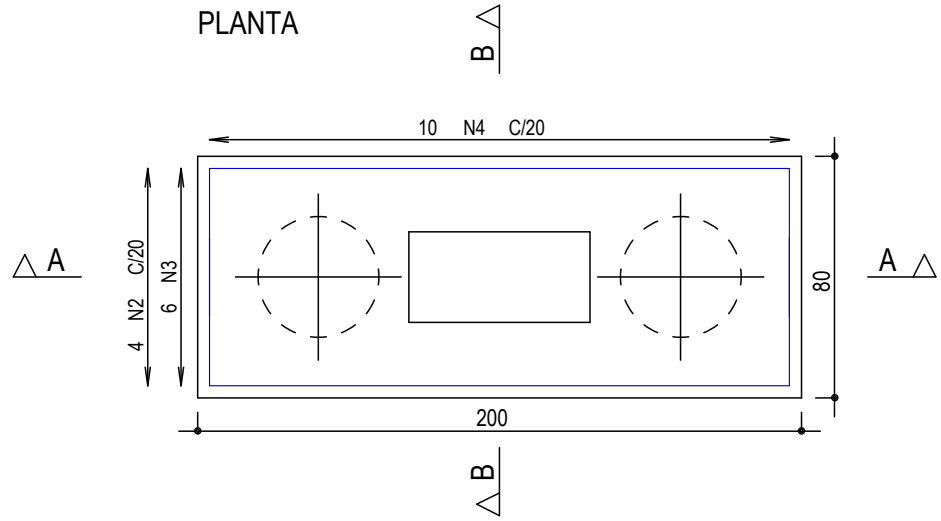
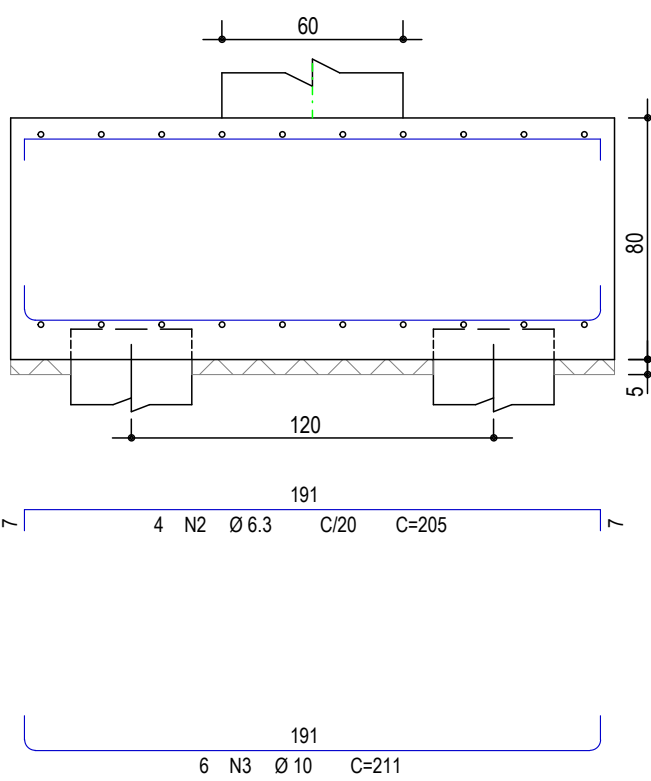


B38
(ESCALA 1:25)

