

MEMORIAL DESCRITIVO

ESTRUTURA METÁLICA

OBRA: Sede Esportiva Comunidade São Pedro

PROPRIETÁRIO: Município de Tunápolis

Endereço: Rua São Teodoro, Linha São Pedro

1. INFORMAÇÕES PRELIMINARES

Os serviços a serem especificados visam a execução da estrutura metálica e escada de acesso ao terreno vizinho do Projeto de construção da Sede Esportiva da comunidade de São Pedro no município de Tunápolis.

De modo geral, os serviços constarão de: a) Vigas inclinadas em chapa dobrada; b) Pilares metálicos em perfil “caixão” de chapas dobradas; e, c) Degraus com chapa dobrada em Z, conforme especificação em projeto.

2. ESTRUTURA METÁLICA

2.1. ESTRUTURA DE AÇO

Composta de perfis de chapa dobrada, executada na forma de viga inclinada e pilares no patamar intermediário como elementos principais, de acordo com dimensões e bitolas previstas no projeto. As ligações entre as diversas peças serão feitas por meio de solda, salvo as ligações entre aço e concreto, que serão efetuadas por meio de chumbadores previamente concretados com a fundação..

Será utilizado perfil de chapa dobrada em U nas vigas inclinadas e para os pilares. Estes que serão utilizados em formato “caixão”, onde são dois perfis U soldados pelas abas. Os degraus serão feitos em chapa xadrez dobrada em Z conforme projeto.

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.

2.2. TRATAMENTO E PINTURA

A pintura prevê o uso da estrutura metálica em ambientes de média agressividade.

Limpeza preliminar: Toda a superfície a ser pintada deverá ser totalmente isenta de pó, graxa, óleo e qualquer resíduo de ferrugem.

Acabamento: Pintura com tinta Esmalte Alquídico, aplicado com pistola, na cor a ser definida.

Para retoques aos danos ocorridos durante transporte e montagem deverão ser feitos com o mesmo material utilizado no acabamento.

2.3. MATERIAIS

2.3.1.1 Aços:

Perfis de chapa dobrada	ASTM A-36
Chapas grossas	ASTM A-36
Chumbadores	ASTM A-36
Ligações	ASTM A-307

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.

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

2.3.1.3 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 adequadamente alisada com ferramentas mecânicas como disco abrasivo ou esmeril.

Tunápolis, 14 de Abril de 2023.

Lucas Mulinari Schweitzer
CREA-RS 230478
Sócio/Administrador