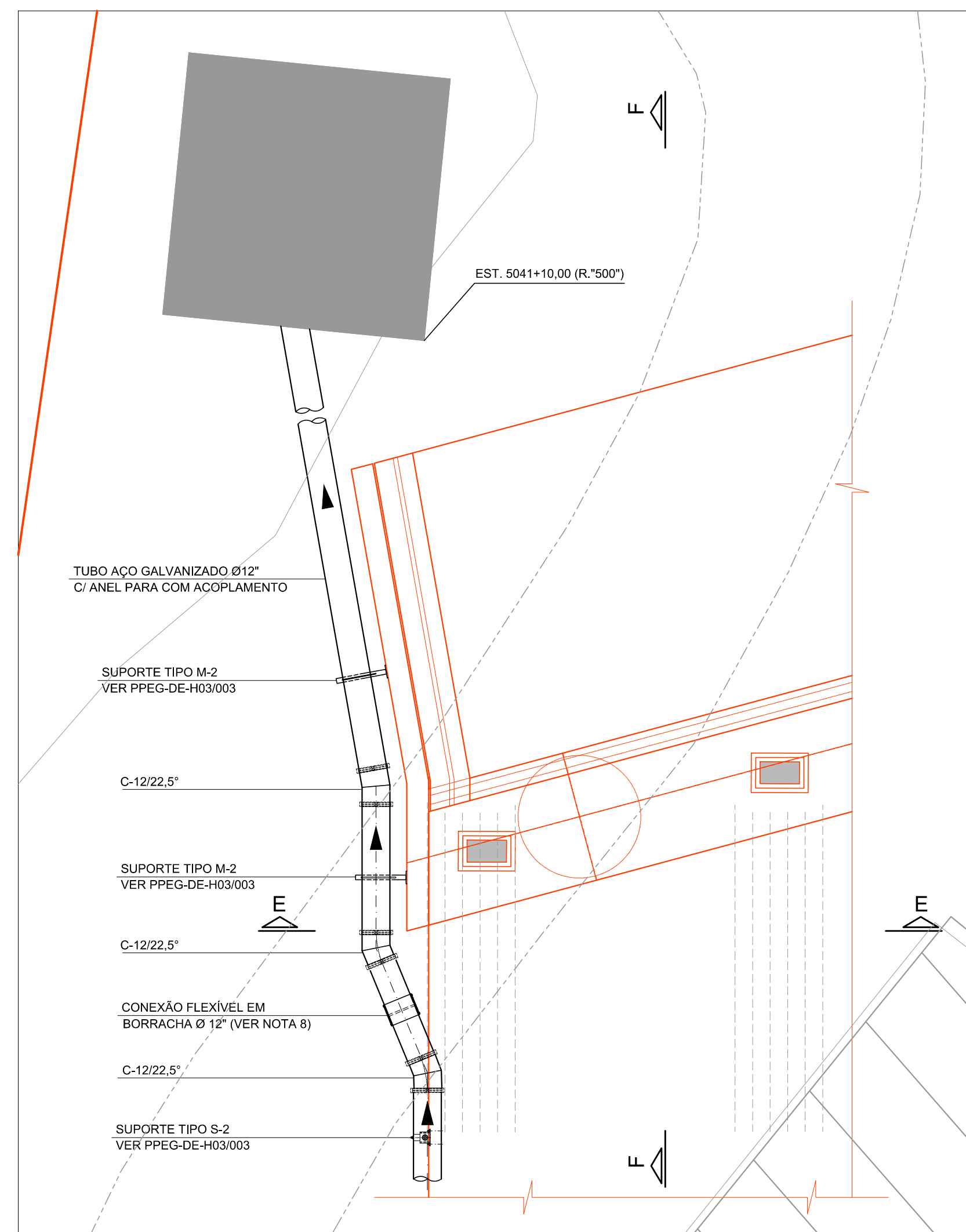


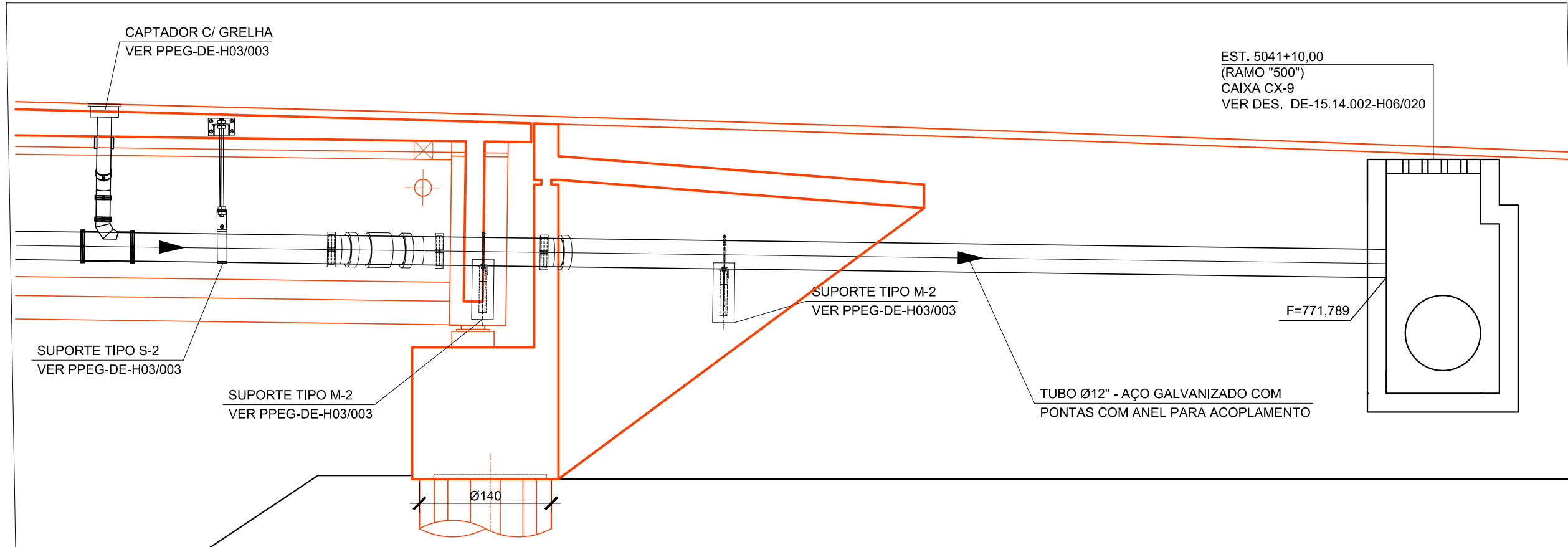
PLANTA - REDE DE CAPTAÇÃO COM DESVIO NO ENCONTRO E.2

