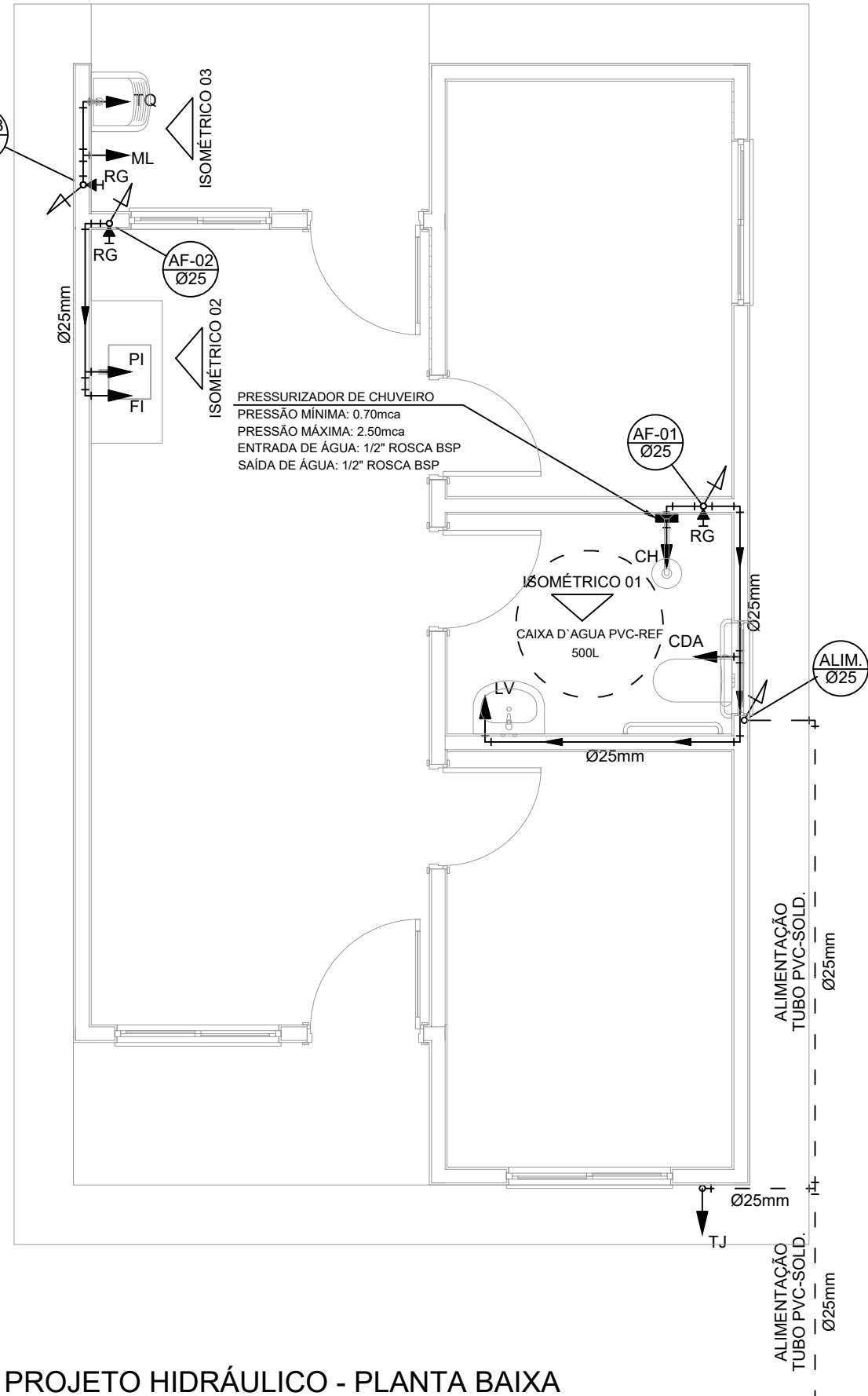
