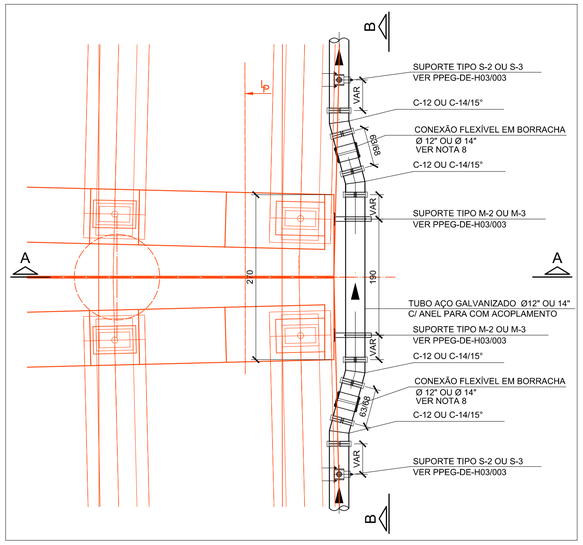
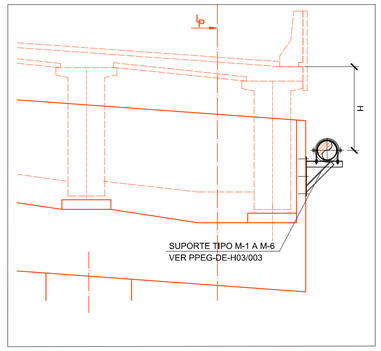
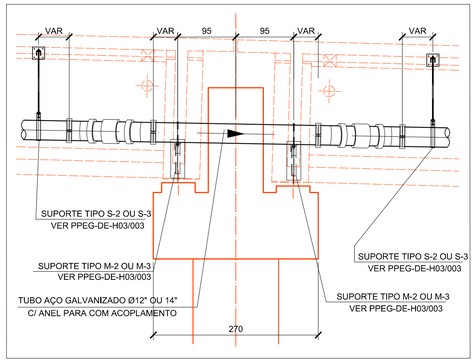


PLANTA - REDE DE CAPTAÇÃO COM DESVIOS NOS PILARES
AP2, AP3 E AP5 A AP7 - (LADO DIREITO)
ESC.: 1:50



CORTE A-A
ESC.: 1:50



VISTA B-B
ESC.: 1:50

TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE	
PREPARO SUPERFÍCIE	JATEAMENTO ABRASIVO INTENSO PADRÃO Sa 2
TINTA DE FUNDO	PRIMER EPOXÍDICO RICO EM ZINCO 1 DEMÃO, 75 (MICRAS)
TINTA INTERMEDIÁRIA	ESMALTE EPOXÍDICO 1 1 DEMÃO, 75 (MICRAS)
TINTA DE ACABAMENTO	ESMALTE POLIURETANO, ALIFÁTICO 1 DEMÃO, 75 (MICRAS)
ESPESSURA TOTAL RECOMENDADA (BASE SECA)	225 (MICRAS)
DURABILIDADE	7 - 11 ANOS
OBSERVAÇÕES	BOA RESISTÊNCIA À CALCINAÇÃO

ESPECIFICAÇÕES DA SOLDA		
AÇO	ELETRODO	MIG / MAG
ASTM A572	E7018	ER 7056

AS PARTES A SEREM SOLDADAS DE ACORDO COM AWS D1.1 e NBR 8800.
E6013 - SOMENTE USAR PARA O PONTEAMENTO DA ESTRUTURA.
SOLDADOR QUALIFICAÇÃO PETROBRÁS OU EQUIVALENTE.

FABRICAÇÃO E MONTAGEM

CONFIRMAR MEDIDAS NA OBRA / REALIZAR PRÉ-MONTAGEM

1. - TRECHOS QUE RECEBERÃO SOLDA EM CAMPO DEVERÃO SER DESPROTEGIDOS DA PINTURA OU LIXADOS EM CAMPO (NÃO SOLDAR SOBRE PINTURA).
2. - PINTURA E RETOQUES EM CAMPO - UTILIZAR A MESMA PINTURA EXECUTADA EM FÁBRICA PARA AS REGIÕES ONDE FORAM REALIZADAS SOLDAS EM CAMPO. DEVERÃO SER PREVISTOS CUIDADOS ADICIONAIS NA MONTAGEM DA ESTRUTURA METÁLICA NAS PROXIMIDADES DA LINHA DE ENERGIA ELÉTRICA E GASES INFLAMÁVEIS.
3. - TODA FURAÇÃO DEVERÁ SER FEITA COM FURADEIRA COM BASE MAGNÉTICA.
4. - NÃO USAR MAÇARICO OU ELETRODO PARA EXECUÇÃO DE FUROS.
5. - EM CASO DE DÚVIDAS OU MUDANÇAS, ENTRAR EM CONTATO COM O PROJETISTA RESPONSÁVEL.
6. - REALIZAR A PRÉ-MONTAGEM NA FÁBRICA PARA GARANTIR A PERFEITA MONTAGEM NA OBRA.

