

S:

1 - LIMPEZA: Superfícies metálicas isentas de salpicos de solda, arestas vivas, cantos vivos e frestas.

2 - JATEAMENTO:

Jato abrasivo ao metal quase branco padrão Sa 3 nas superfícies internas e jato abrasivo ao metal quase branco Sa 2.1/2 nas superfícies externas do reservatório, conforme norma SIS-055900/84 - Pictorial Surface Preparation Standards for Painting Steel Surfaces (Swedish Standards Association).

3 - PINTURA INTERNA:

4 - PINTURA EXTERNA: Aplicar 1 demão de Shop-primer. Aplicar uma demão de Primer Epoxi Poliâmida Bicomponente, na cor cinza, com espessura seca de 125 micra. Na superfície externa, aplicar 1 demão de Poliuretano alifático Bicomponente, semi brilho, na cor Branca (notação Munsell N 9,5), com espessura seca por demão de 80 micra. Métodos de aplicação: Pistola ou rolo.

4.1 - Pintura dos Pés: Aplicar 2 demãos de 125 micra do Primer Epoxi Poliâmida Bicomponente e 1 demão de 80 micra de Poliuretano Alifático Bicomponente, totalizando 330 micra .

5 - TESTES: Vácuo: Em todas a soldas do fundo e do teto, com câmara de vácuo.

Líquido Penetrante/Ultra Som: As soldas dos anéis do costado e do fundo serão testadas em cordões de no mínimo 500mm, para todas as juntas verticais do primeiro e segundo anéis, sendo 25% destes testes nos cruzamentos e para 50% das juntas verticais dos demais anéis, estando entre estas, juntas de fechamentos dos anéis.

Hidrostático: O reservatório será testado quanto a estanqueidade através de enchimento com água potável a ser executado em 3 etapas, cada uma atingindo 50%, 75% e 100% da altura máxima de utilização, após bloqueios das conexões, durante 48 horas.

6 - MATERIAIS:

Chapa de aço NBR-5008 (SAC-41 ou similar)

