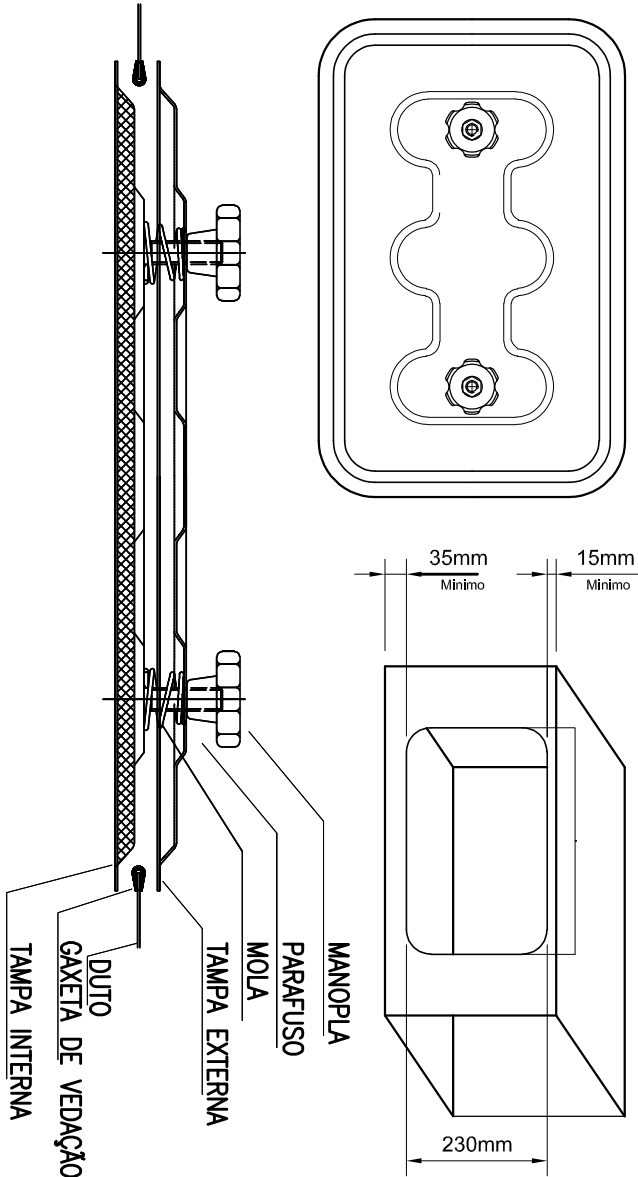




DETALHE PORTA DE INSPEÇÃO

SEM ESC.

