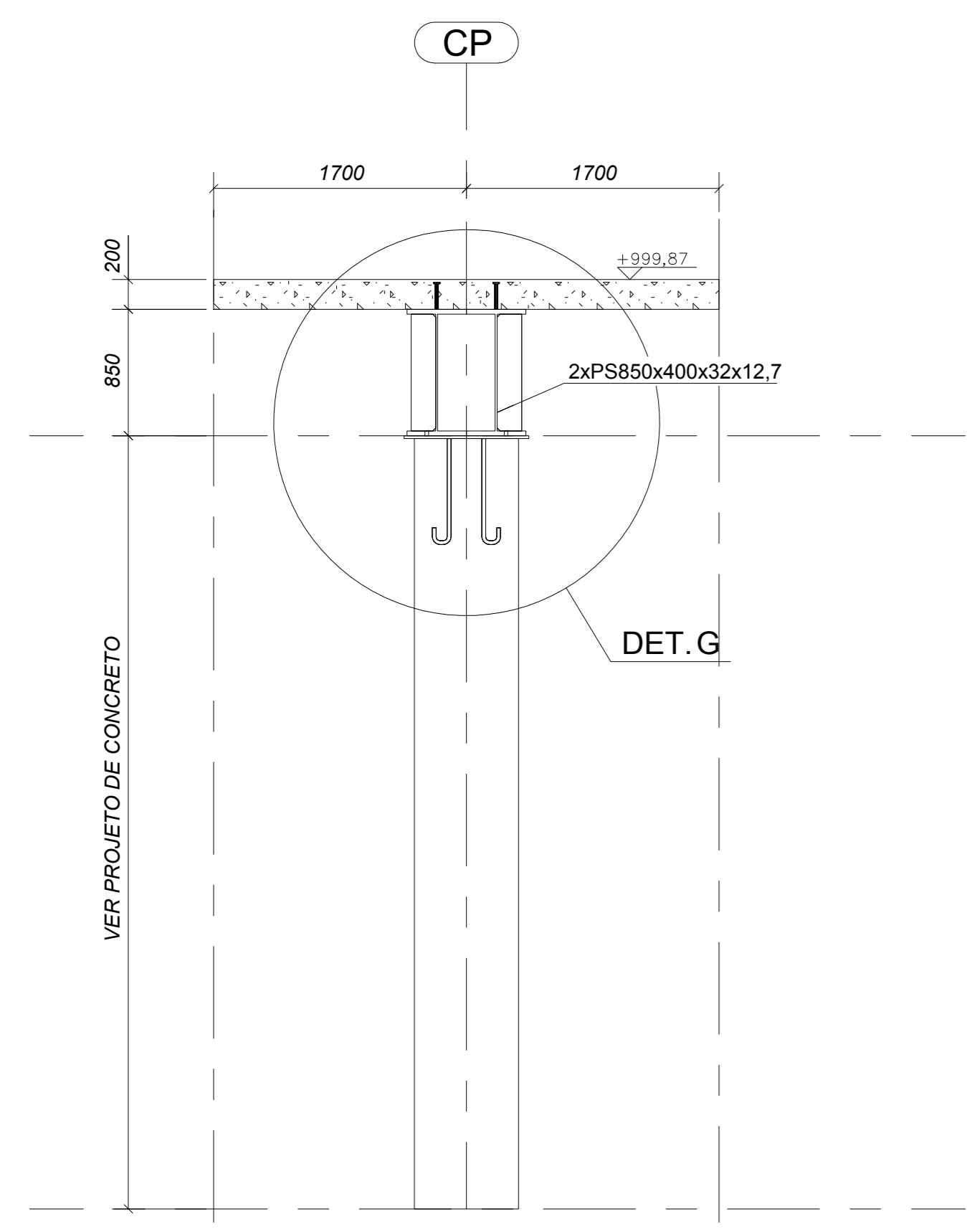


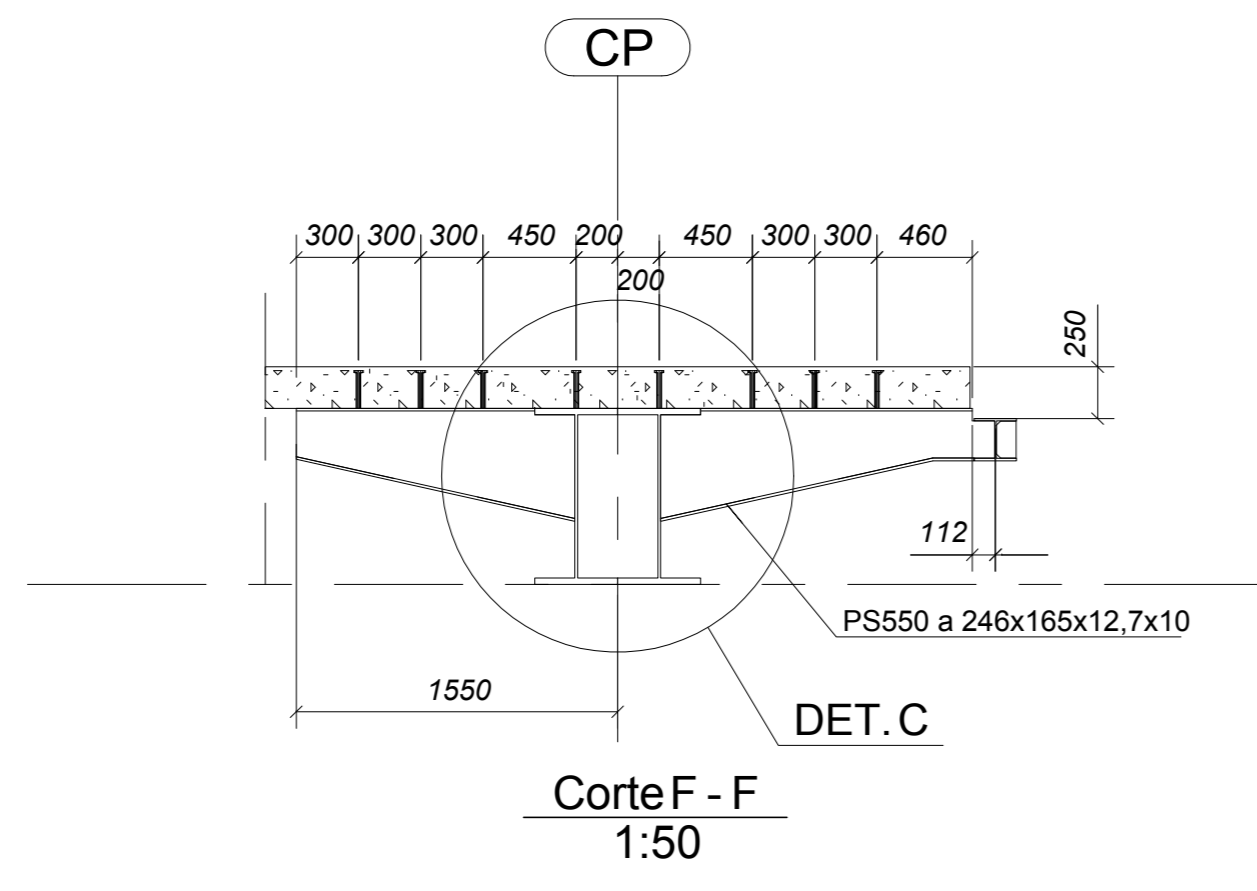
PLANTA BAIXA PASSARELA
1:100



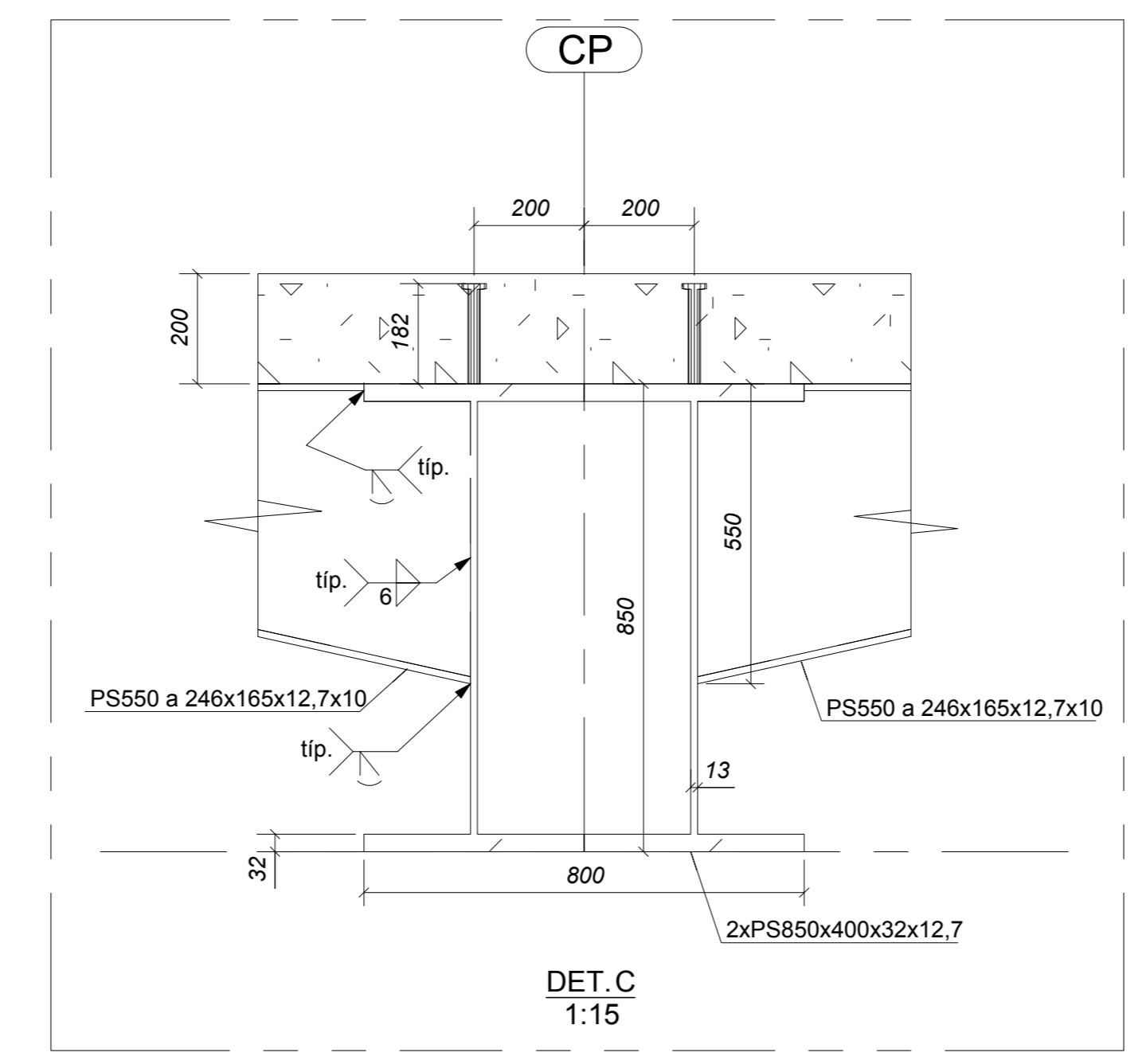
Corte Z - Z
1:100



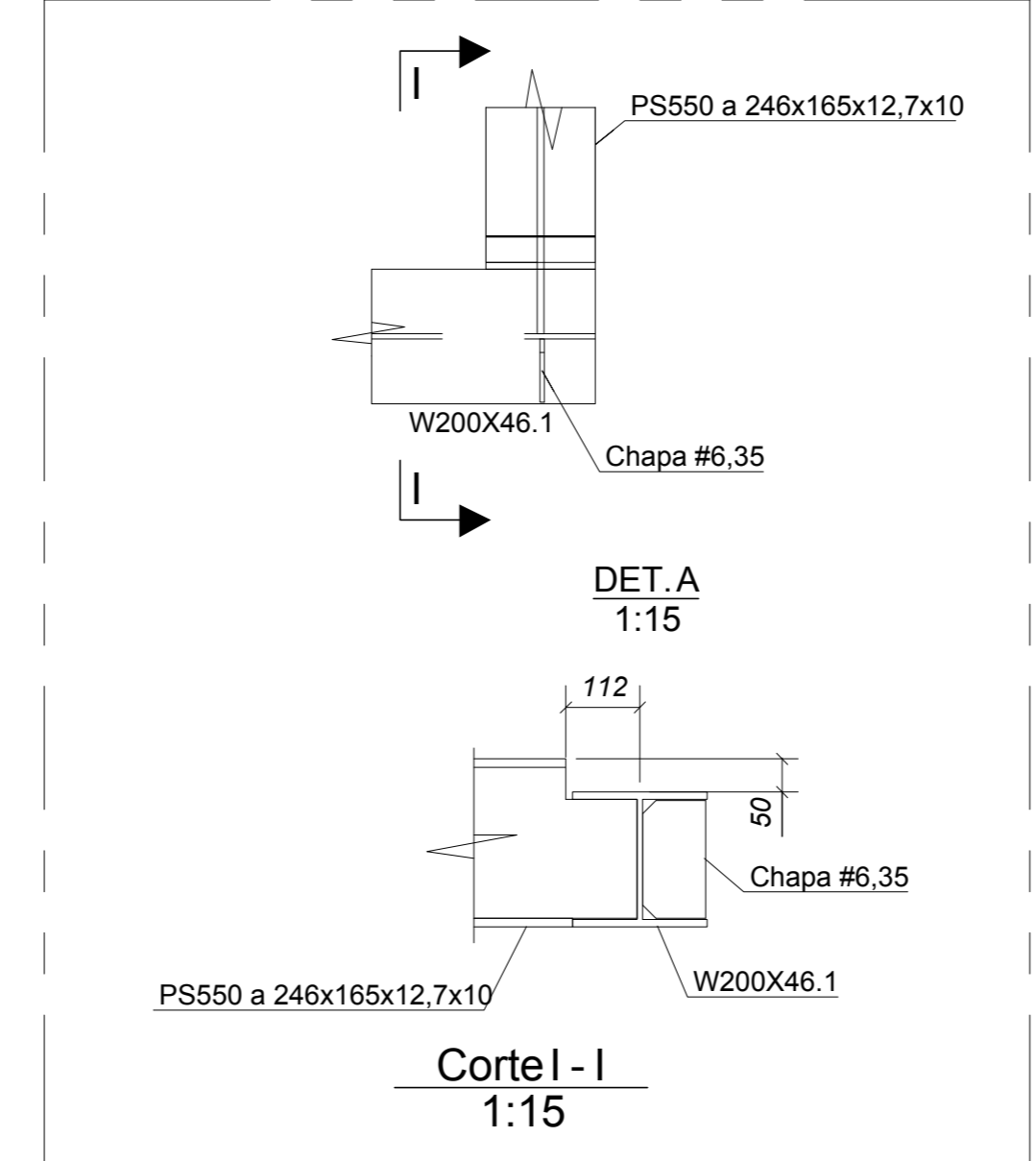
Corte B - B
1:50



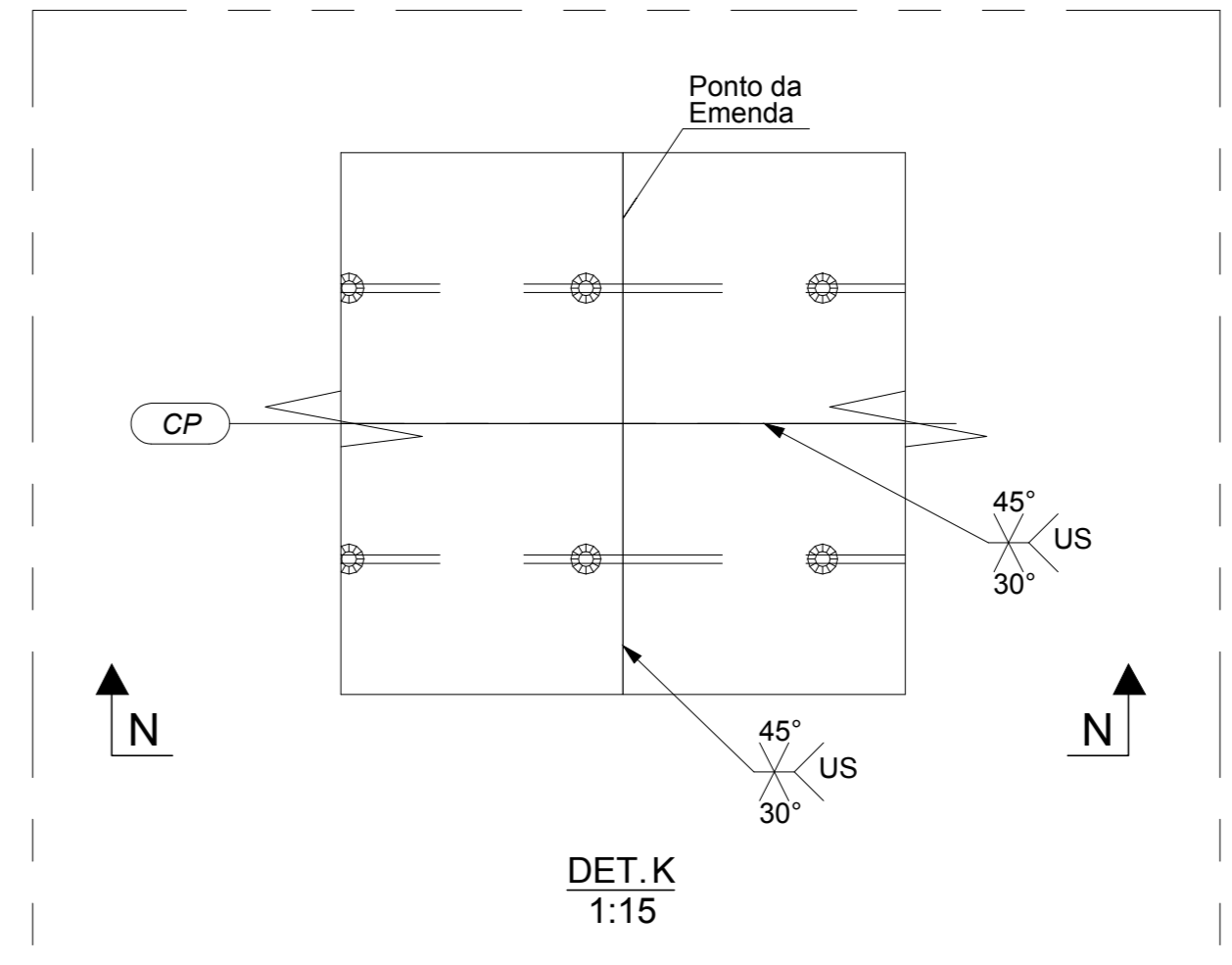
Corte F - F
1:50



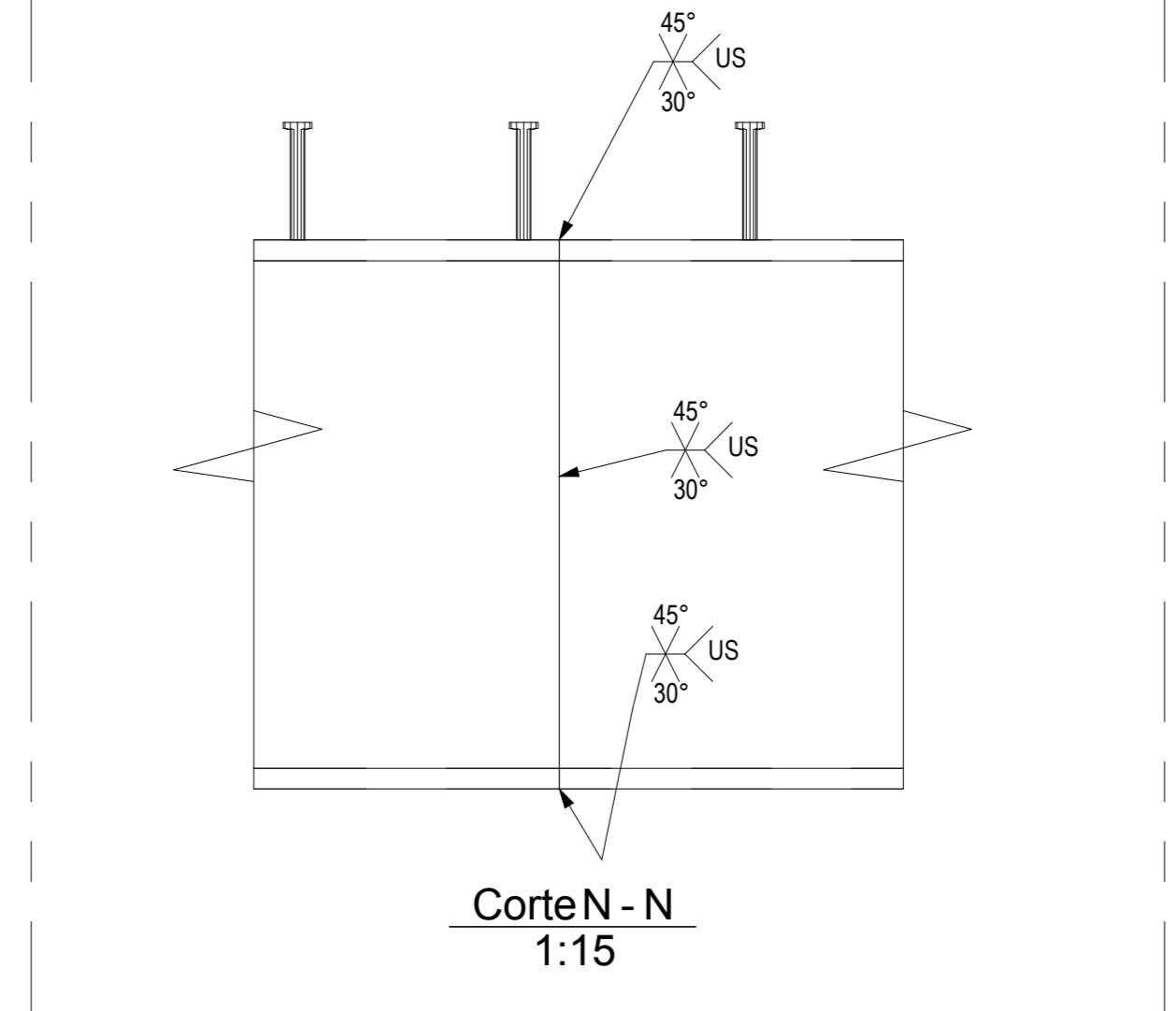
DET. C
1:15



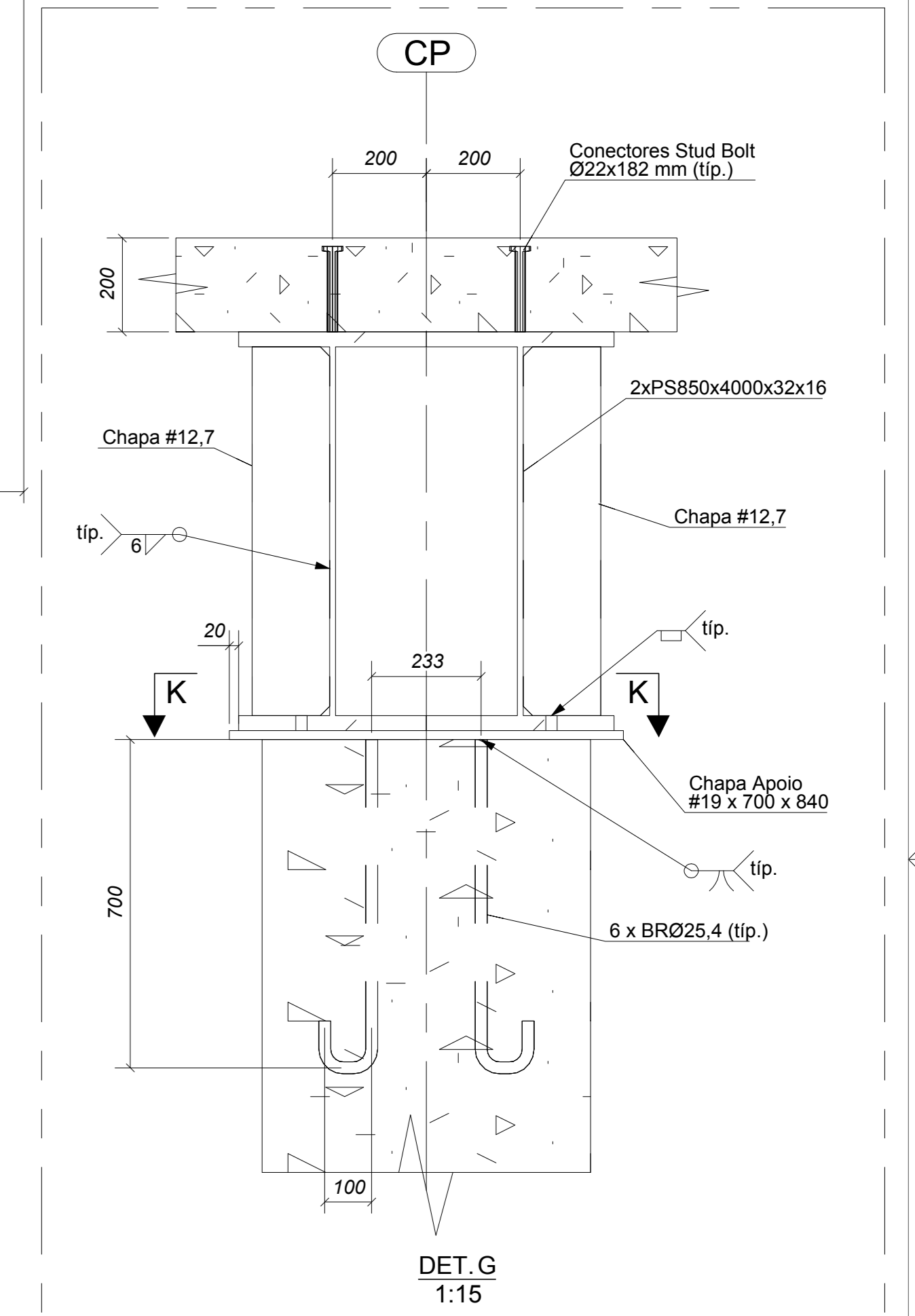