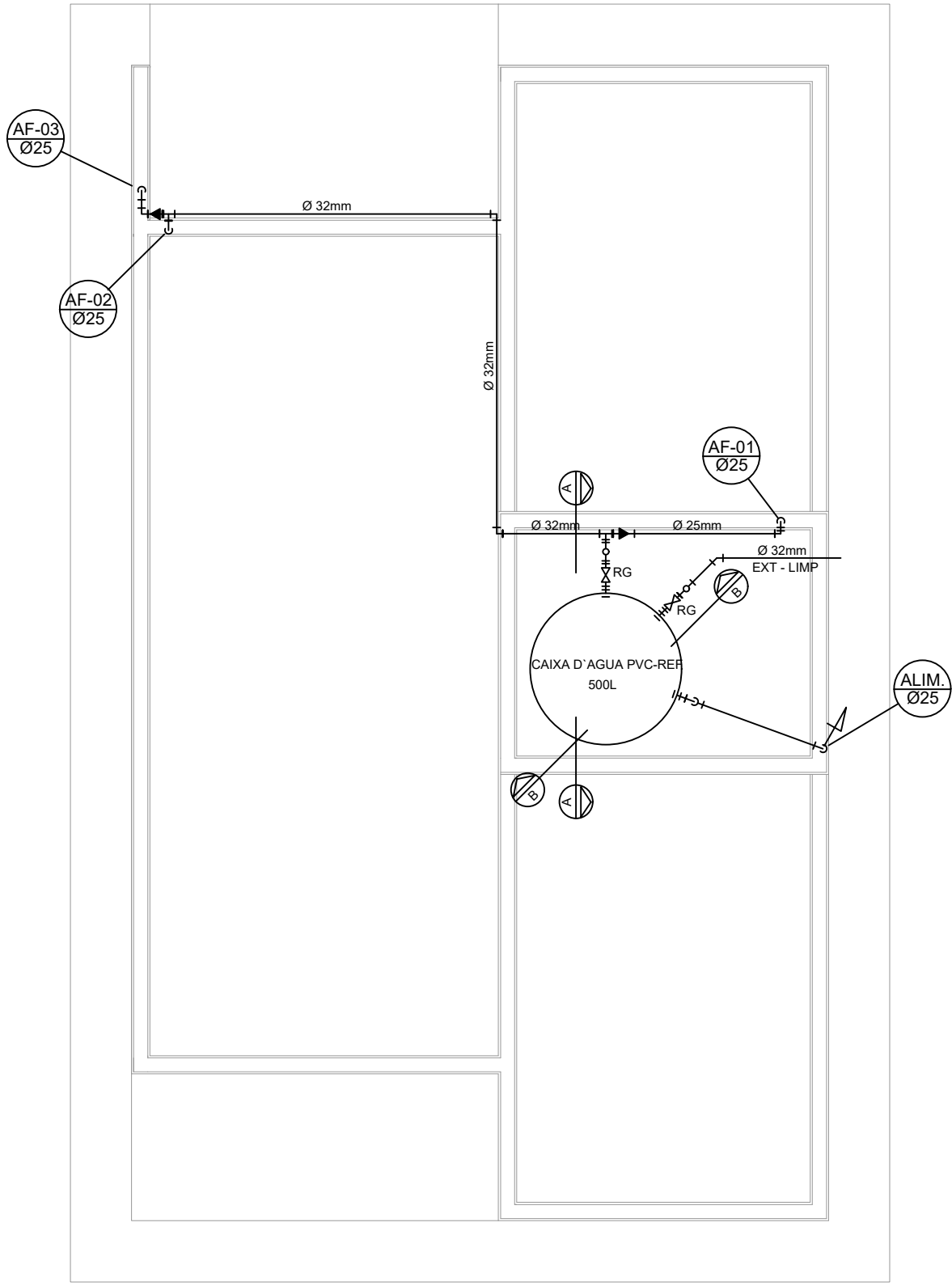