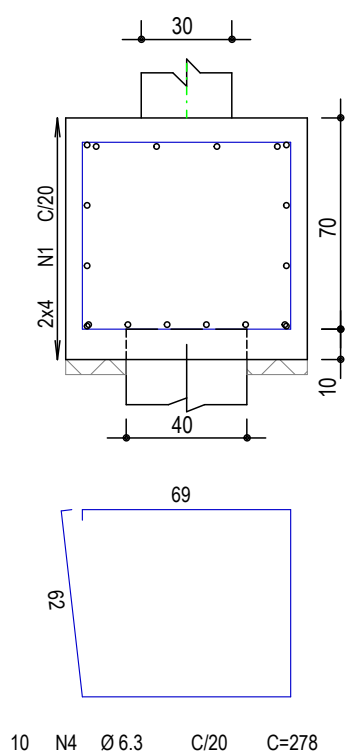
PLANTA



CORTE A - A

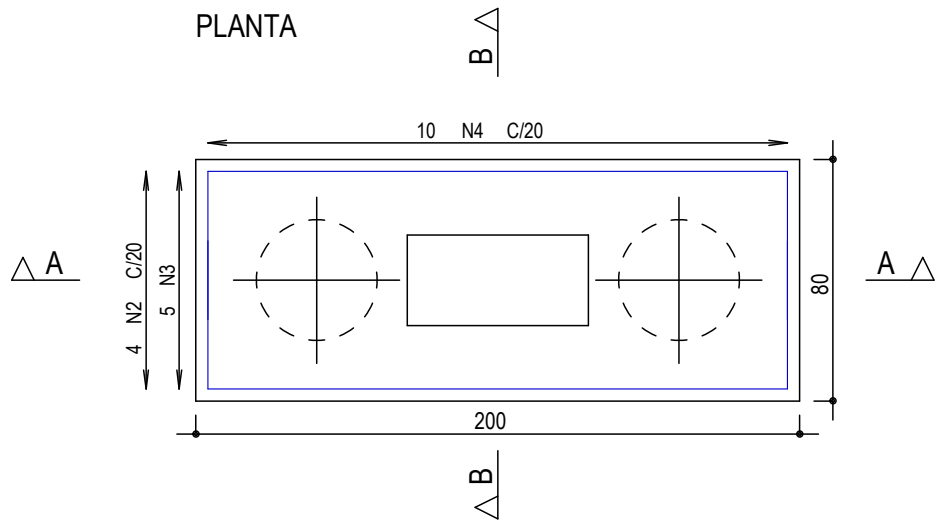


CORTE B - B

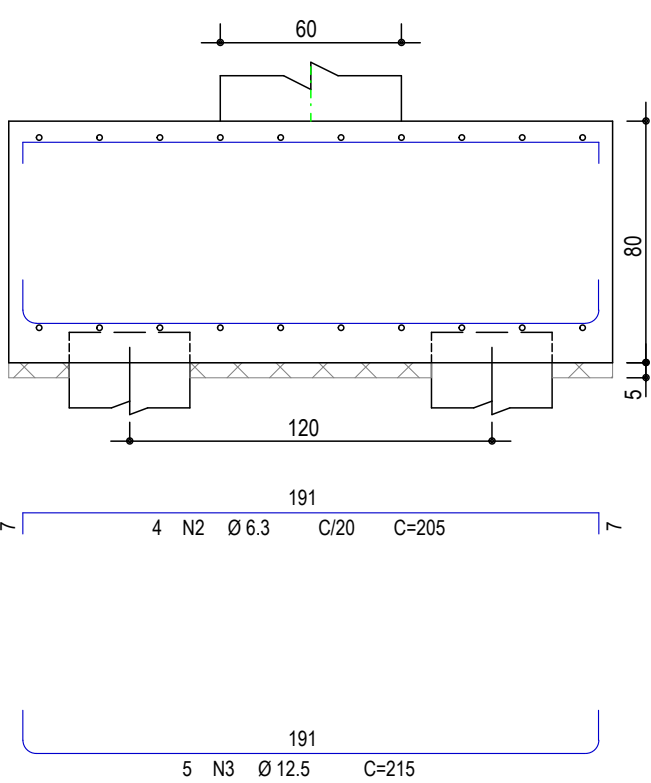


B41
(ESCALA 1:25)