Perfis de aço laminado: ASTM A-36

Tubos de apo: ASTM A-53

Barras de apo: ASTM A-36

Parafusos, porcas e arruelas: ASTM A-193 Gr. B7 e ASTM A-307

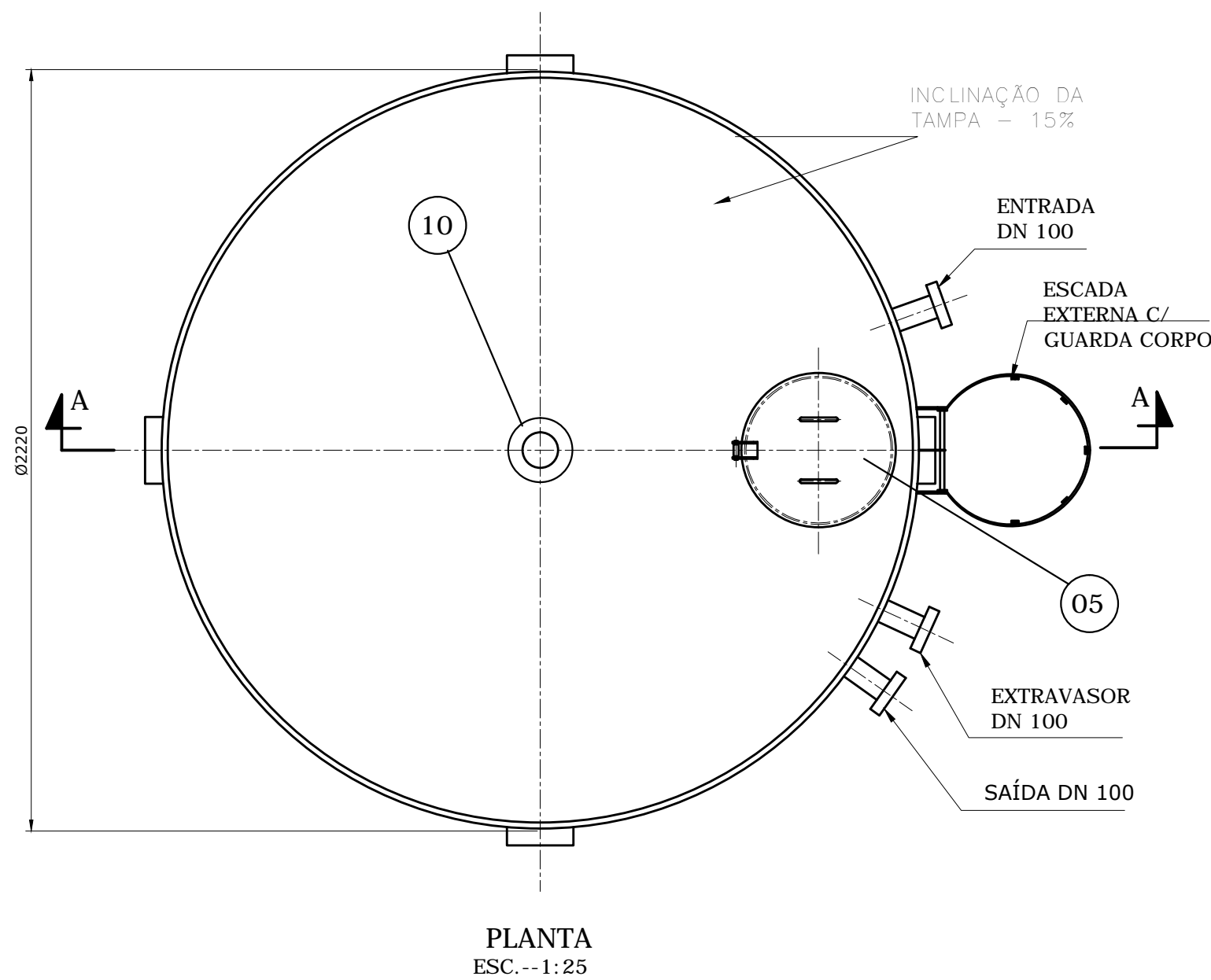
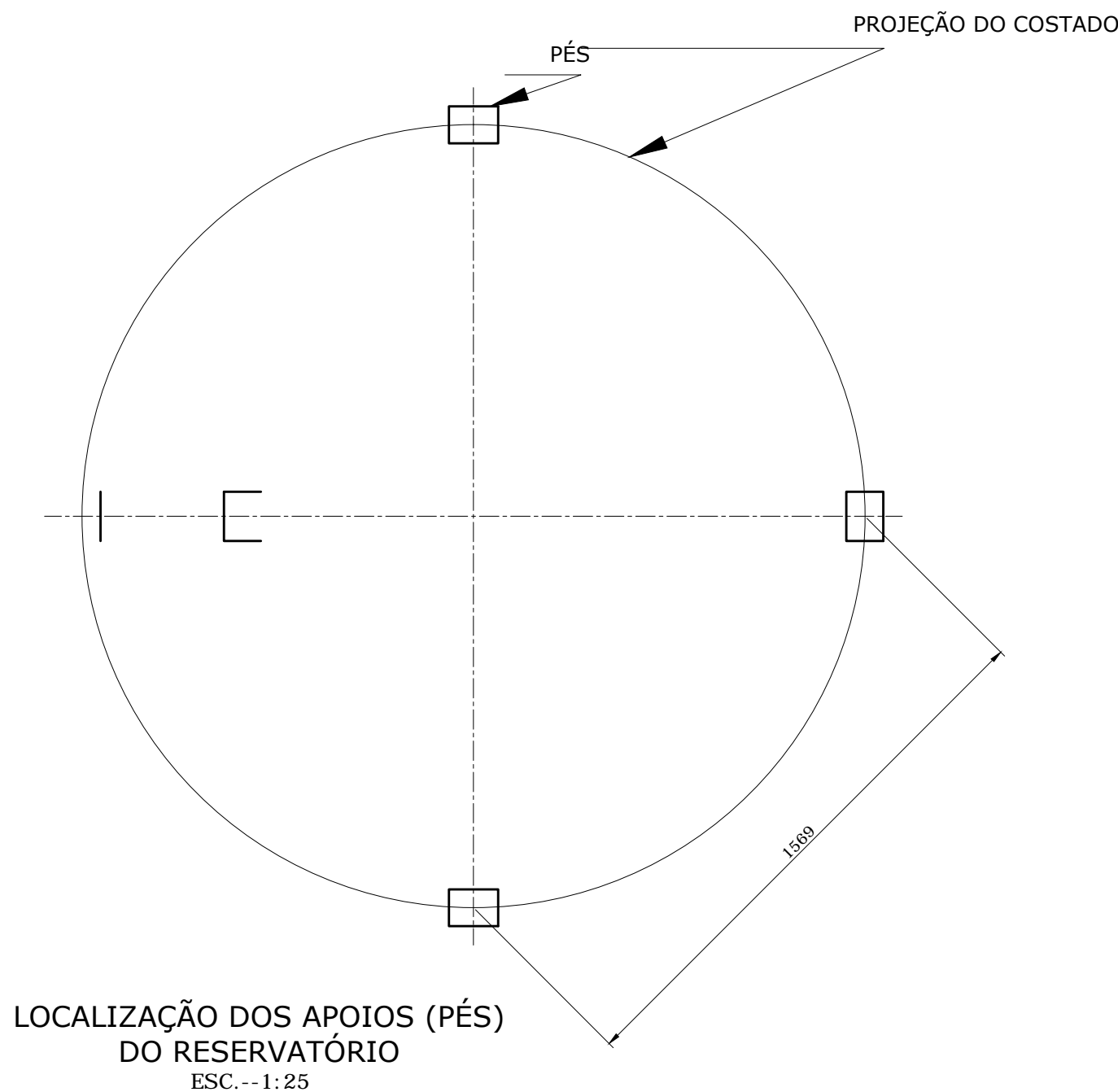
Flanges: ABNT NBR 7675