Corte I - I
1:15



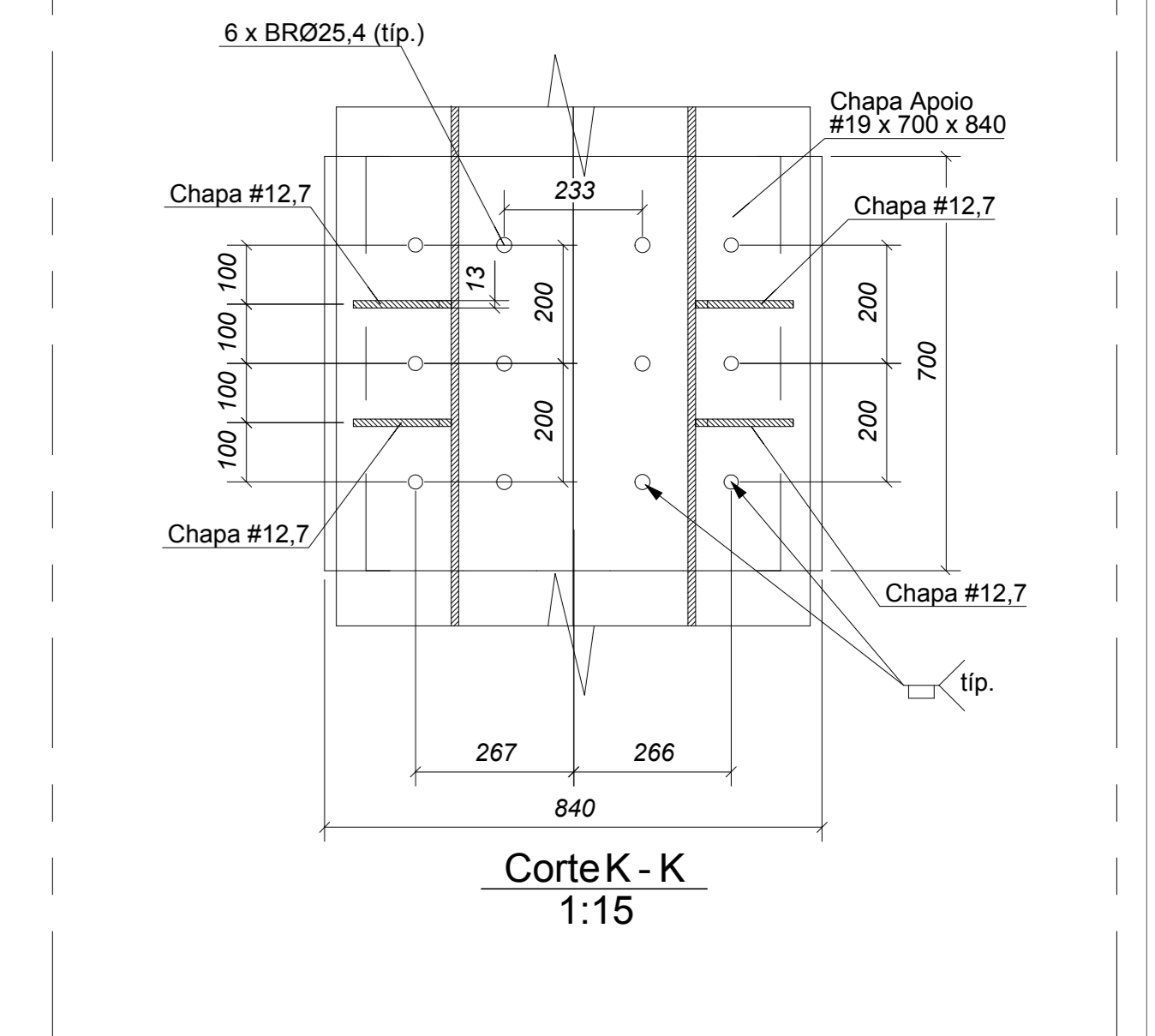
DET. K
1:15



Corte N - N
1:15



DET. G
1:15



Corte K - K
1:15

| QUADRO RESUMO de MATERIAL | | | | |
|---------------------------|-------------------|----------------|-------------------|-----------------|
| Item | Descrição | Aço | Compr. Total (m) | Peso Total (kg) |
| 1 | Chapa#6,35 | ASTM A36 | - | 9,88 |
| 2 | Chapa#10 | ASTM A36 | - | 1941,27 |