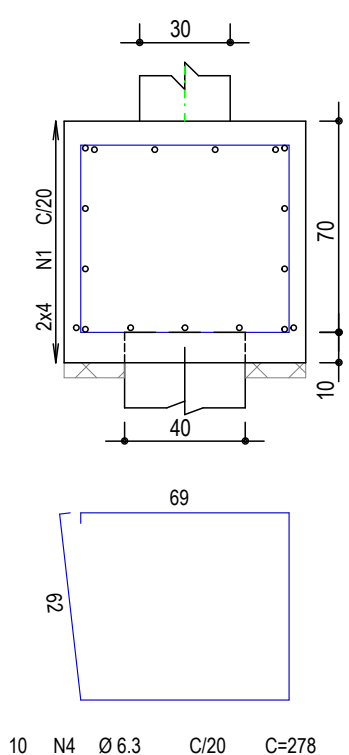
PLANTA



CORTE A - A

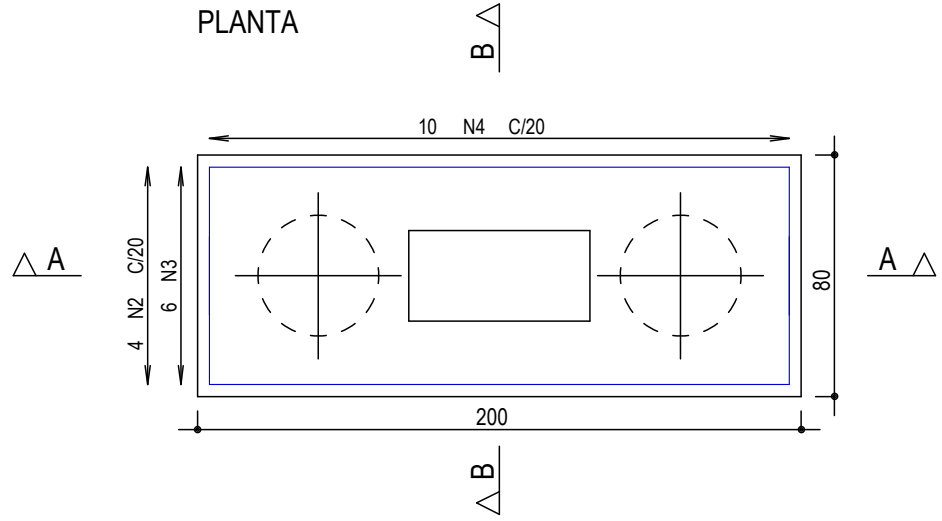


CORTE B - B

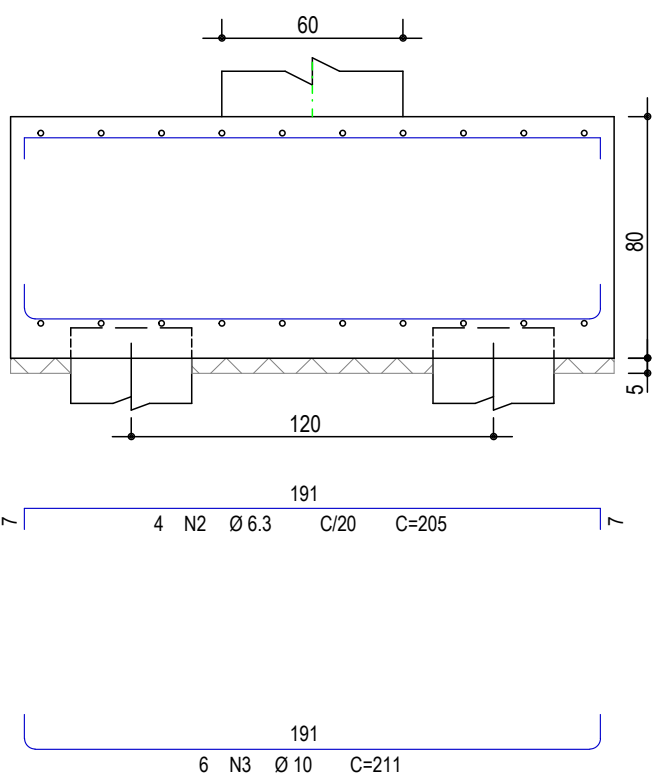


B39
(ESCALA 1:25)