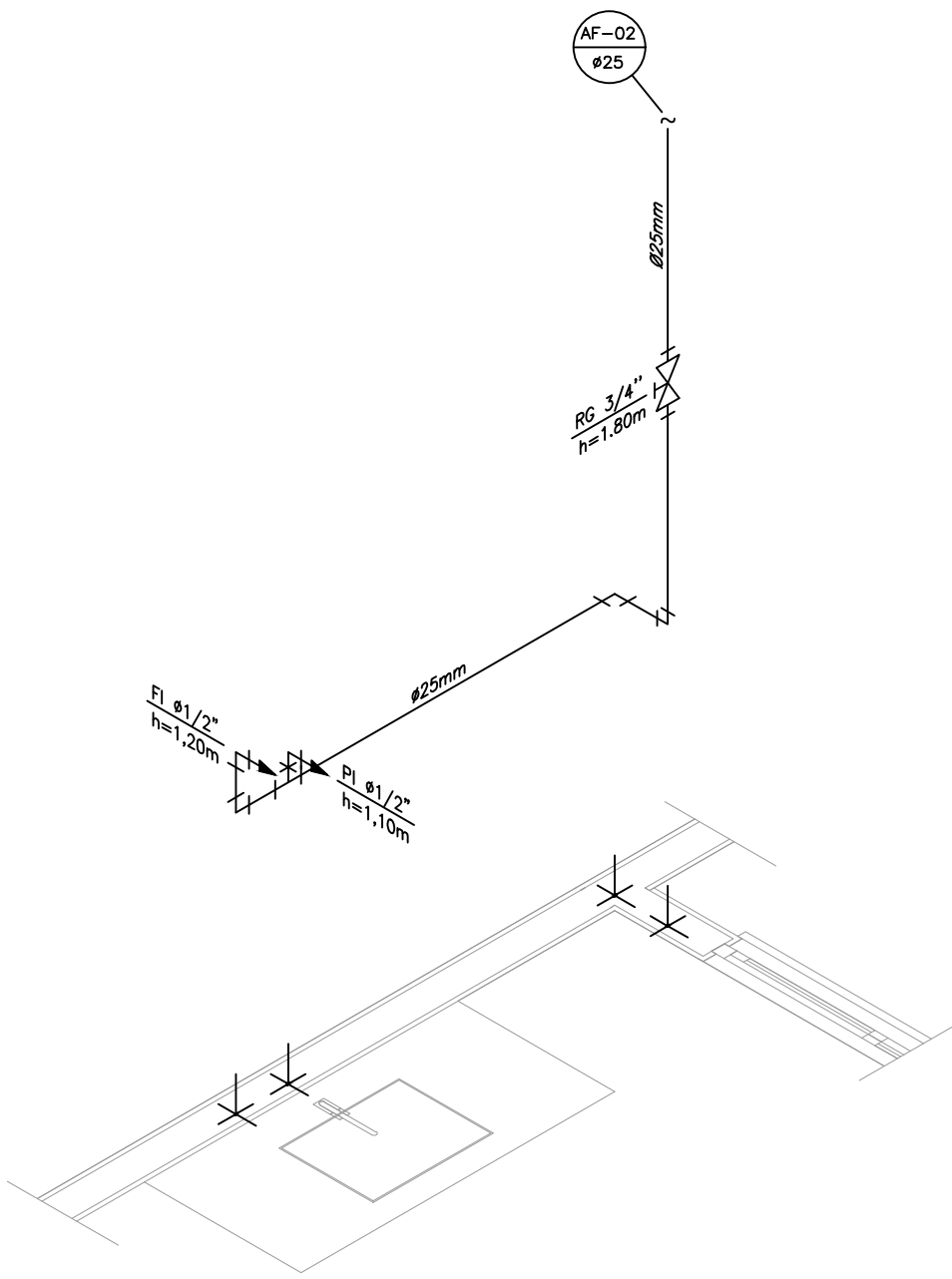




