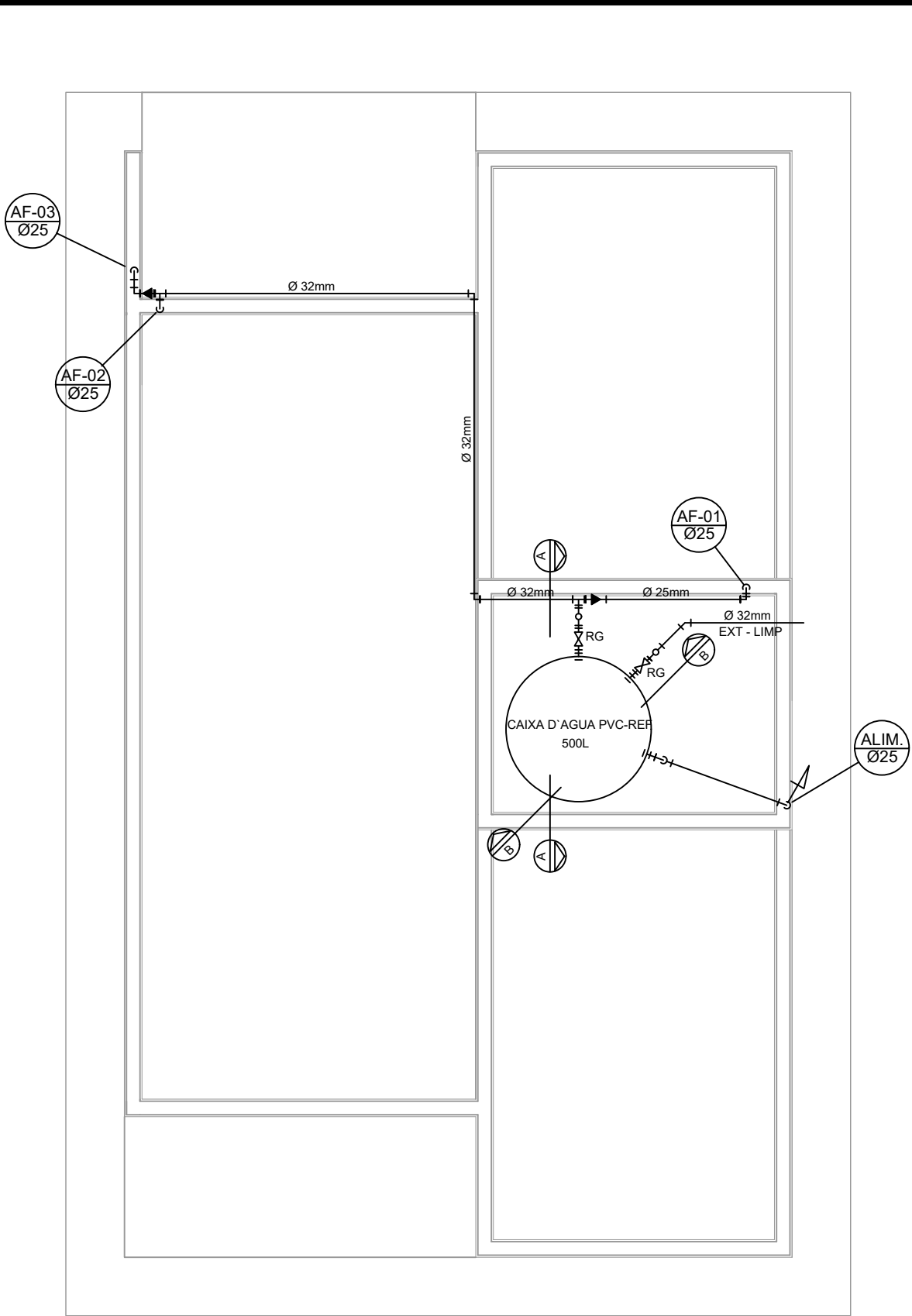
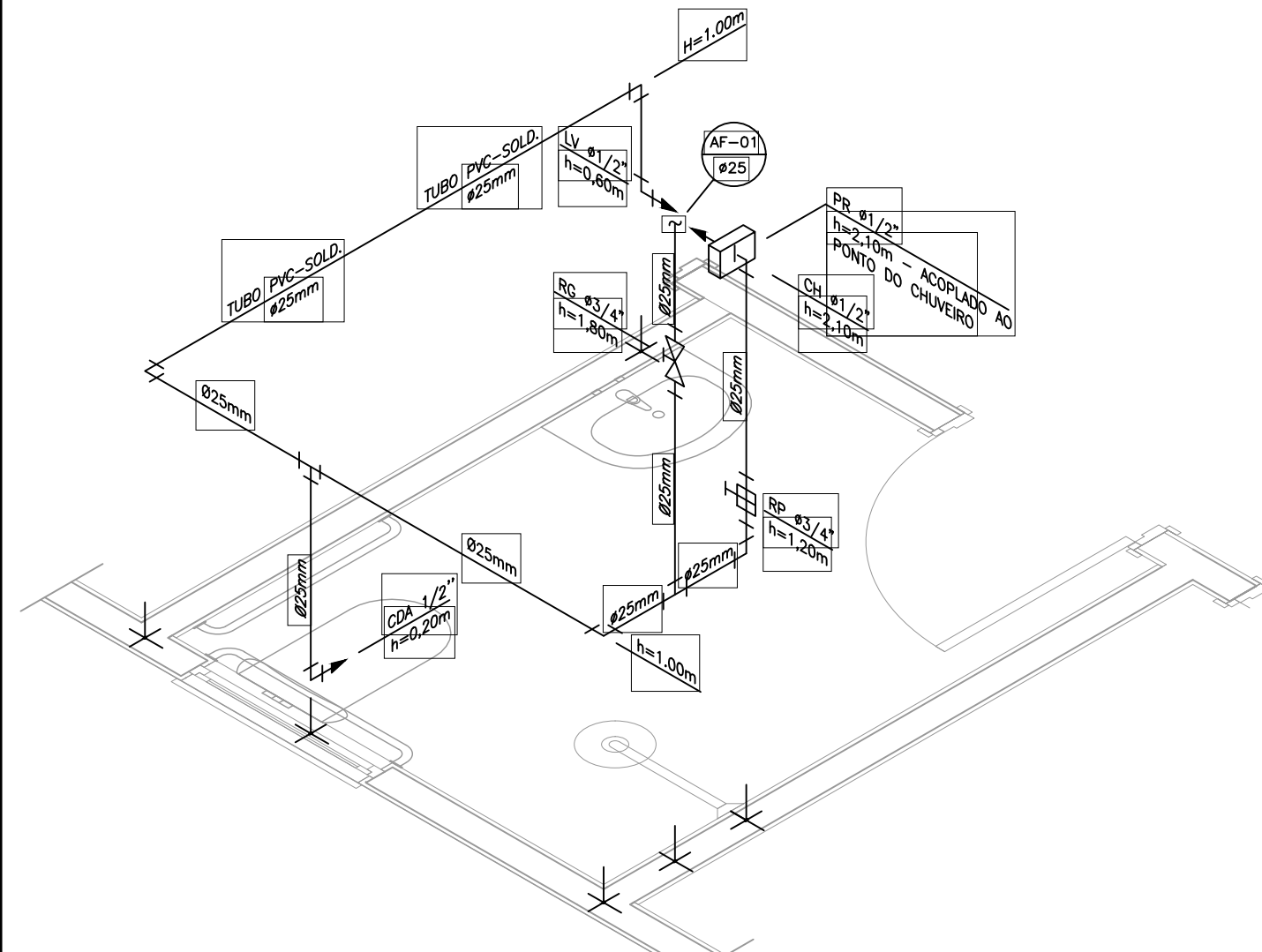