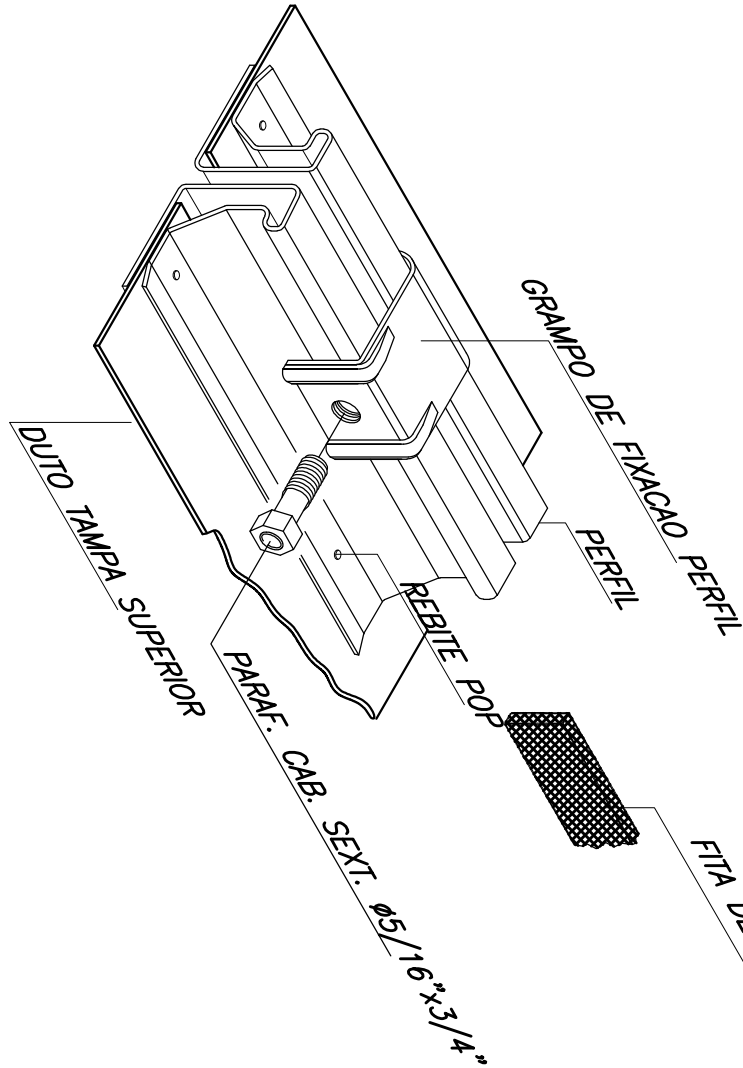
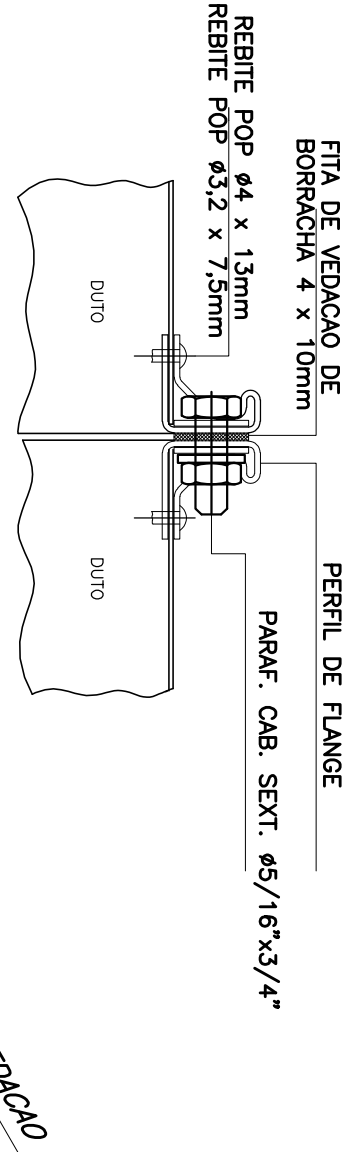