| 3 | Chapa#12,7 | ASTM A36 | - | 3287,52 |
| 4 | Chapa#19 | ASTM A36 | - | 263,10 |
| 5 | Chapa#32 | ASTM A36 | - | 1102,88 |
| 6 | BRØ25,4 | ASTM A36 | 15,58 | 59,05 |
| 7 | PS850X400X25,4X16 | ASTM A36 | 129,18 | 34637,69 |
| 8 | W200X46,1 | ASTM A572 Gr50 | 9,99 | 461,90 |
| | | | Total (kg) | 41763,29 |

| STUD BOLTS | | |
|------------|------------------|------------|
| Item | Descrição | Quantidade |
| 1 | Stud Bolt 22x182 | 512 |

| REAÇÕES (Unids: tf, t/metro) | | | | | |
|------------------------------|---------|--------|---------|---------|---------|
| Apoio | Hx | Hy | Nz | Mx | My |
| 1 | 41,900 | -0,030 | 59,700 | -18,400 | 73,900 |
| 2 | -6,100 | 0,020 | 103,000 | -21,800 | -8,900 |
| 3 | -35,800 | -0,013 | 53,100 | -17,400 | -65,800 |

1. ESPECIFICAÇÕES DE MATERIAIS
 A. AÇOS – Ver Listas de Material
 B. ELETRODOS – Arco com Eletrodo Revestido: E7018
 C. PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE – Retirada de toda Carepa e Resíduos
 D. PINTURA – MONITORADA COM MICROMETRO MANUAL
 ESPESURA DE CADA DEMÃO 30 a 35 µ (PELÍCULA SECA).
 1 (UMA) DEMÃO DE PRIMER ANTI-CORROSIVO ALQUÍDICO
 2 (DUAS) DEMÃOS DE ESMALTE SINTÉTICO POR CONTA DO CLIENTE.
