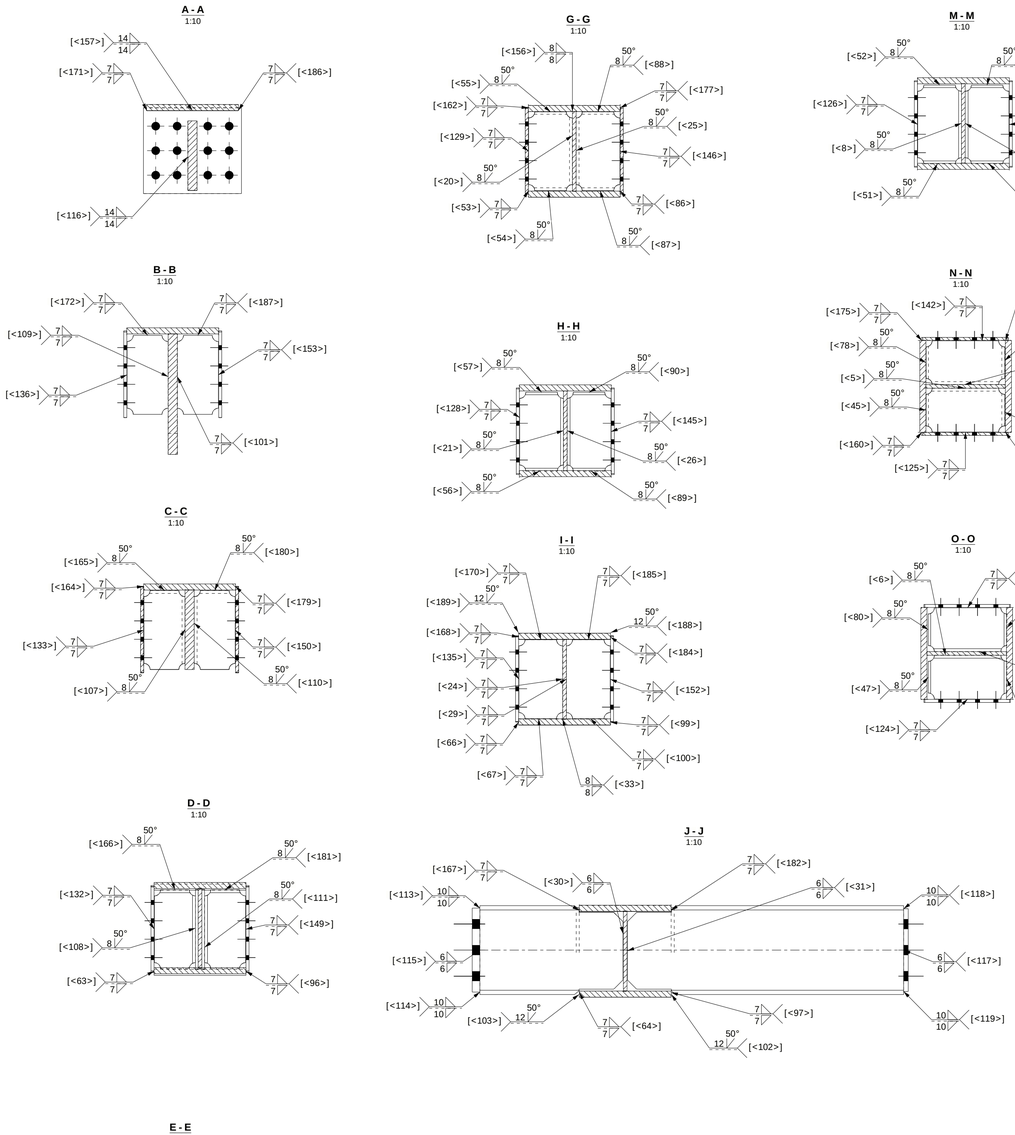

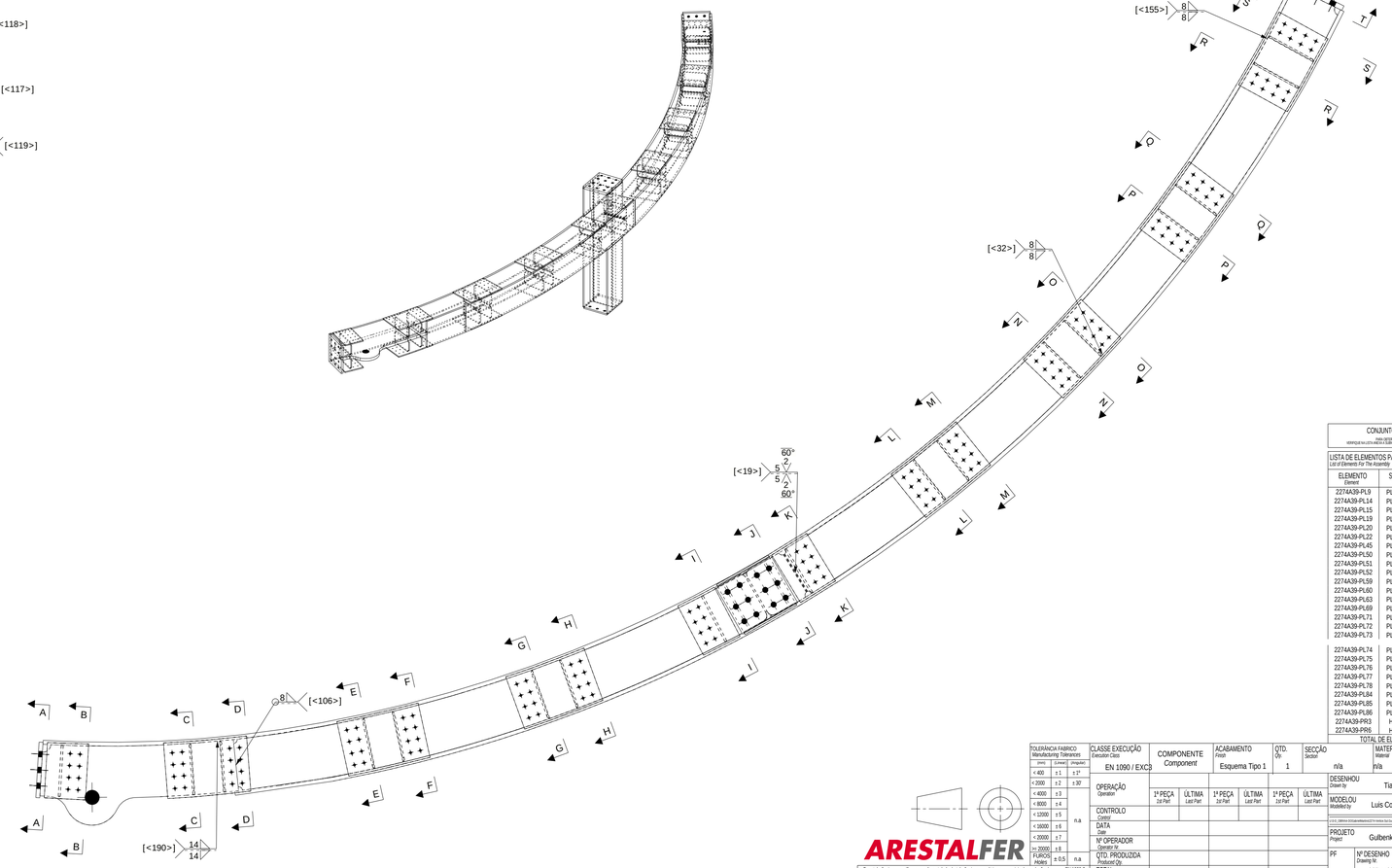

PORMENORES GERAIS DE SOLDADURAS
General Welding Details

FÁBRICA Factory	PORMENOR Detail	FÁBRICA Factory	PORMENOR Detail

- Verificação das soldaduras de acordo com o Plano de Inspeção e Ensaios (PIE) da obra.
- Welding verification according to Project Inspection & Testing Plan.

- Simbologia de soldaduras de acordo com a norma ISO 2553.
- Welding symbology according to regulation ISO 2553.

- Processo, preparação, execução e controlo segundo referidas normativas das EN 1090-2 e EN 1090-3.
- Welding process, preparation, execution and control according to regulations EN 1090-2 and EN 1090-3.