RESPONSABILIDADES

- A SUBSTITUIÇÃO DE QUALQUER MATERIAL DURANTE A FASE DE FABRICAÇÃO OU DE MONTAGEM DEVERÁ TER OBRIGATORIAMENTE A APROVAÇÃO DO RESPONSÁVEL PELO PROJETO.

- TODOS OS CUSTOS DE PROJETO ORIUNDOS DE ALTERAÇÕES DE PERFIS E/OU MATERIAIS SERÃO POR CONTA DO SOLICITANTE.

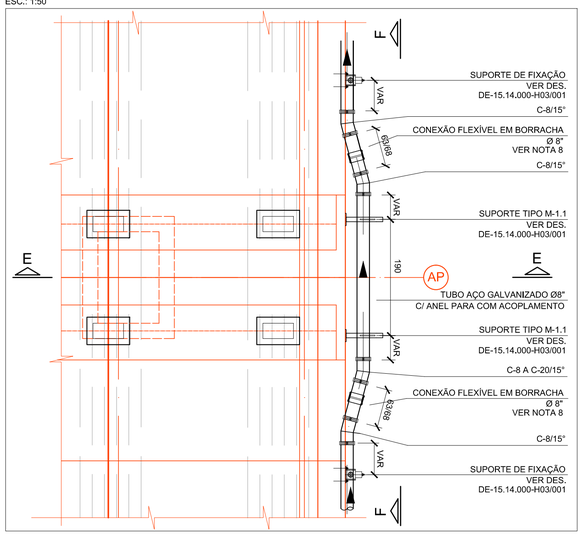
- OS COMENTÁRIOS FEITOS NESTE DESENHO NÃO EXIMEM O FABRICANTE DA RESPONSABILIDADE SOBRE O DETALHAMENTO, FABRICAÇÃO E MONTAGEM DA ESTRUTURA DE ACORDO COM AS NORMAS INDICADAS.

- É OBRIGAÇÃO DO EXECUTOR GARANTIR A COMPROVAÇÃO DA QUALIDADE DOS MATERIAIS EMPREGADOS NOS PERFIS, CHAPAS, ELETRODOS E PARAFUSOS, POR MEIO DE DOCUMENTOS FISCAIS, DE ENSAIOS FÍSICO-QUÍMICOS E DE RESISTÊNCIA FORNECIDOS PELOS RESPECTIVOS FABRICANTES E OU POR LABORATÓRIO IDÔNEO.

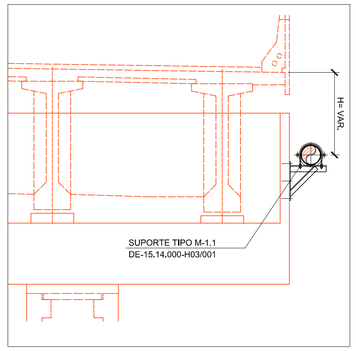
- PARA LOCAÇÃO DOS CHUMBADORES SERÁ NECESSÁRIO A CONTRATAÇÃO DE UM TOPÓGRAFO HABILITADO, PARA GARANTIR A EXATIDÃO NO NIVELAMENTO E ALINHAMENTO.

-NORMAS TÉCNICAS QUE REGEM AS OBRIGAÇÕES DAS PARTES PARA UM RESULTADO CONFIÁVEL SEGURO E DURÁVEL NBR 8800 (PRINCIPALMENTE CAP. "12" E ANEXO "P").

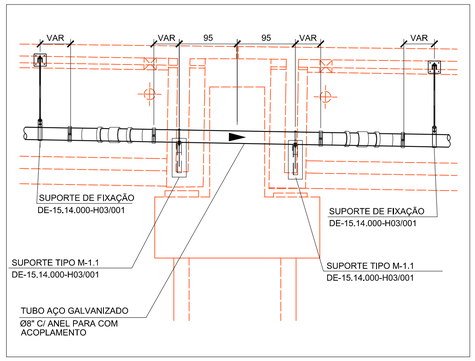
PLANTA - REDE DE CAPTAÇÃO COM DESVIOS NOS PILARES - Ø200mm
AP1 E AP4- (LADO DIREITO)
ESC.: 1:50



CORTE E-E
ESC.: 1:50



VISTA F-F
ESC.: 1:50



NOTAS

1- MEDIDAS EM CENTIMETRO, NÍVEIS EM METRO; EXCETO ONDE INDICADO.