 FAZER UM MONITORAMENTO DA PINTURA NUMA AMOSTRA DE 1:1
 A PROTEÇÃO SUPERFICIAL EFICAZ APROXIMADA 1micra=2meses.
 2. CONFERIR MEDIDAS NA OBRA.
 3. FAZER PRE-MONTAGEM EM TODAS PEÇAS DA ESTRUTURA METÁLICA

4. SOLDAR AS PEÇAS EM TODO CONTORNO DE CONTATO, A ALTURA DO FILETE É IGUAL A ESPESURA DA CHAPA MAIS FINA. PARA SOLDA ELÉTRICA RETIFICADORA USAR AMPERAGEM<160A. ESPECIFICAÇÕES DE SOLDAS: VER DETALHES
 5. NORMAS TÉCNICAS:
 A. ESTRUTURA METÁLICA: NBR-8800 / NBR-6123 / NBR-6120 / NBR-8661
 B. SOLDAGEM E ELETRODOS: MIG/MAG – AWS
 C. PARAFUSOS E PORCAS: ASTM – ANSI
 D. NORMAS ESTRANGEIRAS: AISC / AISI
 6. PARÂMETROS DE PROJETO: Medidas em Milímetros, Níveis em Metros
 7. FACULTATIVO: Se necessário, ensaiar elementos metálicos utilizando espaço amostral 1:10 aleatório

DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA

| | |
|---|------------------------------|
| EMISSÃO INICIAL | 16/07/2015 |
| REVISÃO | VERIFICAÇÃO / APROVAÇÃO |
| DER DF | |
| Projeto de Obras de Arte Especiais | |
| BRT-DF SISTEMA DE TRANSPORTE DO EIXO NORTE | |
| BRASILIA/DF - SUBTRECHO 03 | |
| Nº 13 - ESTAÇÃO NOVA PETRÓPOLIS | |
| ESCALA | INDICADA |
| PROJETO | DE-PS/BR020-EST_013/E.MI-001 |
| DATA | JULHO/2015 |
| FOLHA | 01/01 |