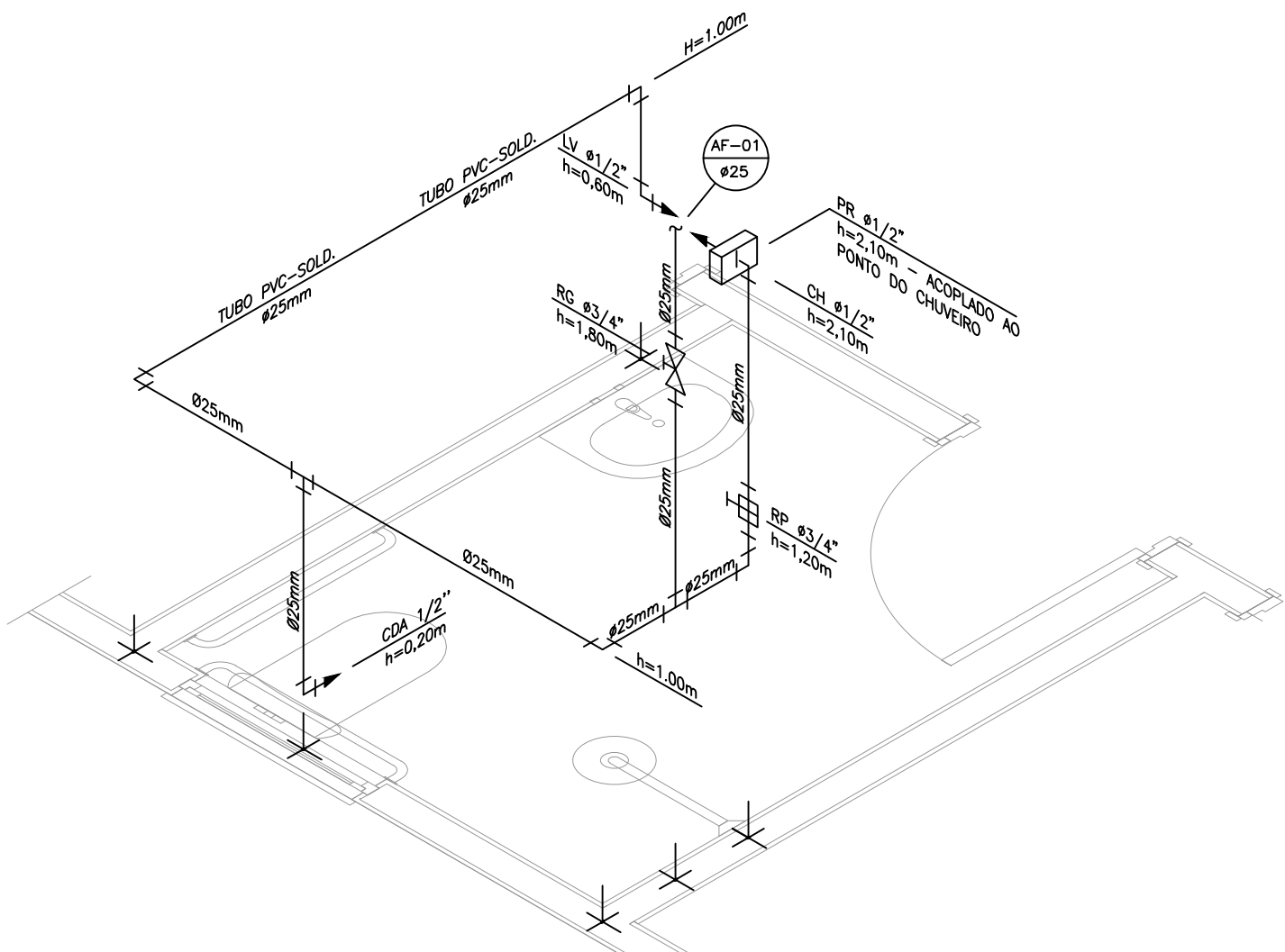
PROJETO HIDRÁULICO - PLANTA BAIXA
ESCALA 1:50