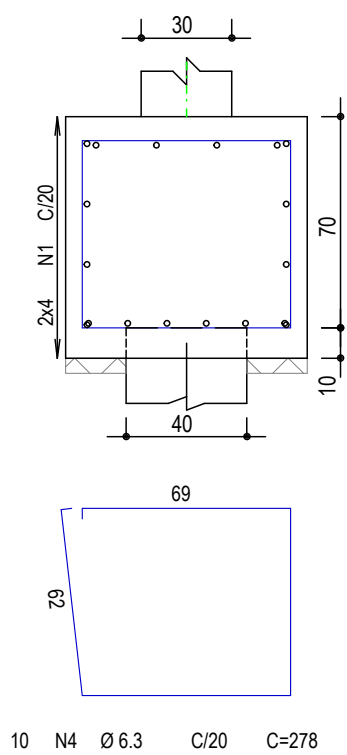
PLANTA



CORTE A - A

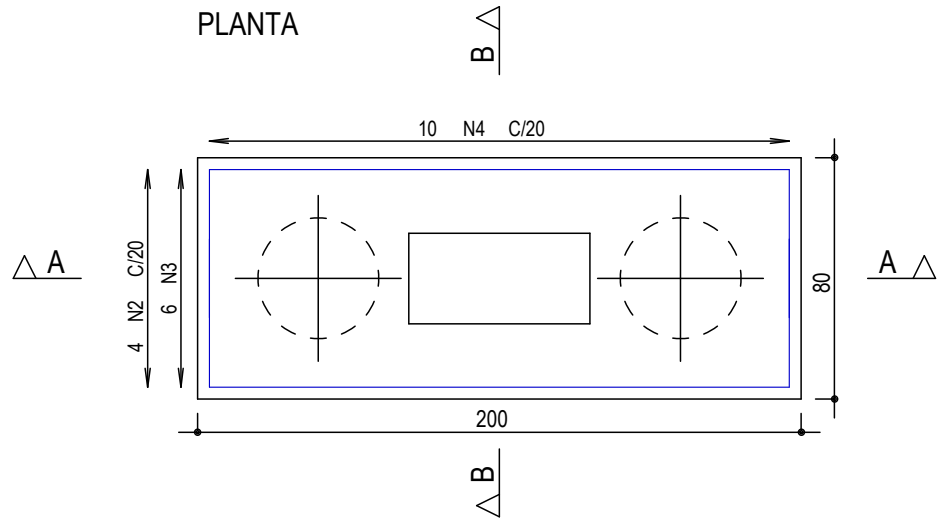


CORTE B - B

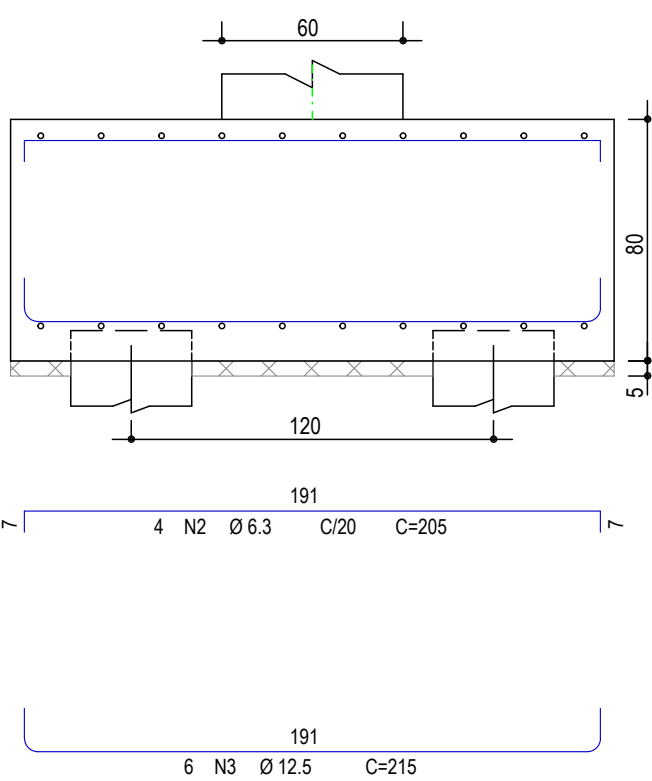


B42
(ESCALA 1:25)