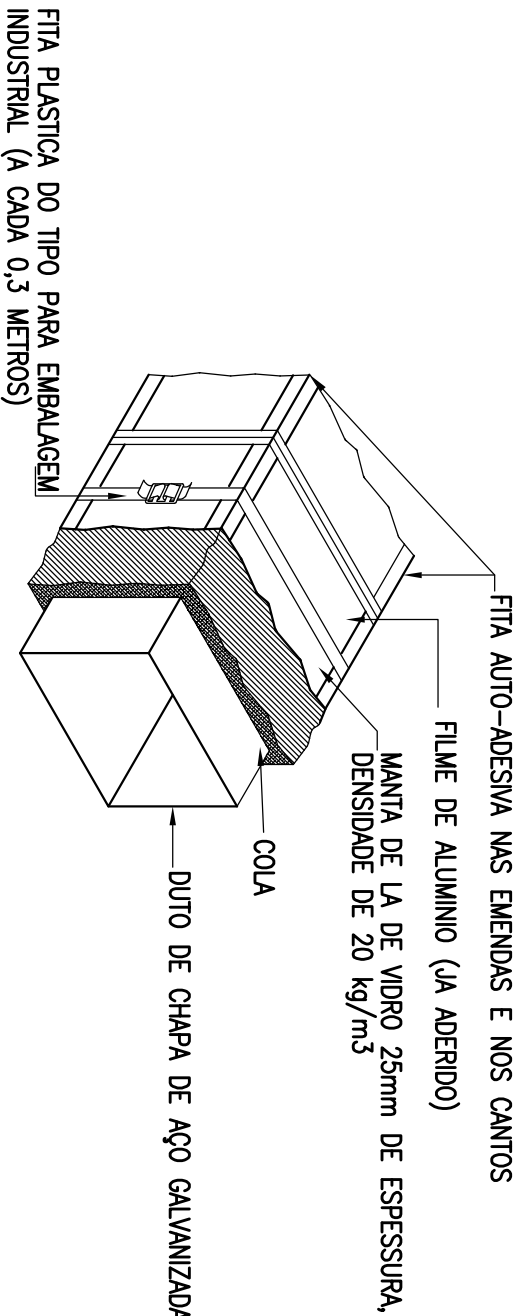
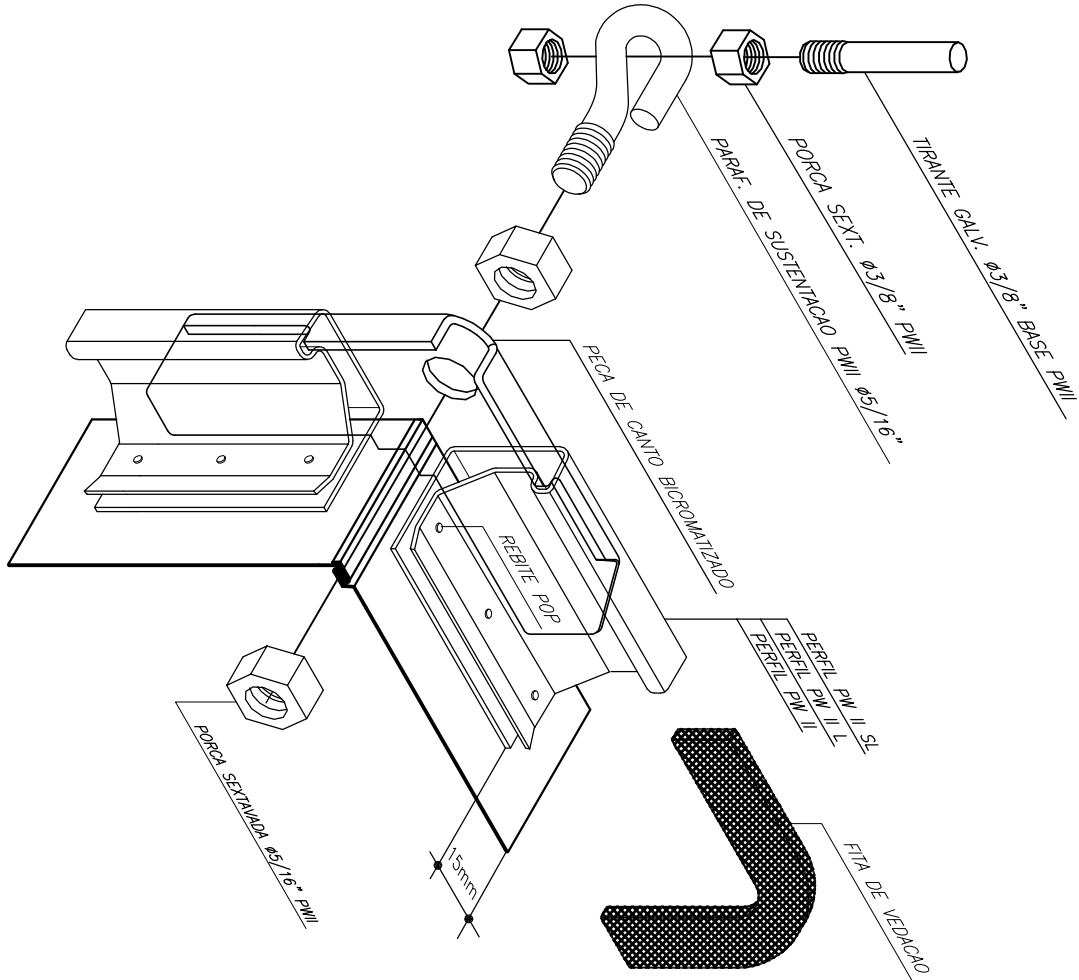