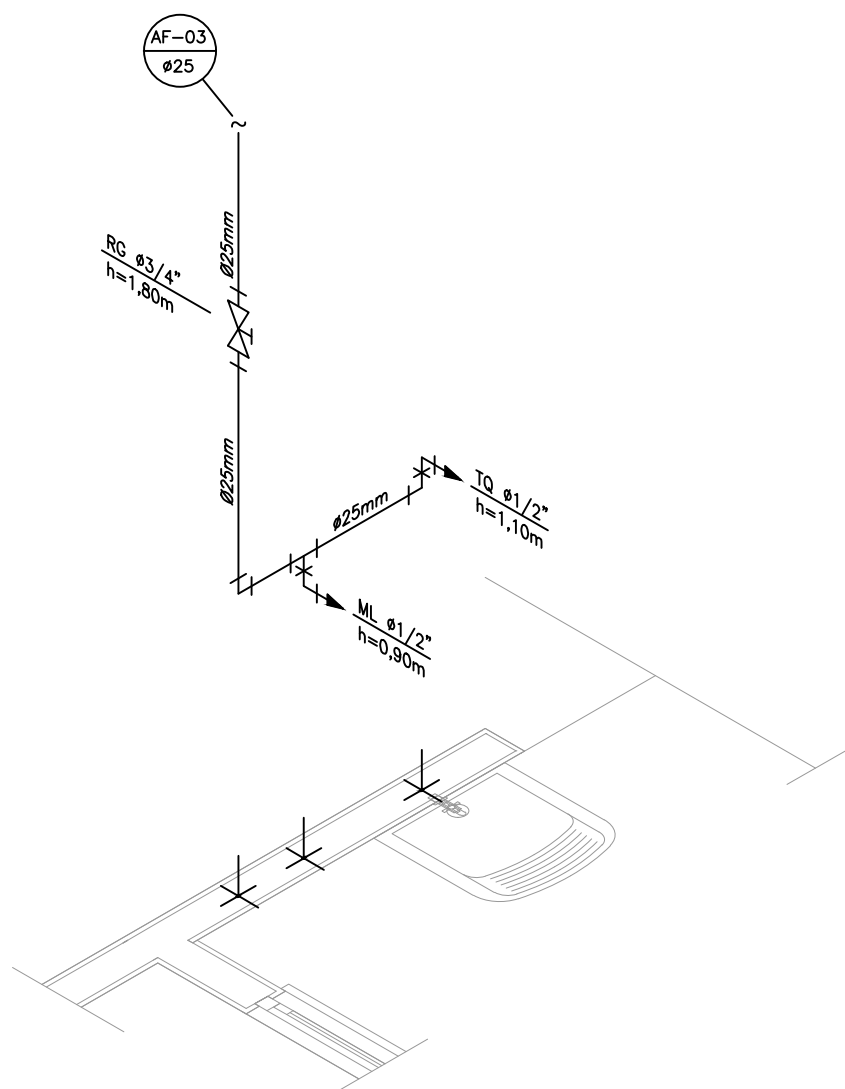
PROJETO HIDRÁULICO - BARRILETE
ESCALA 1:50