ESC.: 1:50



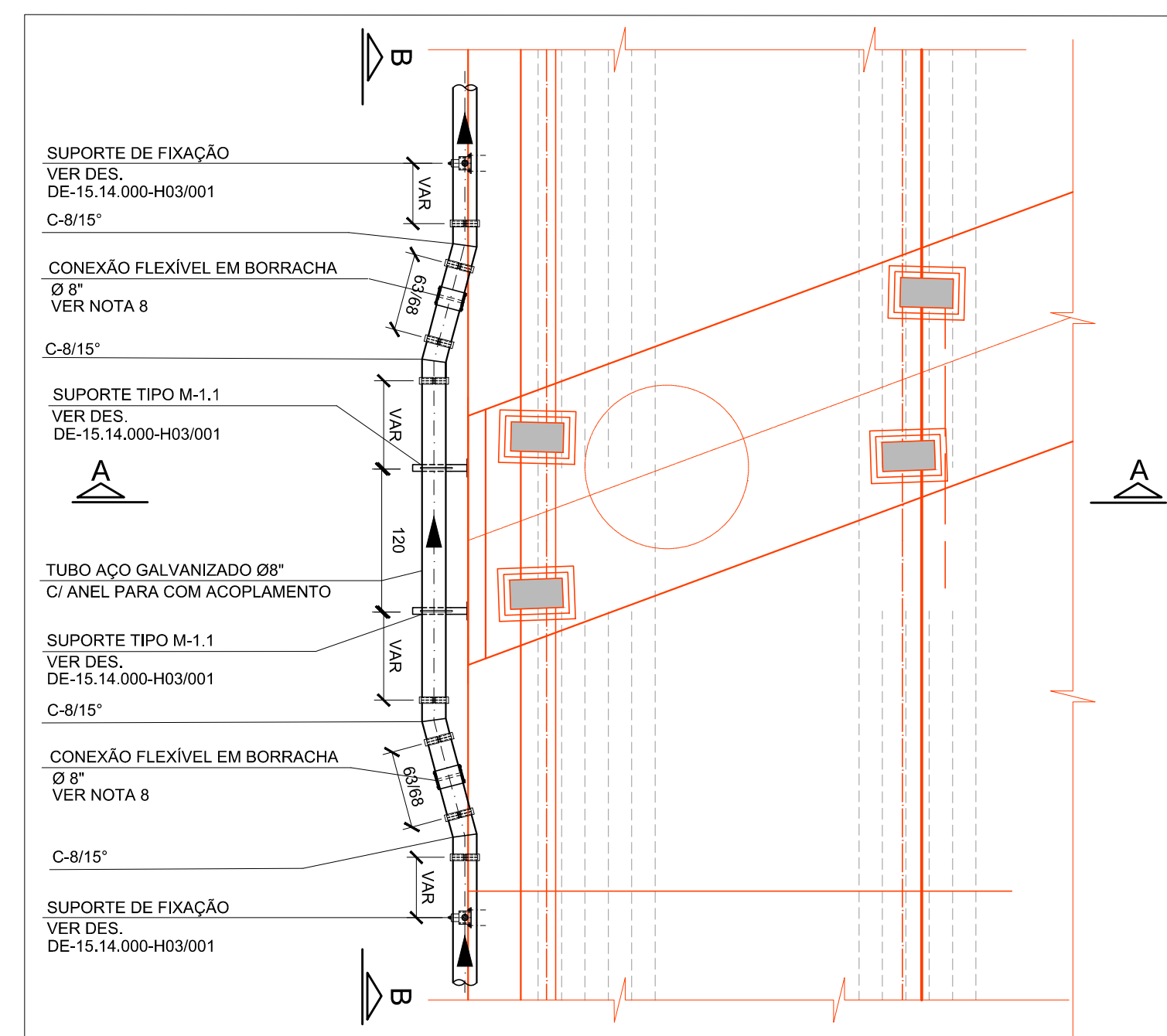
VISTA F-F

ESC.: 1:50



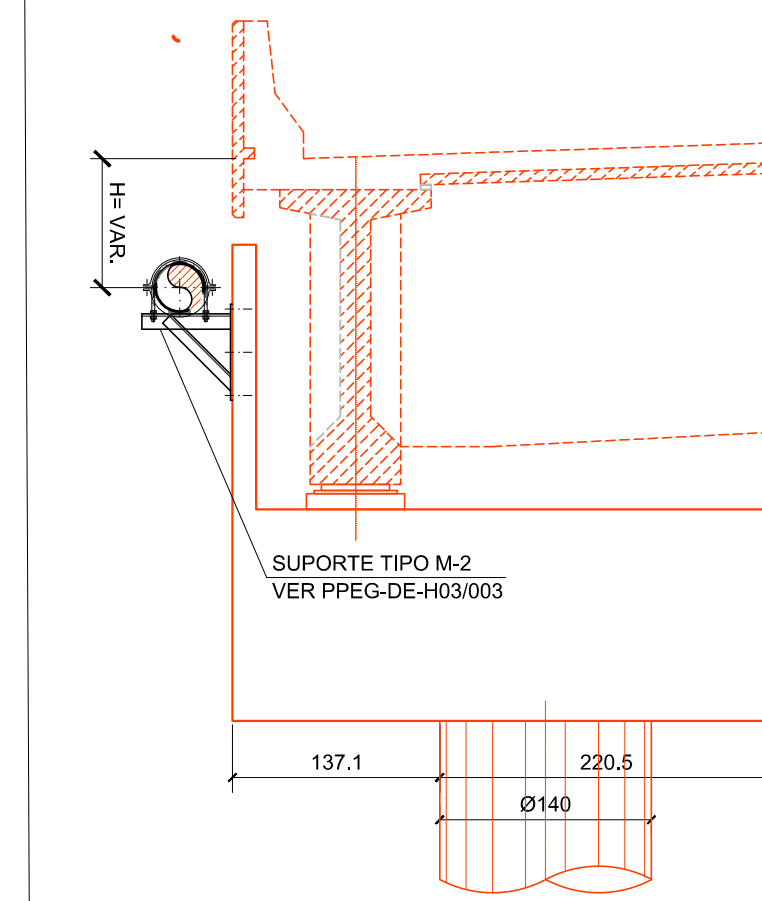
PLANTA - REDE DE CAPTAÇÃO COM DESVIO NO PILAR AP.1 - Ø200 mm

