



TODAS AS LIGAÇÕES ENTRE ELEMENTOS METÁLICOS SÃO SOLDADOS COM CORDÃO DE SOLDADURAS CONTÍNUAS EM TODO O SEU PERÍMETRO, EXCEPTO QUANDO SE TRATE DE CRUZAMENTOS DE CORDÕES DE SOLDADURA E QUANDO INDICADO NOS DESENHOS.

PREPARAÇÃO E EXECUÇÃO DE SOLDADURAS SEGUNDO A NP EN 1090-2:2010 E EC3.

- TODOS OS PERFIS SERÃO LIGADOS PREFERENCIALMENTE EM OFICINA ATRAVÉS DE UNIÕES SOLDADAS OU EM OBRA ATRAVÉS DE LIGAÇÃO APARAFUSADA
- O PROJETO DE DETALHE DE FABRICAÇÃO DOS ELEMENTOS E DAS LIGAÇÕES METÁLICAS SERÁ A APRESENTAR PELO EMPREITEIRO;
- TODAS AS LIGAÇÕES NÃO POMERNORIZADAS SERÃO POR SOLDADURA TOTAL;
- AS LIGAÇÕES APARAFUSADAS DEVEM SER DOTADAS DE DISPOSITIVOS ANTI-DESENROSCAMENTO, TIPO CONTRAPORCA OU ANILHA SERRADA;
- A EXECUÇÃO DOS CORTES, Furos E SOLDADURAS DEVERÁ SER FEITA ANTES DO TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES;
- A EXECUÇÃO DAS LIGAÇÕES APARAFUSADAS DEVE TER UM ADEQUADO ACOMPANHAMENTO TÉCNICO QUE VERIFIQUE DEVIDAMENTE EM OBRA O APERTO DOS PARAFUSOS.
- PARAFUSOS, ANILHAS, FIXADORES E COMPONENTES SEMELHANTES SÃO GALVANIZADOS POR IMERSÃO EM ZINCO QUENTE DE ACORDO COM ISO 1461.
- AS LIGAÇÕES APRESENTADAS SÃO DEFINIDAS COM BASE NOS DESENHOS DE FABRICO RECEBIDOS DO EMPREITEIRO, TENDO EM CONTA PERFIS DIFERENTES DOS DEFINIDOS NO PROJETO.
- CATEGORIA DE CORROSIVIDADE ATMOSFÉRICA (EM 12944-2): C5-VH (MUITO ALTA).
- SALVO INDICAÇÃO EM CONTRÁRIO, TODAS AS UNIDADES SÃO EXPRESSAS EM MILÍMETROS.

- O ESQUEMA GERAL DE PINTURA PARA ESTRUTURAS METÁLICAS SERÁ DE ACORDO COM O ESQUEMA INDICADO NA NORMA NP ISO 12944;
- DECAPAGEM MUITO CUIDADA POR PROJEÇÃO DE ABRASIVOS, DE ACORDO COM A NORMA EN ISO 8501-1: GRAU Sa 2½;
- APLICAÇÃO DE UMA CAMADA DE PRIMÁRIO EPÓXI RICO EM ZINCO COM UMA ESPESSURA MÍNIMA DE FILME SECO DE 60 µm;
- APLICAÇÃO DE UMA CAMADA INTERMEDIÁRIA À BASE DE EPÓXI POLIAMIDA MULTIFUNCIONAL COM ÓXIDO DE FERRO MICÁCEO COM UMA ESPESSURA DE FILME SECO MÍNIMA DE 200 µm;
- APLICAÇÃO DE UMA TINTA DE ACABAMENTO À BASE DE POLIURETANO COM UMA ESPESSURA MÍNIMA DE FILME SECO DE 60 µm. (COR RAL 6002);
- ESPESSURA MÍNIMA TOTAL DA PELÍCULA SECA DE 320 mm.
- A APLICAÇÃO DOS ESQUEMAS DE PINTURA DEVERÁ SER FEITA EM FÁBRICA, PARA MELHOR CONTROLE DAS CONDIÇÕES DE APLICAÇÃO.
- NAS SUPERFÍCIES SOLDADAS EM OBRA PODERÁ SER NECESSÁRIO RECORRER À DECAPAGEM HÚMIDA POR PROJEÇÃO DE ABRASIVOS, CASO NÃO SE CONSIGA REMOVER NA TOTALIDADE OS CONTAMINANTES RESULTANTES DESTES PROCESSOS COM DECAPAGEM POR PROJEÇÃO DE ABRASIVO, LIMPEZA MANUAL OU COM FERRAMENTAS. QUALQUER CORROSÃO OU DANOS PROVOCADOS PELAS OPERAÇÕES DE SOLDADURA DEVEM SER LIMPOS DE ACORDO COM O GRAU DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE RECOMENDADO PELA NORMA EN ISO 8501-1

Rev.	Data	Descrição	Proj.	Des.	Verif.	Aprov.	
to	Título	PROJETO DE EXECUÇÃO PONTE SOBRE A RIBEIRA DAS ROÇAS TABULEIRO. LIGAÇÕES TIPO				Date JUL. 2024 Desenho nº 40713-PE-PON-DE-207	