

OBS: DEVIDO AO ESPAÇO LIMITADO DO LOCAL, NESSA FACE AS FORMAS DEVERÃO ESTAR ESCORADAS NO PERFIL Z, SENDO AS MESMAS PERDIDAS APÓS A CONCRETAGEM

Realizar Ponteamento com Solda para fixação dos Perfis junto às pranchas e perfis

Perfil Laminado Tipo W 150 X 13.0 (6mts) ASTM A 572

Soldar Reforço nos cantos

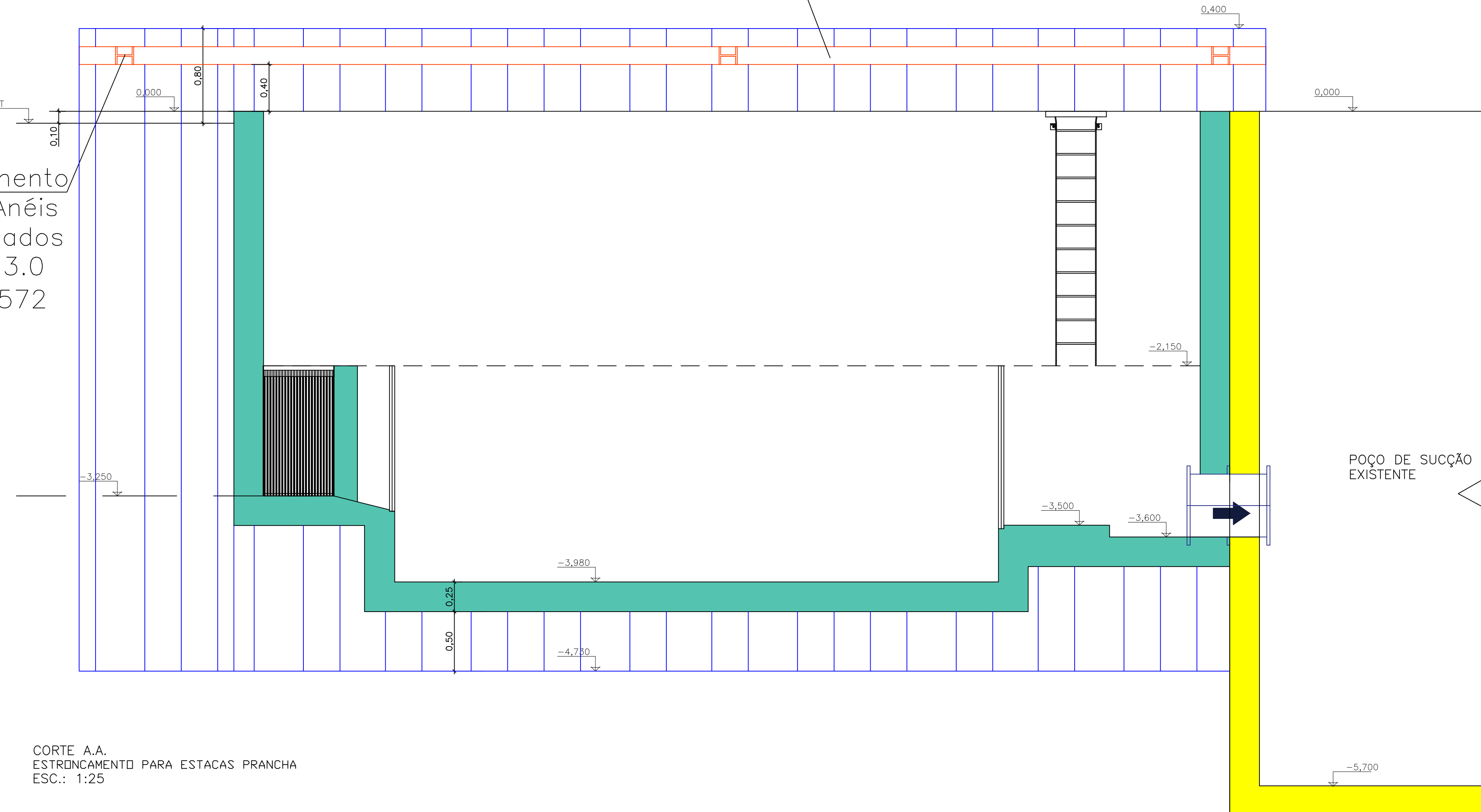
Perfil Laminado Tipo W 150 X 13.0 (6mts) ASTM A 572

PRÉ-TRATAMENTO ESTRONCAMENTO PARA ESTACAS PRANCHA ESC.: 1:25

LEGENDA	
<span style="background-color: yellow; border: 1px solid black; display: inline-block; width: 15px; height: 10px;"></span>	Existente
<span style="background-color: lightgreen; border: 1px solid black; display: inline-block; width: 15px; height: 10px;"></span>	A ser executado(a)
<span style="background-color: red; border: 1px solid black; display: inline-block; width: 15px; height: 10px;"></span>	A ser demolido