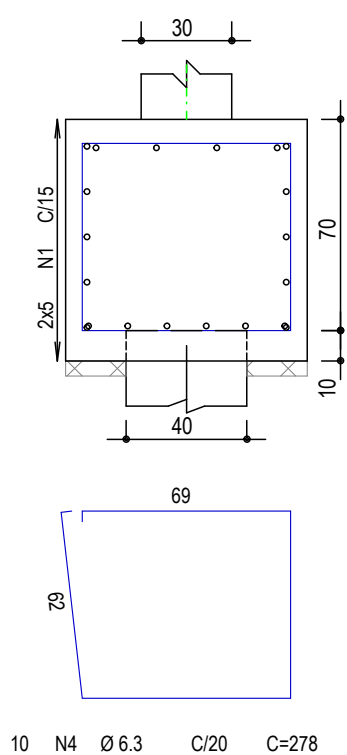
PLANTA



CORTE A - A

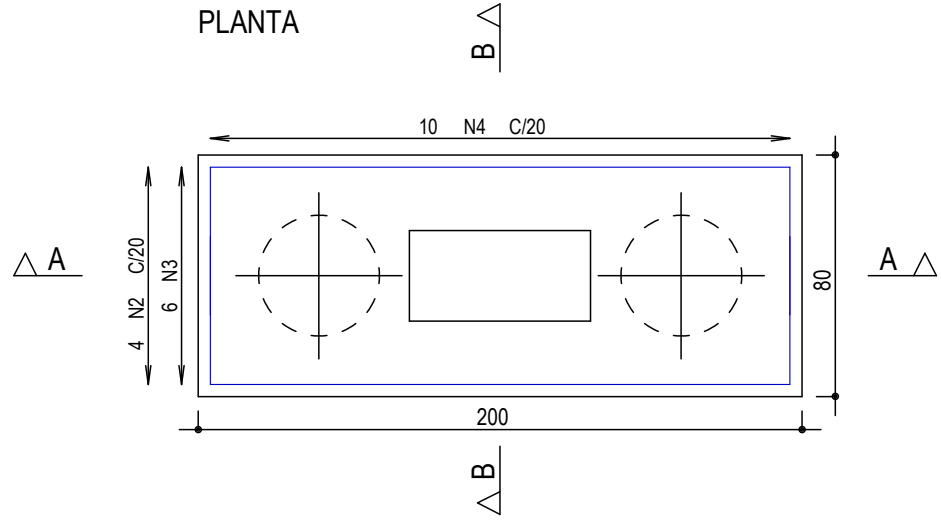


CORTE B - B

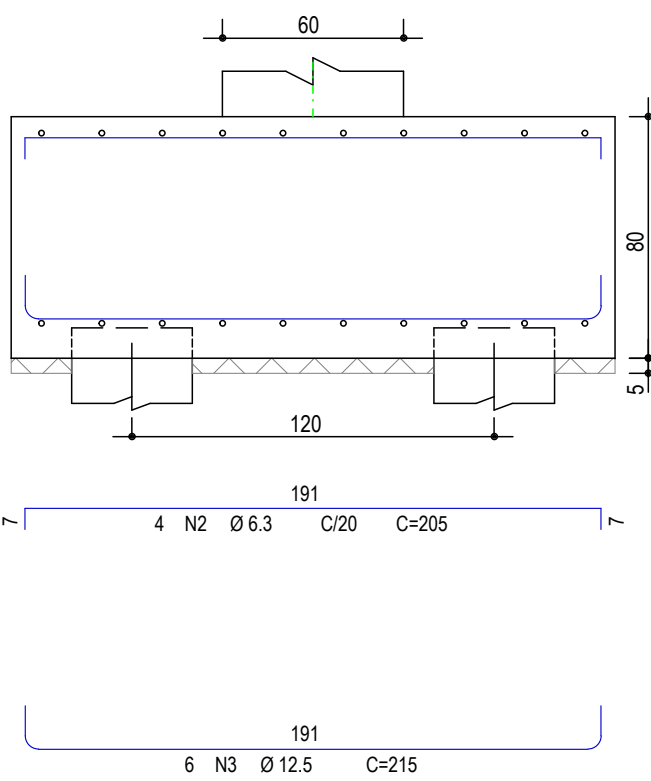


B40
(ESCALA 1:25)