ESC.: 1:50



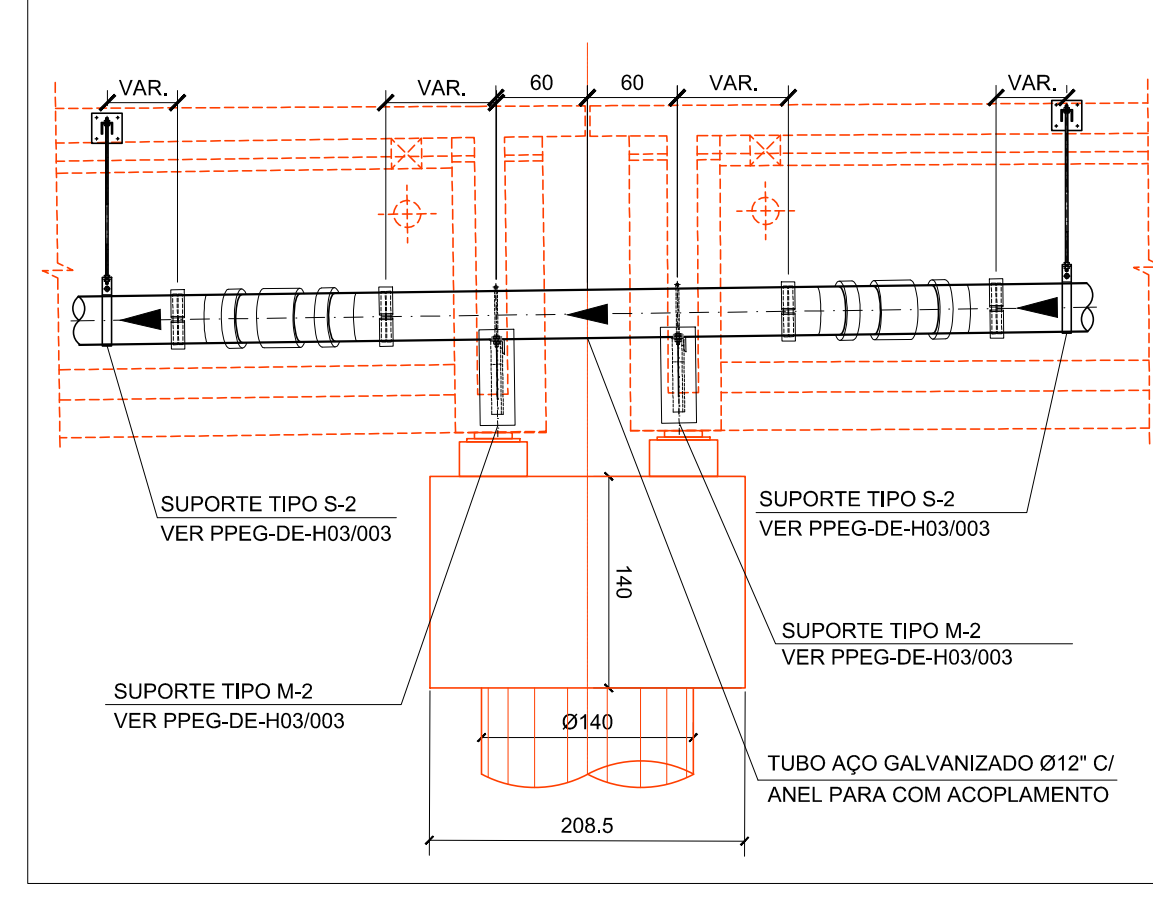
CORTE C-C

ESC.: 1:50



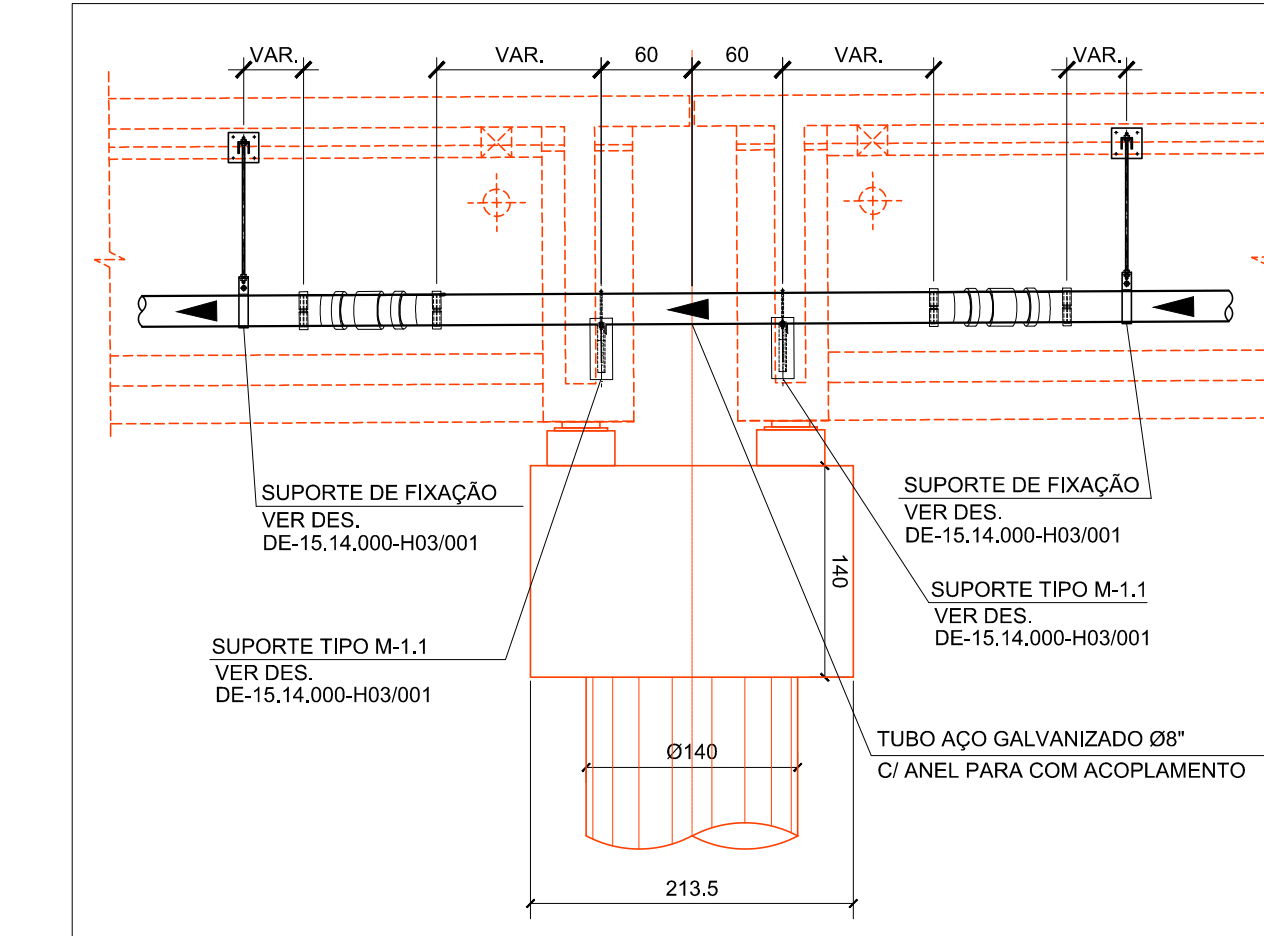