TABELA DE APLICAÇÃO PARA GRAMPO

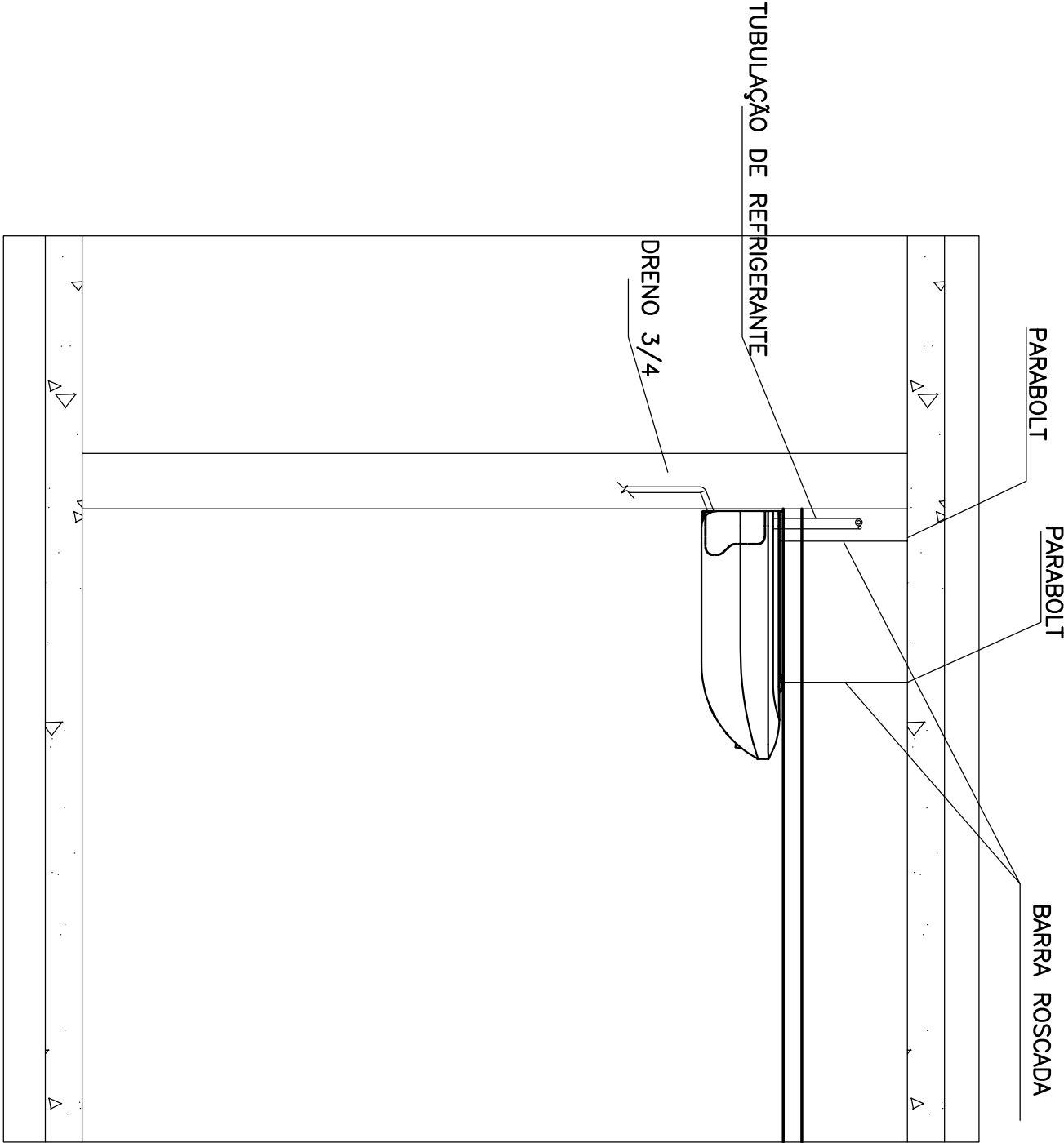
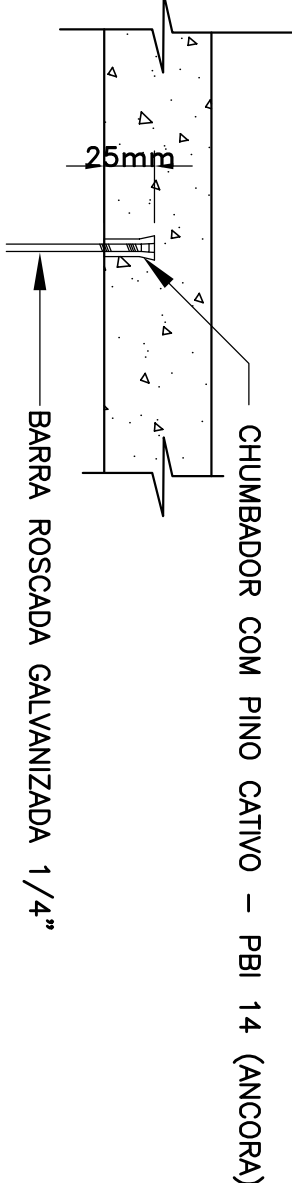
PRESSÃO	50mmCA.	80mmCA.	350mmCA.
LADO MAIOR DO DUTO ATE (mm)	1400	2000	3000
GRAMPO DISTANCIADO A CADA (mm)	500	500	500



