



- 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.

FNDE

Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação

Taãc.ia

Ass. Ca. 8a8e1

GOVERNO FEDERAL

BRASIL

PAÍS RICO É PAÍS SEM POBREZA

ÚÜURÒVUÁÜÖÜ¶UÄÖPÒ

MUNICÍPIO – UF:

PROPRIETÁRIO:

ENDEREÇO:

PROPRIETÁRIO

RESP. TÉCNICO

CREA

DLFO

CREA

RA

OBSERVAÇÕES:

QUADRA ESCOLAR 02

PROJETO ESTRUTURAL

CGEST - Cj[(iã*) a8e1

Geral de Infraestrutura Educacional

ÒÜVÜWVÜÖ¶ ÖV7ŠÖÖE

PLANTA BAIXA, CORTE A-B e DETALHES

EST

UÖXÖ¶U

R.01

ESCALA

INDICADA

PRANCHA

01/11

FORMATO

A1 (841 X 594)

OÜVÖÖTÖÜ ÖÜÜU

AGOSTO/2012