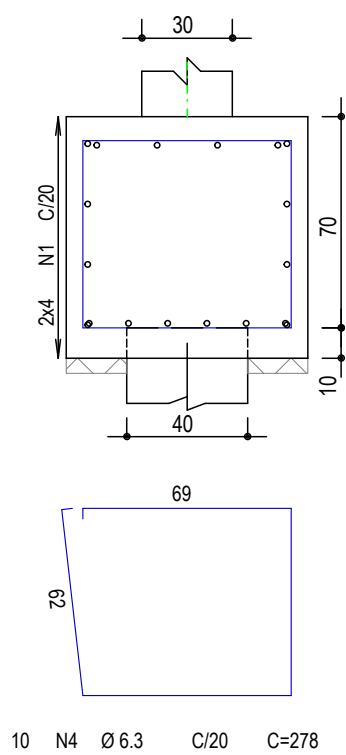
PLANTA



CORTE A - A

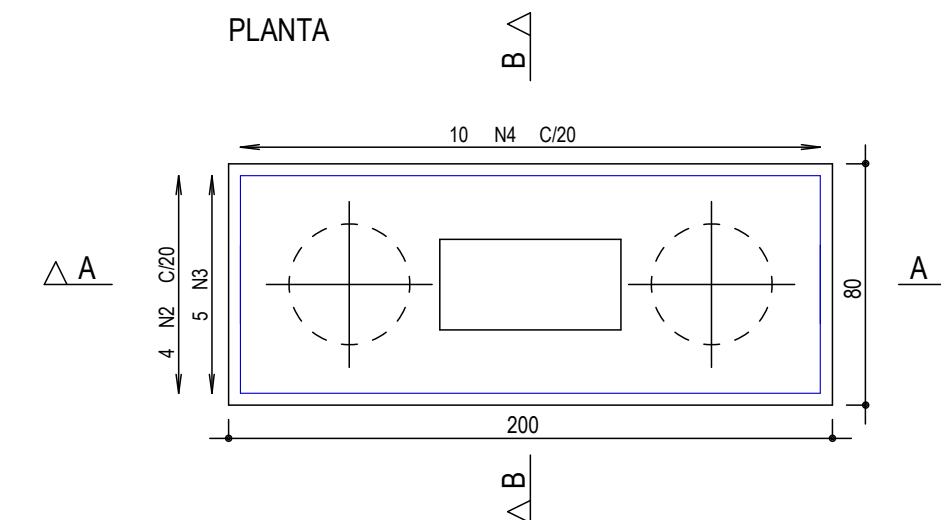


CORTE B - B

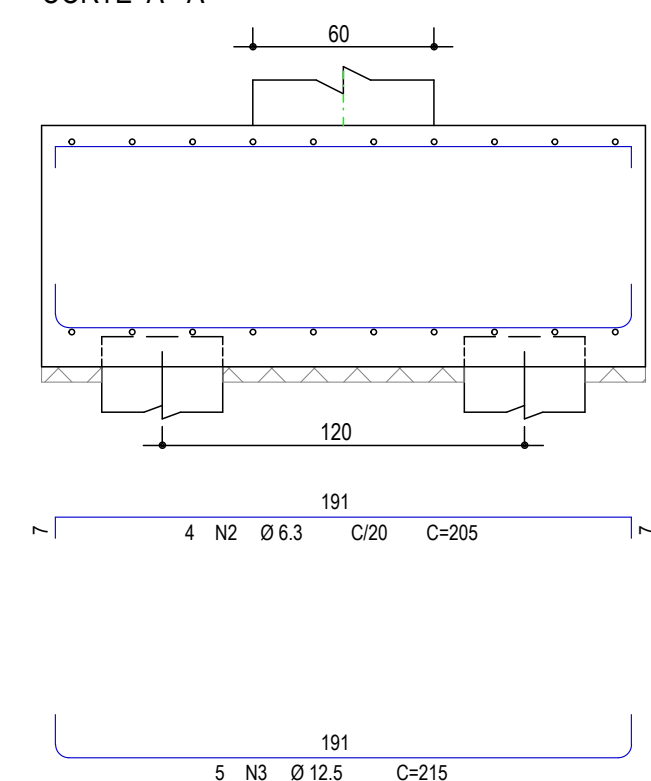


B43
(ESCALA 1:25)