* PARA GARANTIR A ESTANQUEIDADE, OS DUTOS SERÃO SER EXECUTADOS COM EQUIPAMENTOS DO TIPO "LOCKFORMER" E AS UNIDADES SERÃO SER FEITAS COM JUNTAS TIPO POWERMATIC OU DUTOS IDC 35 MM.

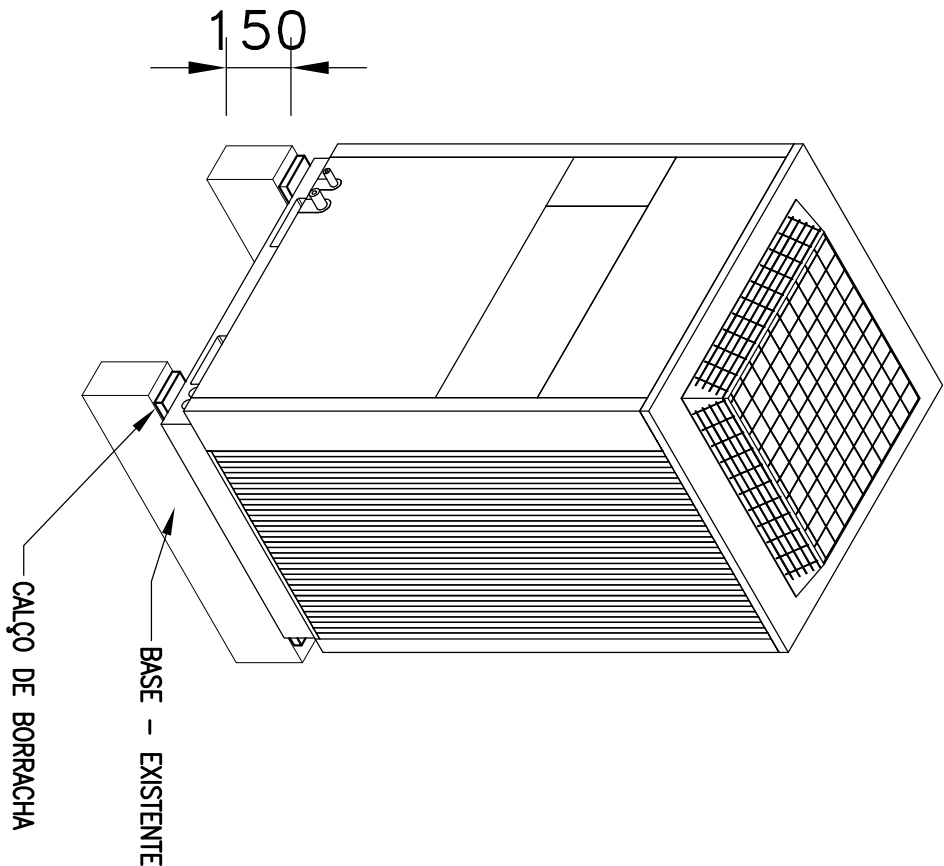
DETALHE 01 – DUTO DE AR CONDICIONADO

SEM ESC.