VISTA D-D

ESC.: 1:50



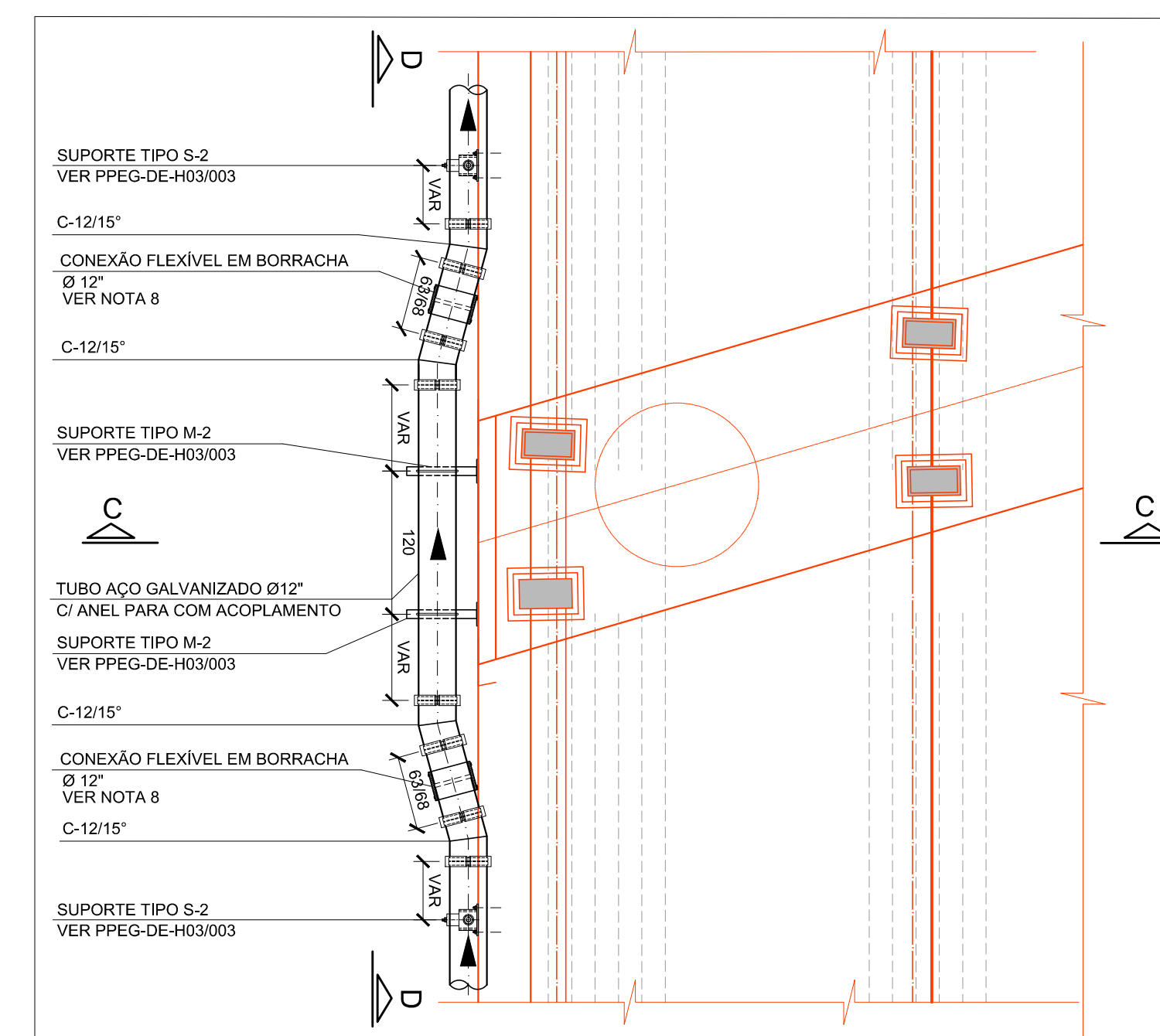
VISTA B-B

ESC.: 1:50