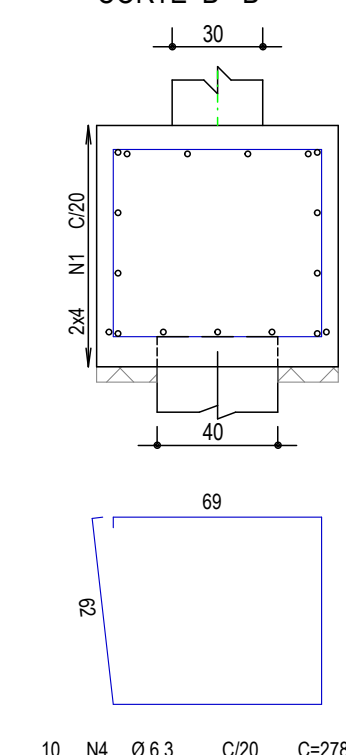
PLANTA



CORTE A - A



CORTE B - B



	AÇO	POS	BIT (mm)	QUANT	COMPRIMENTO	
					UNIT (cm)	TOTAL (cm)
B38	50A	1	6.3	8	290	2320
	50A	2	6.3	4	205	820
	50A	3	10	6	211	1266
	50A	4	6.3	10	278	2780
B39	50A	1	6.3	8	290	2320
	50A	2	6.3	4	205	820
	50A	3	10	6	211	1266
	50A	4	6.3	10	278	2780
B40	50A	1	6.3	8	290	2320
	50A	2	6.3	4	205	820
	50A	3	12.5	6	215	1290
	50A	4	6.3	10	278	2780
B41	50A	1	6.3	8	290	2320
	50A	2	6.3	4	205	820
	50A	3	12.5	5	215	1075
	50A	4	6.3	10	278	2780
B42	50A	1	6.3	10	290	2900
	50A	2	6.3	4	205	820
	50A	3	12.5	6	215	1290
	50A	4	6.3	10	278	2780
B43	50A	1	6.3	8	290	2320
	50A	2	6.3	4	205	820
	50A	3	12.5	5	215	1075
	50A	4	6.3	10	278	2780

RESUMO AÇO CA 50-60			
AÇO	BIT (mm)	COMPR (m)	PESO (kg)
50A	6.3	361	68
50A	10	25	16
50A	12.5	47	46
Peso Total 50A =			150 kg

CONCRETO 35 Mpa

04				
03				
02				
01				
00	08/10/2020	DGS	EMISSÃO INICIAL	DANILO G.
Nº	DATA	DES	MODIFICAÇÃO	AUTOR



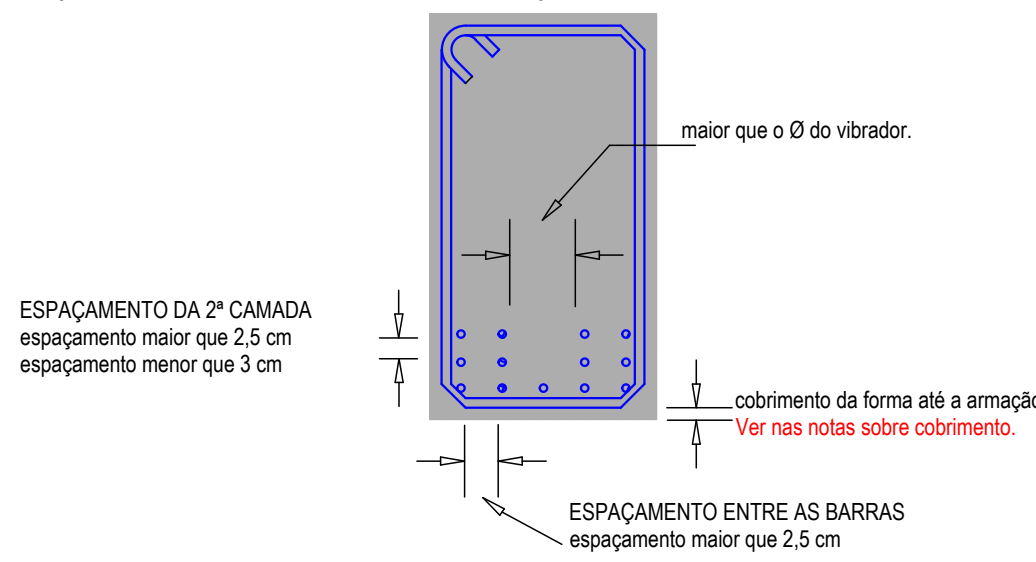
Sesc		SERVIÇO SOCIAL DO COMÉRCIO DEPARTAMENTO NACIONAL DEPARTAMENTO DE ENGENHARIA E ARQUITETURA AV. AYRTON SENNA Nº 5.555 - RJ - BLOCO L / SALA 304 sescdea@sesc.com.br (21)2136-5555	
CAR CONCRETO ARMADO		TÍTULO PROJETO DE ESTRUTURAS EM CONCRETO ARMADO ARMAÇÃO DOS BLOCOS	
AUTOR PROJ.: OLIVEIRA ARAÚJO		UO: DR - SESC-TO	
DES: OLIVEIRA ARAÚJO		OBRA: CENTRO DE ATIVIDADES - SESC GURUPI - 2ª FASE	
DATA: 08/10/2020		END.: RUA 03, LOTEAMENTO PARK FILO MOREIRA	
ESC: INDICADA		ÁREA EM FOCO	
		FOLHA EST - 011	