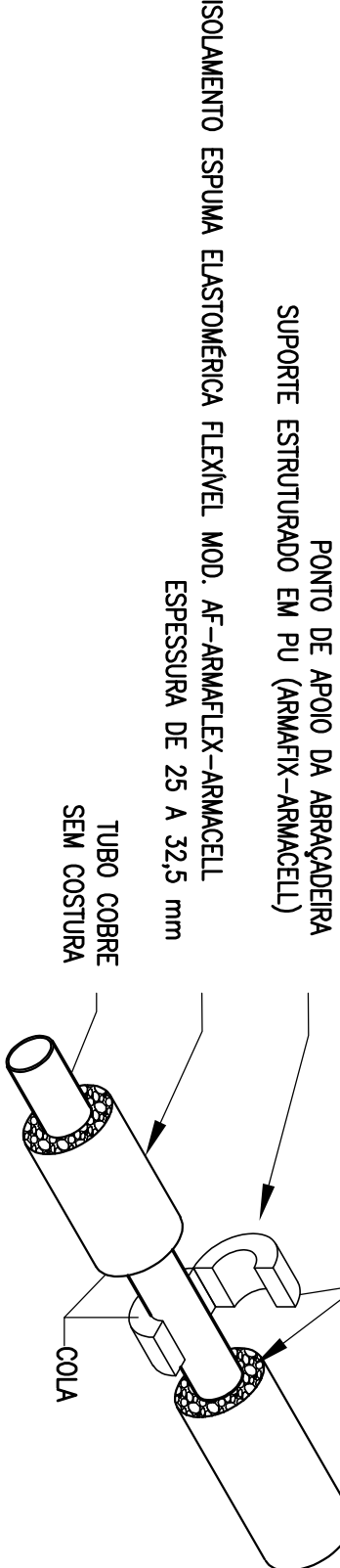
DETALHE – FIXAÇÃO DA UE-01A E UE-01B

SEM ESC.



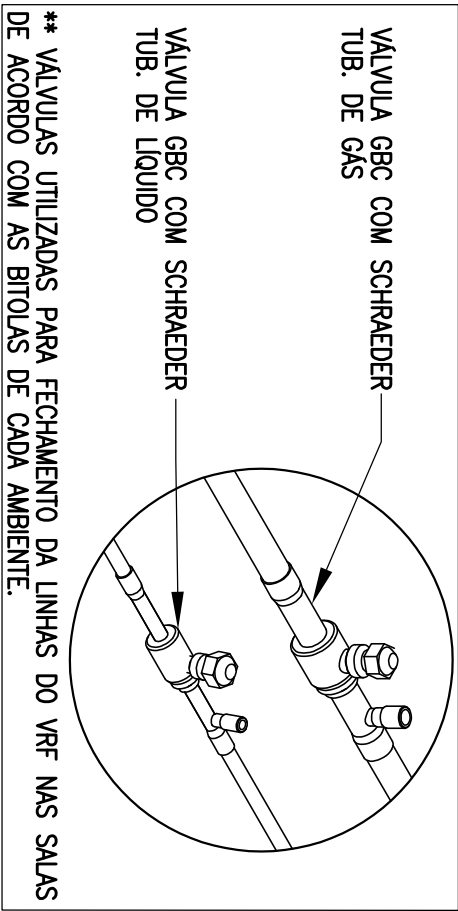
DETALHE TÍPICO DAS BASES DAS UNIDADES CONDENSADORAS

SEM ESC.:



DETALHE DE ISOLAMENTO DO TUBO DE COBRE SISTEMA VRV

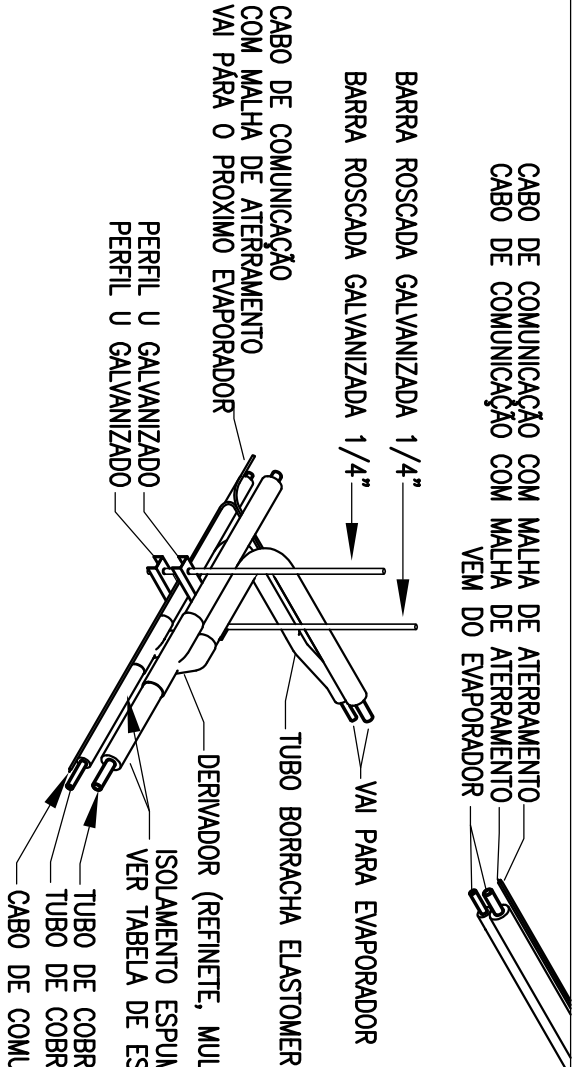
SEM ESC.