2- TUBOS DE AÇO CARBONO CONFORME ABNT NBR 5622 ou ASTM A 139-96, COM COSTURA HELICOIDAL INTERNA E EXTERNA; EXTREMIDADES COM ANEL PARA ACOPLAMENTO, ACABAMENTO INTERNO E EXTERNO GALVANIZADO A FOGO CONFORME ASTM A 123, RESISTENTE A CORROSÃO, ESCOAMENTO POR GRAVIDADE.

3- CONEXÕES (CURVAS, T´s DE REDUÇÃO, REDUÇÕES E PLUG) DE AÇO CARBONO CONFORME ABNT NBR 5622 OU ASTM A 139-96, EXTREMIDADES COM ANEL PARA ACOPLAMENTO, ACABAMENTO INTERNO E EXTERNO GALVANIZADO A FOGO CONFORME ASTM A 123, RESISTENTE A CORROSÃO.

4- FECHAR A PARTE SUPERIOR DO TÊ (NA SAÍDA DA CAPTAÇÃO) COM PLUG PARA TUBO Ø150 mm.

5- AS MÃO FRANCESAS DEVERÃO SER FIXADAS PRÓXIMO AO INÍCIO DA CAPTAÇÃO E AO LONGO DA TUBULAÇÃO COM ESPAÇAMENTO MÁXIMO ENTRE SI DE 2,5m.

6- TODAS AS ROSCAS UTILIZADAS NAS PEÇAS DE CONEXÃO DOS DIVERSOS ELEMENTOS DE SUSTENTAÇÃO DEVERÃO OBEDECER À NORMA ANSI-B1.

7- TODOS OS ACESSÓRIOS (ABRAÇADEIRA, GRAMPO EM U) DEVERÃO SER EM AÇO CARBONO.

8- TODOS ACESSÓRIOS , PARAFUSOS E PORCAS DEVERÃO SER GALVANIZADOS.

9- APÓS SOLDAGEM DA MÃO FRANCESA NA ESTRUTURA A MESMA DEVERÁ SER PROTEGIDA CONFORME RECOMENDAÇÃO DE TRATAMENTO DE SUPERFÍCIES (VER QUADRO).

10- ELETRODO A SER UTILIZADO PARA SOLDA E7018.

11- CHUMBADOR QUÍMICO, BARRAS ROSCADAS 3/4" (FURO DE 7/8") FIXAR A BARRA COM ADESIVO INJETÁVEL.

12- AS CHAPAS PARA MONTAGEM DA MÃO FRANCESA DEVERÃO ATENDER A ASTM A-36.

Nº	DISCRIMINAÇÃO	REVISOR	VERIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

REVISÕES

CÓDIGO	OBJETO
DE-15.14.420-C01/013	FORMA-PILARES E TRAVESSA - EIXO AP-7
DE-15.14.420-C01/012	FORMA-PILARES E TRAVESSA - EIXO AP-6
DE-15.14.420-C01/011	FORMA-PILARES E TRAVESSA - EIXO AP-5
DE-15.14.420-C01/010	FORMA-PILARES E TRAVESSA - EIXO AP-4
DE-15.14.420-C01/009	FORMA-PILARES E TRAVESSA - EIXO AP-3
DE-15.14.420-C01/008	FORMA-PILARES E TRAVESSA - EIXO AP-2
DE-15.14.420-C01/007	FORMA-PILARES E TRAVESSA - EIXO AP-1
DE-15.14.420-H03/001	PLANTA E PERFIL
DE-15.14.420-H03/001	PLANTA E PERFIL

DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA

CONSÓRCIO planservi engenharia TYPSA ENGECORPS

PROJ.	GUILHERME PEEV DOS SANTOS	09/14
COORD. ÁREA	ANTONIO C. DE MARTN	
COORD. PROJ	FELIPE ISSA KABBACH JUNIOR	
RESP.TEC.	FELIPE ISSA KABBACH JUNIOR CREA: 060045074	

VERIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE DERSA

EG/DIPRO	ANTONIO CAVAGLIANO	09/14
EG/DECOP	MARIA BEATRIZ S. NUNES	
	JOSÉ LUIZ RIZZO	

ESTA FOLHA É PROPRIEDADE DA DERSA DESENVOLVIMENTO RODOVIÁRIO S. A., E SEU CONTEÚDO NÃO PODE SER COPIADO OU REVELADO A TERCEIROS.
A LIBERAÇÃO OU A VERIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE DESTE DOCUMENTO NÃO EXIME A PROJETISTA DE SUA RESPONSABILIDADE SOBRE O MESMO.

LOTE 4 | ESC: INDICADA | PROJ. 072

DERSA Desenvolvimento Rodoviário S. A.

EMPREENDIMENTO: RODOANEL MARIO COVAS TRECHO: 14-NORTE SUBTRECHO: 420
OBJETO: DETALHES
REDE DE CAPTAÇÃO COM DESVIO NOS PILARES
LOCAL: OAE 420

CÓDIGO: DE-15.14.420-H03/004 | REVISÃO: A