NOTAS IMPORTANTES:

- Todos os aços especificados neste projeto são do tipo CA 50 ou CA 60.
- A estocagem do aço deve ser feita de modo a impedir o contato com qualquer tipo de contaminante (solo, óleos, graxas, entre outros).
- Cada produto deve ser claramente identificável na obra, de maneira a evitar trocas involuntárias. Os produtos não podem ser estocados em contato direto com o solo.
- O posicionamento das armaduras negativas deve ser objeto de cuidados especiais em relação à posição vertical. Para tanto, devem ser utilizados suportes rígidos e suficientemente espaçados para garantir o seu posicionamento.
- BARRAS DE ESPERA.
- Caso a concretagem seja interrompida por mais de 90 dias, as barras de espera devem ser pintadas com pasta de cimento para proteção contra a corrosão. Ao ser retomada a concretagem as barras de espera devem ser limpas, de modo a permitir boa aderência com o concreto.
- Em hipótese alguma cortar vigas e pilares.
- Na montagem das armaduras das vigas nas formas, as barras longitudinais das vigas apoiadas deverão ficar por cima das barras da viga que lhe serve de apoio.

USO DE MAQUINAS DE SOLDA.	
- Não é permitido o uso de solda para união das barras longitudinais deste projeto.	
- A solda só se faz valer na substituição do arame recozido utilizado para a união da armadura transversal (estribos) com a armadura longitudinal (barras positivas e negativas);	
- As máquinas soldadoras devem ter características elétricas e mecânicas apropriadas à qualidade do aço e à bitola da barra, e devem ser de regulagem automática. A solda deve ser realizada por pessoal capacitado.	
TABELA DE REGULAGEM DA MAQUINA DE SOLDA.	
- Especificação do eletrodo: ESAB TIPO OK 48.04 (ASW 7018)	
BITOLA (mm) - DIÂMETRO DO ELETRODO (mm) - CORRENTE (A) - TENSÃO (V)	
AÇO 5.0 mm - 2.00 - 80 - 220.	
AÇO 6.3 mm - 2.00 - 80 - 220.	
AÇO 8.0 mm - 2.00 - 80 - 220.	
AÇO 10.0 mm - 2.50 - 100 - 220.	
AÇO 12.5 mm - 2.50 - 110 a 130 - 220.	
AÇO 16.0 mm - 3.25 - 120 a 170 - 220.	
AÇO 20.0 mm - 3.25 - 110 a 180 - 220.	
AÇO 25.0 mm - 4.00 - 150 a 260 - 220.	

ESPAÇAMENTOS MÍNIMOS E MÁXIMOS ENTRE AS ARMAÇÕES:



RAIO (Ø) DE DOBRAMENTO PARA GANCHOS

Ø DO PINO DE DOBRAMENTO	CA50	CA60
Ø BR (mm - POL)	25	
5 - 3/16	32	
6.3 - 1/4	40	
8 - 5/16	50	
10 - 3/8	60	
12.5 - 1/2	80	
16 - 5/8	160	
20 - 3/4	200	
25 - 1	256	
32 - 1 1/4		
Estribos		
5 - 3/16	15	
6.3 - 1/4	18	
8 - 5/16	25	
10 - 3/8	30	

SIMBOLOGIA DOS FERROS