SEM ESC.:

TABELA DE APLICAÇÃO PARA SUPORTAÇÃO DUTOS RETANGULARES		
TIPO DE APLICAÇÃO	PML S/L	PML
PRESSÃO	ATE 50mm CA	> 50mm CA
DISTÂNCIA ENTRE SUPORTES DE 4,0m PARA LUJO	400	400
MAIOR DO DUTO ATE (mm)	1000	1000
DISTÂNCIA ENTRE SUPORTES DE 3,0m PARA LUJO	1000	1000
MAIOR DO DUTO ATE (mm)	2000	2000
DISTÂNCIA ENTRE SUPORTES DE 4,0m PARA LUJO	2000	2000
MAIOR DO DUTO ATE (mm)	2000	2000
DISTÂNCIA ENTRE SUPORTES DE 1,0m PARA LUJO	2000	2000
MAIOR DO DUTO ACIMA (mm)	2000	2000

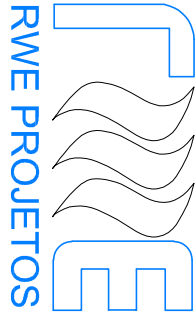
NOTAS:
1 – TODOS OS MATERIAIS DE SUSTENTACÃO EM AÇO DEVERÃO GALVANIZADOS
2 – AS BROLHAS DOS MATERIAIS FORMAM DIMENSIONADOS CONFORME AS NORMAS SHACMA.



01 – OS PONTOS DE SOLDA , NÃO PODERÃO SER RESTRINHOS COM ÁGUA E DURANTE A SOLDAGEM DOS TUBOS, ESTES DEVERÃO SER VARREDOS INTERAMENTE COM NITROGÊNIO.
02 – OS TUBOS DEVERÃO SER LIMPOS (VARREDOS INTERAMENTE) COM NITROGÊNIO ANDIRO
03 – OS TUBOS DEVERÃO SER LIMPOS INTERAMENTE COM R141B
04 – TODA A EXTENSÃO DA TUBULAÇÃO QUE FICAR EXPOSTA AO TEMPO DEVERÁ SER REVESTIDA COM MANTA TIPO "KANCHICK" OU ALUMÍNIO CORRUGADO
05 – NOS PONTOS ONDE A TUBULAÇÃO ESTIVER APOIADA O ISOLAMENTO DEVERÁ SER SUBSTITUÍDO POR SUPORTE ESTRUTURADO DE POLIURETANO EXP. REVESTIDO DE BORRACHA ELASTOMÉRICA

ESPRESSURA DA PAREDE DO TUBO DE COBRE		
BITOLA	ESPRESSURA EM mm	TEMPERATURA
3/8"	9,52	TM
1/2"	12,7	TM
5/8"	15,88	TM
3/4"	19,05	TM
7/8"	22,22	TD
3/4"	19,05	TD
7/8"	22,22	TD
1"	25,4	TD
1 1/8"	28,6	TD
1 1/4"	31,75	TD
1 3/8"	34,93	TD
1 5/8"	41,23	TD
2 1/8"	53,98	TD

JUSTIÇA FEDERAL



Rua: José Alexandre Buitz, 160
Sócio 409-Enseada do São-Vitor- ES
CEP: 81200-000
Tel: (27)3252-3121

PROPRIETÁRIO		REVISÃO	
PJ JUSTIÇA FEDERAL DE 1º GRAU NO ESPÍRITO SANTO		21/11/19	
AUTOR DO PROJETO EXECUTIVO		WILLER ROBERTO	
ROBERTO CARLOS ESTEVES - CREIA 6763304MG		DES.: ARROY LIBER: DATA	
NOME DO CLIENTE		RWE PROJETOS	
LOCAL		PROJETO BASICO	
QUADRA UE-1, BAIRRO CIVIL II, SERRA - ES		PRONCHA	
DATA		REVISÃO	
OUTUBRO /2019		00	
ESCALA		RWE PROJETOS	
1/50		04/04	