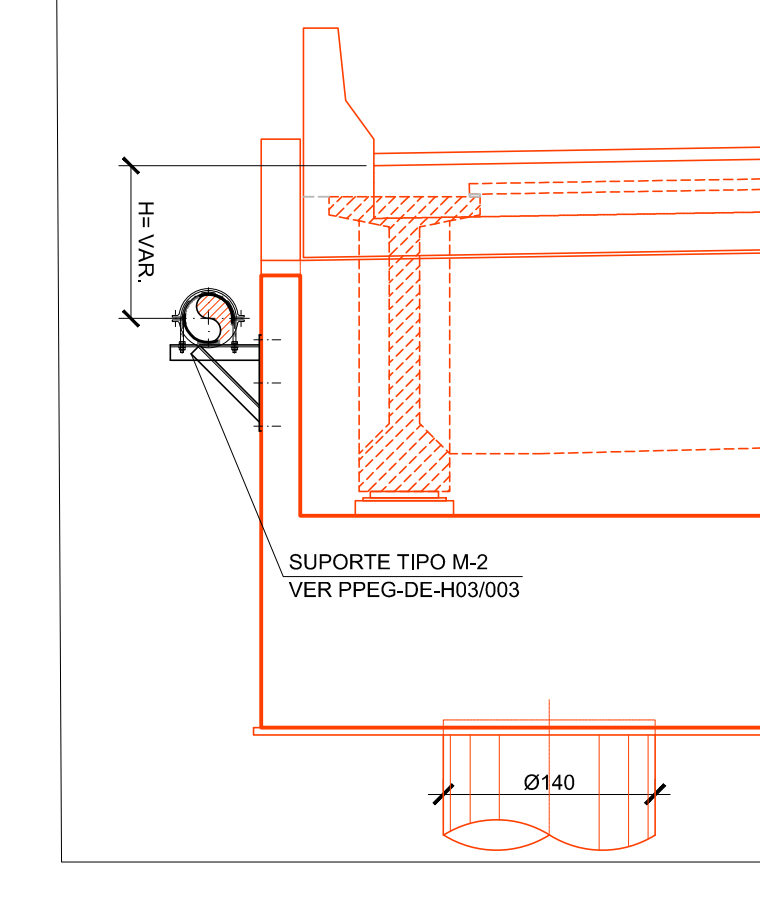
PLANTA - REDE DE CAPTAÇÃO COM DESVIO NO PILAR AP.2 - Ø300 mm