Perfil Laminado Tipo W 150 X 13.0 (6mts) ASTM A 572

Realizar Estroncamento em formato de Anéis com Perfis Laminados Tipo W 150 x 13.0 (6mts) ASTM A 572

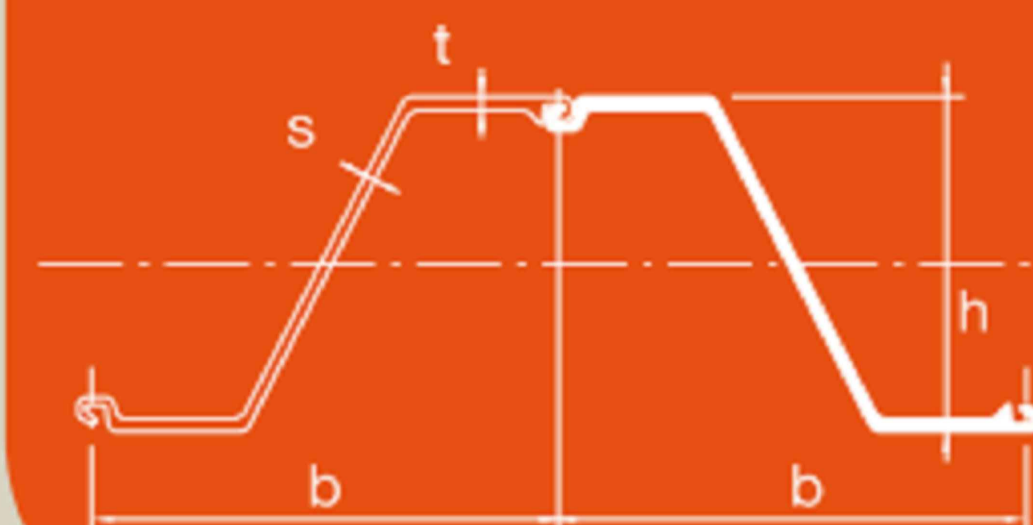


Observar uso de escoramento na execução de valas, cavas ou poços conforme disposto na Norma NBR 17015/2022. Garantir que todas as atividades, materiais e processos adotados estejam em conformidade com a NBR 17015/2022, a fim de assegurar a qualidade e segurança das operações.

NOTA: O NÍVEL 0,000 TEM COMO REFERÊNCIA O TOPO DO POÇO DE SUÇÃO

ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA ESTACAS PRANCHAS

Perfis Z



As especificações essenciais das seções-Z são a forma contínua da alma e a localização do conector simetricamente em cada lado do eixo neutro. Ambos os aspectos possuem uma influência positiva no módulo de secção elástico. A série AZ, perfil com especificações extraordinárias e qualidade comprovada dos conectores Larsen, oferece as seguintes vantagens:

- relação extremamente competitiva de módulo de secção/massa,
- maior inércia reduzindo a deflexão,
- maior largura, resultando em melhor desempenho de instalação,
- boa resistência à corrosão, sendo o aço mais espesso nos pontos críticos de corrosão.

PERFIL	LARGURA	ALTURA	ESPESSURA	ÁREA SECCIONAL	MASSA	MOMENTO DE INÉRCIA	MODULO RESISTÊNCIA ELÁSTICO	MOMENTO RESISTÊNCIA ESTÁTICO	MODULO RESISTÊNCIA PLÁSTICO	CLASSE		
	b	h	t	s	kg/m	cm <sup>4</sup> /m	cm <sup>3</sup> /m	cm <sup>3</sup> /m	cm <sup>3</sup> /m	GP		
	mm	mm	mm	mm	kg/m <sup>2</sup> (perfilxparede)	cm <sup>4</sup> /m	cm <sup>3</sup> /m	cm <sup>3</sup> /m	cm <sup>3</sup> /m	GP		
AZ 12	670	302	8,50	8,50	126	66,1	99	18140	1200	705	1409	S 430 GP

Nº	DATA	EXEC.	ESPECIFICAÇÃO DA REVISÃO	APROV.	EQUIPE DE DESENVOLVIMENTO DO PROJETO	RESPONSÁVEL PELO PROJETO	OPERA	PRANCHA
001	05/06/24	LRB	ATUALIZAÇÃO NO POSICIONAMENTO DA REDE DE DESVIO	LFRL	CONCEPCÃO: Eng. Dr. Luis Fernando Rossi Léo DESENVOLVIMENTO: Eng. Dr. Luis Fernando Rossi Léo DESENHOS E DETALHES: Eng. Lucas Rodrigues Bellotti	Eng. Dr. Luis Fernando Rossi Léo CREA 5.061.152-9/SP - luo@inovatec.com.br	PRÉ-TRATAMENTO/CERQUEIRA CÉSAR - SP	CRQ01-06-REV.001

