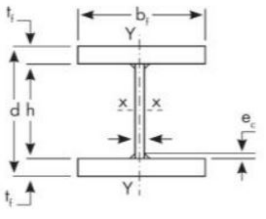
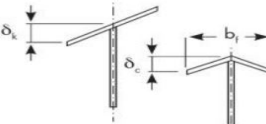
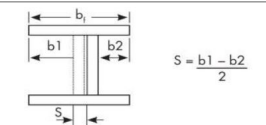
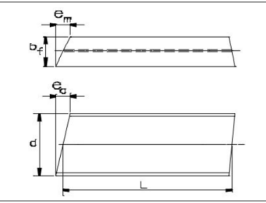
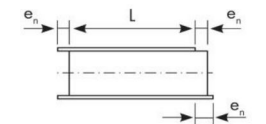
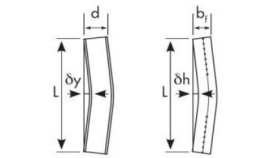
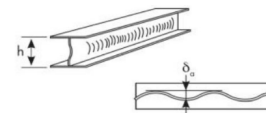
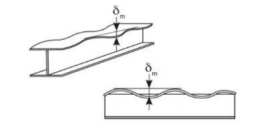
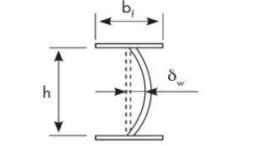


TIPO	VARIÁVEIS	PARÂMETROS	TOLERÂNCIAS						
			PADRÃO I		PADRÃO II		PADRÃO III		
Dimensões transversais		d	d ≤ 900	± 3,0		± 3,0		± 4,0	
			900 < d ≤ 1800	± 3,0		- 4,0 + 5,0		- 5,0 + 6,0	
			d > 1800	± 4,0		- 4,0 + 7,0		- 5,0 + 8,0	
		b_f	b_f ≤ 150	± 2,0		± 2,0		± 3,0	
			b_f > 150	± 3,0		± 3,0		± 4,0	
		t_w e t_r	ABNT NBR 11888 ABNT NBR 11889						
Efeito combinado de curvatura transversal e paralelismo das mesas		δk + δc	b_f / 100	2,0 ou b_f / 100 o que for maior		3,0 ou b_f / 70 o que for maior			
Excentricidade da alma		S	b_f ≤ 150	2,0		3,0		4,0	
			b_f > 150	3,0		4,0		5,0	
Esquadro de extremidade aparada		e_m	b_f ≤ 300	2,0		3,0		4,0	
			b_f > 300	3,0		3,0		4,0	
		e_a	d ≤ 600	3,0		3,0		4,0	
			d > 600	3,0		4,0		5,0	
Extremidades não aparadas		e_n		10,0		15,0		40,0	
Comprimento	Perfil com duas extremidades não aparadas	L		± 10,0		± 15,0		± 20,0	
	Perfil com duas extremidades aparadas	L (2)		± 4,0		+ 5,0 - 3,0		± 7,0	
Flecha longitudinal		δy (3) e δh (qualquer L)		L / 1000 ou 8,0 o que for menor		L / 1000 ou 10,0 o que for menor		L / 750 ou 15,0 o que for menor	
Ondulações longitudinais na alma		δ_a		3,0 ou h/100 o que for maior, porém no máximo 12,0		4,0 ou h/75 o que for maior, porém no máximo 16,0		4,0 ou h/65 o que for maior, porém no máximo 18,0	
Ondulações longitudinais na mesa		δ_m	e ≤ 300	≤ 3,0		e ≤ 400 ≤ 4,0		e ≤ 500 ≤ 5,0	
			e > 300	e/100 ≤ 4,0		e > 400 e/100 ≤ 5,0		e > 500 e/100 ≤ 6,0	
Flecha da alma		δ_w		h / 200 ou 2,0 o que for maior, porém no máximo 6,0		h / 150 ou 3,0 o que for maior, porém no máximo 8,0		h / 130 ou 3,0 o que for maior, porém no máximo 9,0	

Nota 1 – Tolerâncias com maior rigor das aqui especificadas podem ser solicitadas mediante acordo prévio entre fabricante e consumidor, inclusive para atender as exigências de projeto de arquitetura.

Nota 2 – Para perfis com comprimento L maior do que 12.000 mm, admite-se uma tolerância adicional de + 1,0 mm para cada metro excedente.

Nota 3 – A flecha no plano da alma, para os perfis monossimétricos, devido ao processo de fabricação, deve produzir uma contra-flecha.

PIERGO METAL SERVICE

Rua Francisco Nunes, 2030
Prado Velho – CEP: 80215-202
Curitiba, PR – Brasil

(41) 3306-4050
vendas@piergo.com.br
www.piergo.com.br