ESC.: 1:50



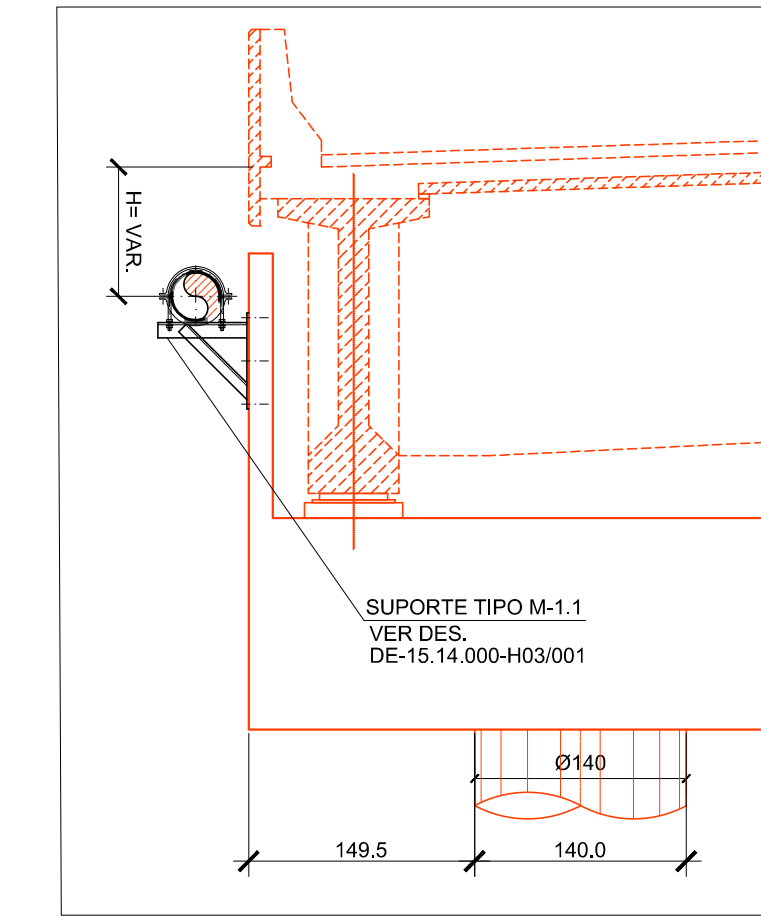
CORTE E-E

ESC.: 1:50



CORTE A-A

ESC.: 1:50



TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE		
PREPARO SUPERFÍCIE	JATEAMENTO ABRASIVO INTENSO PADRÃO Sa 2	
TINTA DE FUNDO	PRIMER EPOXIDICO RICO EM ZINCO 1 DEMÃO, 75 (MICRAS)	
TINTA INTERMEDIÁRIA	ESMALTE EPOXIDICO 1 DEMÃO, 75 (MICRAS)	
TINTA DE ACABAMENTO	ESMALTE POLIURETANO, ALIFATICO 1 DEMÃO, 75 (MICRAS)	
ESPESSURA TOTAL RECOMENDADA (BASE SECA)	225 (MICRAS)	
DURABILIDADE	7 - 11 ANOS	
OBSERVAÇÕES	BOA RESISTÊNCIA À CALCINAÇÃO	
ESPECIFICAÇÕES DA SOLDA		
ÁÇO	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 PONTAMENTO DA ESTRUTURA. SOLDADOR QUALIFICAÇÃO PETROBRAS OU EQUIVALENTE.		
FABRICAÇÃO E MONTAGEM		
CONFIRMAR MEDIDAS NA OBRA / REALIZAR PRÉ-MONTAGEM		
1 - TRENCHOS 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 EXEMEM 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, ASTM A 194/96, EXTREMIDADES COM ANEL PARA ACOPLAMENTO, ACABAMENTO INTERNO E EXTERNO GALVANIZADO A FOGO CONFORME ASTM A 123, RESISTENTE A CORROSÃO, ESCOAMENTO POR GRAVIDADE. - PARA LOCAÇÃO DOS CHUMBADORES SERÁ NECESSÁRIA A CONTRATAÇÃO DE UM TOPOGRAFO 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".		