Conexões:

Juntas:

Elettrodi: AWS A-5.1 Classe E-70XX

7 - COTAS: Em milímetros, exceto onde indicado



11	1	SUPORTES	-	80
10	1	SUSPIRO PARA VENTILAÇÃO	-	20
9	1	DRENO DN 100 (NBR 7675)	-	5
8	1	EXTRAVASOR DN 100 (NBR 7675)	-	5
7	1	SAÍDA DN 100 (NBR 7675)	-	5
6	1	ENTRADA DN 100 (NBR 7675)	-	5
5	1	VISITA SUPERIOR	SAC-41	80
4	1	CORRIMÃO NO TETO	DIN 2440	75
3	1	ESCALADA INTERNA	ASTM-A 36	35
2	1	ESCALADA EXTERNA COM GUARDA-CORPO	ASTM-A 36	50
1C	1	FUNDO	SAC-41	200
1B	1	COSTADO	SAC-41	1300
1A	1	TAMPA	SAC-41	150
1	1	RESERVATÓRIO APOIADO VERTICAL 15M ³	-	2000
POS.	QUANT.	DESCRIMINAÇÃO	MATERIAL	PESO

										NORMAS:										ASTM A-36 ASME Seção IX ASME Seção II API STD 650 AWS A5.1 AWS A5.5 AWS A5.18										90.001 T.181 T.188 T.189 T.190										NOTA: 1 - PARA A PINTURA DA LOGOMARCA, UTILIZAR TINTA ESMALTADA À BASE DE ÁGUA, NAS CORES 286 C E 390 C, DA ESCALA PANTONE. 2 - PARA A PINTURA DA LOGOMARCA, SEGUIR TODAS AS RECOMENDAÇÕES DO DOCUMENTO TRILHA DE GESTÃO PARA PROJETOS, MATERIAIS E OBRAS DA COPANOR.										<div><div><div><div><div>OTAWA</div><div>ENGENHARIA</div></div><div>Av. Pres. Tancredo Neves 3557 sl 306/Costa Belo Horizonte - MG CEP: 31330-440 Telefone: (31) 3418-2175 ottawamg@terra.com.br</div></div><div><div>CESAMA</div><div>água e vida</div></div><div>COMPANHIA DE SANEAMENTO MUNICIPAL JUIZ DE FORA - MG</div></div></div> <div><div>RT</div><div>ASS.: NOME: CARLOS MAURO NOVAIS GONÇALVES</div><div>PROJ.: OLAVO NETO</div><div>DES.: OLAVO NETO</div></div> <div><div>CREA: 49.318/D</div><div>APROV.: HUDSON ROCHA</div><div>DATA: JANEIRO/2015</div></div> <div><div>VISTO:</div><div>MATR.:</div><div>APROV.:</div><div>MATR.:</div><div>DATA:</div></div> <div>S.A.A. – PENIDO RAP 15m³ DETALHES CONSTRUTIVOS – PARTE 01 DETALHES</div>										ESCALA: INDICADAS A1										W*										FOLHA 09 DE 15									
c										b										a										LETRA										DATA										EXECUT.										VISTO										APROV.										ALTERAÇÕES									