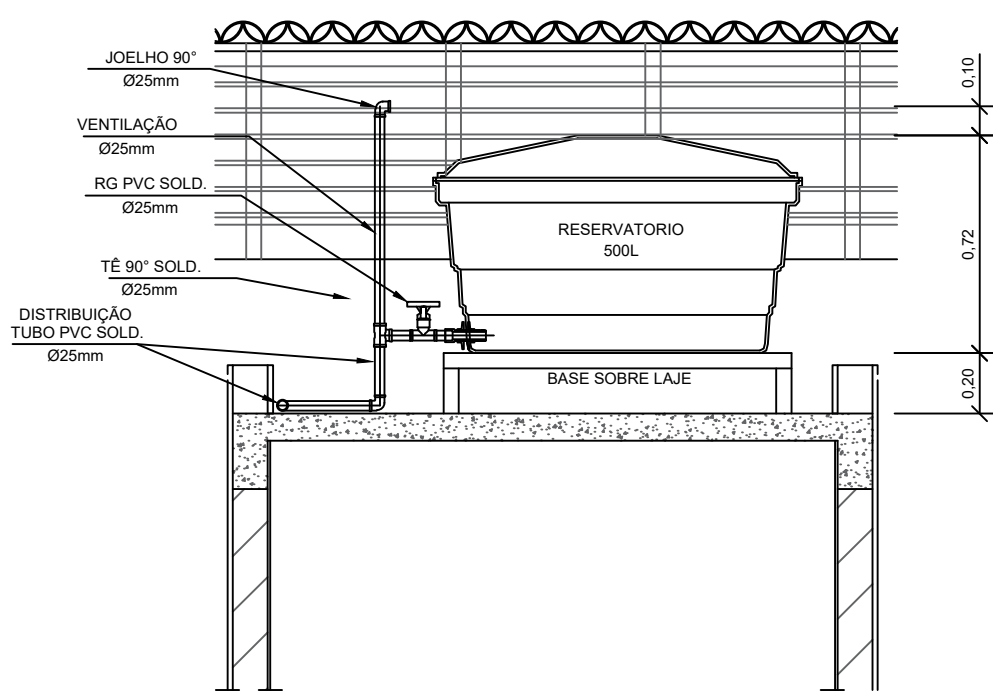
DETALHE ISOMÉTRICO - 02
ESCALA 1:25



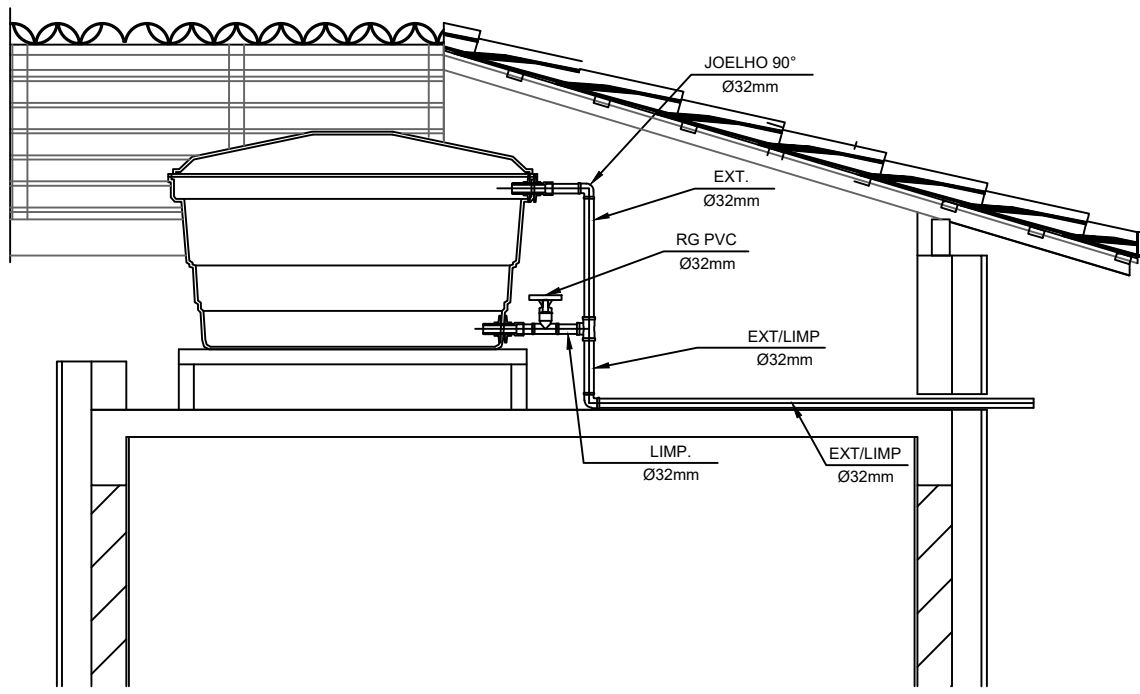
DETALHE ISOMÉTRICO - 01
ESCALA 1:25



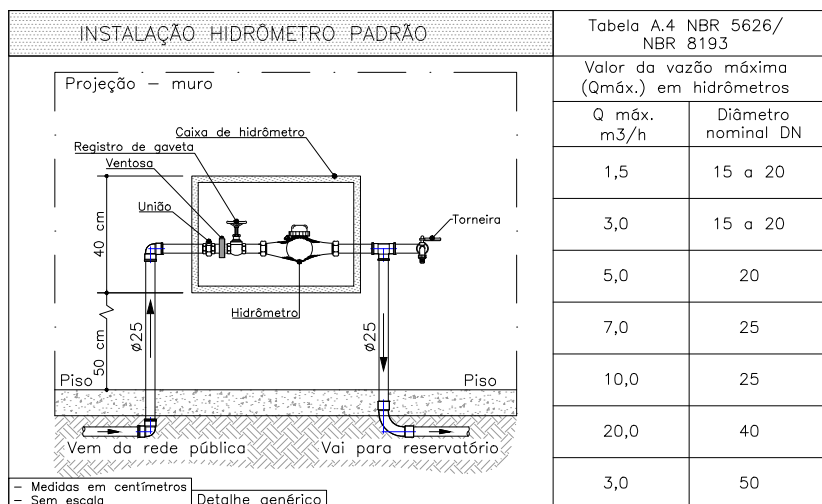
DETALHE ISOMÉTRICO - 03
ESCALA 1:25



CORTE A-A
ESCALA 1:25



CORTE B-B
ESCALA 1:25



DETALHE 01 — CAVALETE HIDRÁULICO
ESCALA 1:50

NOTAS

NOTAS GERAIS:

- 1.0 –As instalações de água fria deverão obedecer as normas da ABNT: NBR 5626 de NOV./1982 e atender as exigências técnicas mínimas de higiene, segurança, economia e conforto dos usuários.
- 2.0 –Foi projetado um sistema de alimentação de forma indireta abastecida pela rede da concessionária que contará com três reservatórios, sendo um inferior com capacidade de 8.670l e os outros dois, elevados com capacidade de 2.500l cada um, totalizando 13.670l. O sistema de alimentação deverá ser instalado de modo a manter a vazão máxima do tubo alimentador da concessionária considerando sua seção plena.
- 3.0 –Deverão ser utilizados nos pontos de saídas das sub-ramais conexões (tais como: joelhos, luvas ou tes onde indicadas) da série azul com bucha de latão nas bitolas conforme dimensionadas em projeto.
- 4.0 –Foi adotado o uso de caixa de descarga acoplada em todo projeto.
- 5.0 –QUANTO AOS TUBOS E CONEXÕES:
 - 5.1 –Tubos e conexões em PVC–SOLDÁVEL.
 - 5.1.1 –Foram considerados tubos e conexões em pvc–soldável da marca TIGRE ou similar, em todo o projeto exceto onde indicado.
 - 5.1.2 –Todos os diâmetros estão em milímetros conforme projeto exceto onde indicado.
 - 5.1.3 –Deverão ser utilizados metais sem acabamentos em lugares como barrilete e caixa de registro da marca DECA modelo 1502 B ou similar da FABRIMAR.