- Soldaduras de canto não indicadas: Lado a = 0.7 x espessura. 1 Qtdade a = 0.7 x menor.
- Fillet welds not mentioned: 2 Leaves a = 0.5 x menor. 2 Sides a = 0.5 x menor.

a – Garganta de soldadura. a min - Espessura mínima.
a – Welding thickness. a min – Minimum thickness.

CONJUNTO COM RASTREABILIDADE
PARA VERIFICAR A LISTA DE ELEMENTOS DESTA PEÇA
VERIFQUE NA LISTA ANEXA O ELEMENTO/LOTE/ FABRICO/ETC

LISTA DE ELEMENTOS PARA O COMPONENTE
List of Elements For This Assembly

2274A39-V1

ELEMENTO Element	SECÇÃO Section	MATERIAL Material	QUANTIDADE Quantity
2274A39-PL9	PL20X300	S355JR	1
2274A39-PL14	PL12X852	S355JR	1
2274A39-PL15	PL12X537	S355JR	1
2274A39-PL19	PL20X300	S355JR	1
2274A39-PL20	PL30X998	S355JR	1
2274A39-PL22	PL25X275	S355JR	1
2274A39-PL45	PL20X320	S355JR	1
2274A39-PL50	PL25X320	S355JR	1
2274A39-PL51	PL10X207	S355JR	2
2274A39-PL52	PL10X143	S355JR	4
2274A39-PL59	PL10X143	S355JR	11
2274A39-PL60	PL10X143	S355JR	11
2274A39-PL63	PL10X420	S355JR	2
2274A39-PL69	PL15X300	S355JR	1
2274A39-PL71	PL10X420	S355JR	2
2274A39-PL72	PL10X143	S355JR	2
2274A39-PL73	PL10X420	S355JR	4
2274A39-PL74	PL10X420	S355JR	2
2274A39-PL75	PL10X420	S355JR	2
2274A39-PL76	PL10X420	S355JR	2
2274A39-PL77	PL10X134	S355JR	2
2274A39-PL78	PL10X134	S355JR	2
2274A39-PL84	PL10X208	S355JR	2
2274A39-PL85	PL10X207	S355JR	2
2274A39-PL86	PL10X134	S355JR	2
2274A39-PR3	HEA300	S355JR	1
2274A39-PR6	HEA300	S355JR	1
TOTAL DE ELEMENTOS / Total of Elements			65

TOLERÂNCIA FABRICO Manufacturing Tolerances		
(mm)	(Linear)	(Angular)
< 400	± 1	± 1°
< 2000	± 2	± 30'
< 4000	± 3	
< 8000	± 4	
< 12000	± 5	n.a
< 16000	± 6	
< 20000	± 7	
>= 20000	± 8	
FUROS Holes	± 0.5	n.a

Para tolerâncias especificas consultar a tabela de tolerâncias geométricas essenciais de produção da norma EN 1090-2
For specific tolerances refer to the table of the essentials geometric prodution tolerances of the standard EN 1090-2

CLASSE EXECUÇÃO Execution Class	COMPONENTE Component	ACABAMENTO Finish	QTD. Qty	SECÇÃO Section	MATERIAL Material	PESO (kg) Weight (kg)	AREA (m²) Area (m²)
EN 1090 / EXC3		Esquema Tipo 1	1	n/a	n/a	1365.6	24.0

OPERAÇÃO Operator	1ª PEÇA 1st Part	ÚLTIMA Last Part	1ª PEÇA 1st Part	ÚLTIMA Last Part	1ª PEÇA 1st Part	ÚLTIMA Last Part
CONTROLO Control						
DATA Date						
Nº OPERADOR Operator Nr.						
QTD. PRODUZIDA Produced Qty.						
TOTAL Total						

DESENHOU Drawn by	Tiago Costa		CONTACTO 190
MODELOU Modelled by	Luís Costa	DIRETOR OBRA Project Manager	Gabriel M***

ARESTALFER

Este desenho é propriedade da empresa Arestalfer e não pode ser copiado ou cedido a terceiros sem autorização prévia

PROJETO Project	Gulberkan	Nº PROJETO Project Nr.	2274
PF	Nº DESENHO Drawing Nr. 2274A39-V1	DATA Date 27.04.2023	REVISÃO Revision A1

Tekla Structures