NOTAS

- 1- MEDIDAS EM CENTÍMETROS; NÍVEIS, COORDENADAS E DIÂMETRO DOS TUBOS EM METROS, EXCETO ONDE INDICADO.
- 2- NAS MUDANÇAS DE DIÂMETRO OS TUBOS COINCIDEM NA Q.S.
- 3- PARA DETALHE DA TUBULAÇÃO, VER DESENHOS INDICADOS.
- 4- TODOS OS TUBOS ACOMPANHAM A DECLIVIDADE DO TABELEIRO, EXCETO ONDE INDICADO.
- 5- GRELHA DE FERRO FUNDIDO (RUPTURA >250xN) 40 x 40cm (30 x 30cm LIVRE), COM TRAVAMENTO ANTIFURTO.
- 6- 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.
- 7- CONEXÕES (CURVAS, T e S DE REDUÇÃO, REDUÇÕES E PLUG) DE AÇO CARBONO CONFORME ABNT NBR 5622 ou ASTM A 194/96, COM ANEL PARA ACOPLAMENTO, ACABAMENTO INTERNO E EXTERNO GALVANIZADO A FOGO CONFORME ASTM A 123, RESISTENTE A CORROSÃO.
- 8- ACOPLAMENTOS EM FERRO FUNDIDO MODULAR FERRITICO CONFORME ABNT 8919 FE 4212, ACABAMENTO EM PRIMER ONDULO METALICO, PARAFUSOS E PORCAS EM AÇO SAE 1045 CONFORME ASTM A 307, ACABAMENTO BICROMATIZADO ELETROLITICAMENTE CONFORME ASTM A 164 GR LS e ANEL DE VEDAÇÃO EM BORRACHA SINTÉTICA (SBR) CONFORME ASTM D 2000 2 A A 610 814 Z1.
- 9- QUANDO DA EXECUÇÃO DA OBRA, SE HOUVER NECESSIDADE DE CORTE OU SOLDA DAS TUBULAÇÕES, REFAZER A GALVANIZAÇÃO A FRIO DOS LOCAIS AFETADOS COM PRODUTOS "CRZ" OU "GALVIT".
- 10- FECHAR O INICIO DA TUBULAÇÃO COM PLUG PARA TUBO Ø200mm.
- 11- OS SUPORTES DE FIXAÇÃO DE TUBULAÇÕES AÉREAS DEVERÃO SER FIXADOS PRÓXIMO AO INICIO DA CAPTAÇÃO E AO LONGO DA TUBULAÇÃO COM ESPAÇAMENTO MÁXIMO ENTRE SI DE 2.5m.

				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 DESTES DOCUMENTOS NÃO EXIME A PROJETISTA DE SUA RESPONSABILIDADE SOBRE O MESMO.		<b>DERSA</b> Desenvolvimento Rodoviário S. A.	
VERIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE DERSA EG/DIPRO ANTONIO CAVAGLIANO 1014 EG/DECOPI MARIA BEATRIZ S. NUNES				LOTE 4 ESC: INDICADA PROJ: 072		EMPREENDIMENTO: RODOANEL MARIO COVAS TRECHO: 14-NORTE SUBTRECHO: 474 OBJETO: DETALHES DRENAGEM OAE 474 LOCAL: EST. 6007+11,845 & EST. 6012+13,966 - RAMO "600"	
PROJ. SUZY DO CARMO ABREU 1114 COORD. ÁREA ANTONIO CARLOS DE MARTIN COORD. PROJ. FELIPE ISSA KABBACH JUNIOR RESP.TEC. FELIPE ISSA KABBACH JUNIOR CREA: 0603460748				CÓDIGO DEB DE-15.14.474-H03/002		REVISÃO A	
N° DISCRIMINAÇÃO REVISÕES REVISOR VERIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE CÓDIGO OBJETO DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA				DE-15.14.474-H03/002			