 - 5.1.4.1 –MODO DE SOLDAGEM:
 - a –Verificar se a bolsa da conexão e a ponta dos tubos a ligar estão perfeitamente limpas e por meio de uma lixa N°100 tirar o brilho das superfícies a serem soldadas, com o objetivo de melhorar a condição de ataque do adesivo.
 - b –Limpar as superfícies ligadas com solução limpadora eliminando as impurezas e gorduras que poderão impedir a posterior ação do adesivo.
 - c –Proceder a distribuição uniforme do adesivo nas superfícies tratadas. Aplicar o adesivo primeiro na bolsa e, depois, na ponta.
 - d –O adesivo não deve ser aplicado em excesso, pois tratando–se de um solvente ele origina um processo de dissolução do material. O adesivo não serve para preencher espaços ou fechar furos.
 - e –Encaixar as extremidades e remover o excesso de adesivo.
 - f –Observar que o encaixe seja bastante justo (quase impraticável sem o adesivo) pois sem pressão não se estabelece a soldagem. Aguarde o tempo de soldagem de 12 horas, no mínimo, para colocar a rede em carga (pressão).
 - 5.1.4.2 –QUANTO A EXECUÇÃO DAS JUNTAS–SOLDAS:
 - 5.1.4.3 –LISTA DE MATERIAIS:
 - a –Lixa de pano N°100
 - b –Arco de serra
 - c –Lima
 - d –Estopa branca
 - e –Solução limpadora
 - f –Adesivo plástico
 - g –Fita veda rosca (para os pontos em contatos com rosca)
 - 5.1.5 –Instale sempre tubos e conexões de uma mesma marca, dessa forma evitaremos problemas de folgas ou dificuldade de encaixe que poderão surgir.
 - 5.2 –Os diâmetros dos tubos e conexões de pvc–soldável correspondem aos diâmetros externos, dessa forma os tubos em pvc–soldável correspondem em polegadas aos diâmetros abaixo relacionados:

PVC–SOLDÁVEL (mm)	PVC–ROSCÁVEL (Ø)	FERRO GALVANIZADO (Ø)
20	1/2"	1/2"
25	3/4"	3/4"
32	1"	1"
40	1 1/4"	1 1/4"
50	1 1/2"	1 1/2"
60	2"	2"
 - 5.3 –Ao realizar a junção do tubo em pvc–soldável e tubos em pvc–roscável, deverá ser realizado com o uso de adaptador liso e rosca.
 - 5.4 –Não é permitido em hipótese alguma o uso de aquecimento para a fabricação de bolsas ou curvas devendo ser utilizado as conexões apropriadas como: luva simples, luva de correr e curvas conforme necessária.
 - 5.5 –Todas as cotas estão em metros.

LEGENDA

- | | |
|-------|---|
| AF | Coluna de Água Fria |
| ALIM. | Tubulação de Alimentação |
| DIST. | Tubulação de Distribuição |
| T.B. | Torneira de Boia |
| LV | Ponto de água para lavatório |
| CDA | Ponto de água para Caixa de descarga acoplada |
| TS | Ponto de água |
| TL | Ponto de água para torneira de limpeza |
| TJ | Ponto de água para torneira de jardim |
| PR | Pressurizador (acoplado ao ponto do chuveiro) |
| RG | Registro de Gaveta |
| DN/Ø | Diâmetro nominal das peças |
| + | Luva L.R.A. com bucha de latão 25x1/2" |
| + | Joelho L.R.A. com bucha de latão 25x1/2" |
| + | Prumada que desce |
| + | Prumada que sobe |
| + | Bucha de Redução |
| + | Nomenclatura da tubulação |
| + | Numeração da tubulação |
| + | Diâmetro da tubulação |
| — | Tubulação de água fria pela parede ou teto |
| ---- | Tubulação de água fria pelo piso |

OBSERVAÇÕES

TÍTULO:

NOVO PAC FHNIS SUB50



PREFEITURA DE

BAIXO GUANDU

PROPRIETÁRIO:

Município de Baixo Guandu

CNPJ

28.842.189/0001-89

RESP. TÉCNICO:

Fabício Benício de Brito
CREA: ES-014512/D

PROJETO

CONTEÚDO:

PROJETO INSTALAÇÕES
HIDROSSANITÁRIAS

HIDRÁULICO

DESENHISTA:

Leonardo de Lima Gomes Molino

FOLHA:

01/01

DATA:

07/2025

REVISÃO:

00