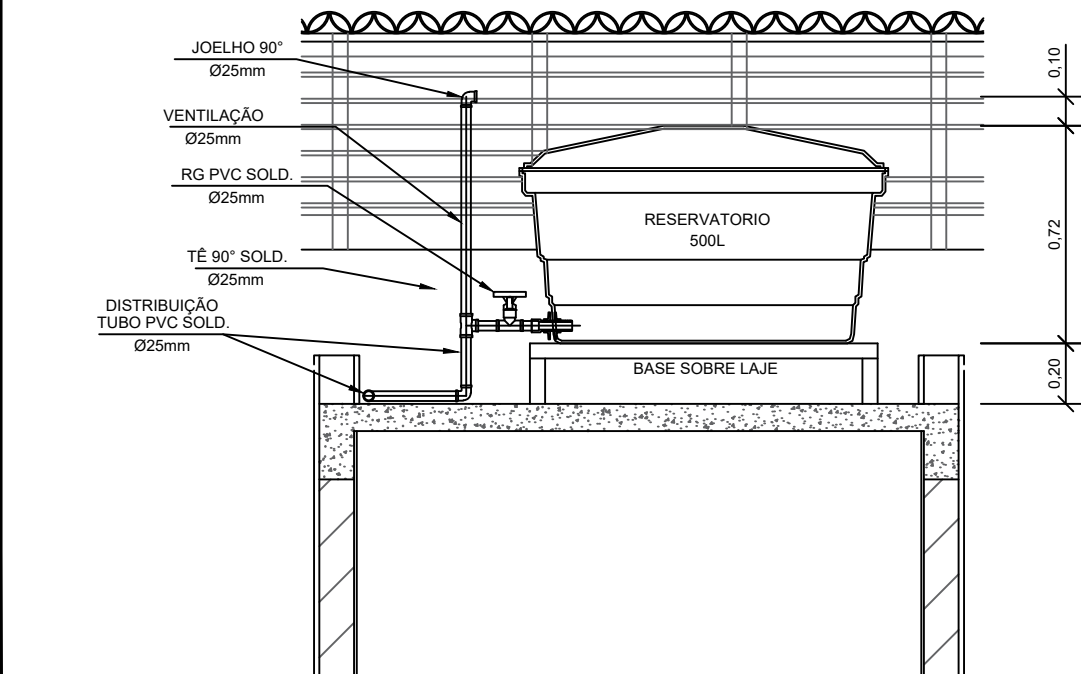
PROJETO HIDRÁULICO - PLANTA BAIXA
ESCALA 1:50



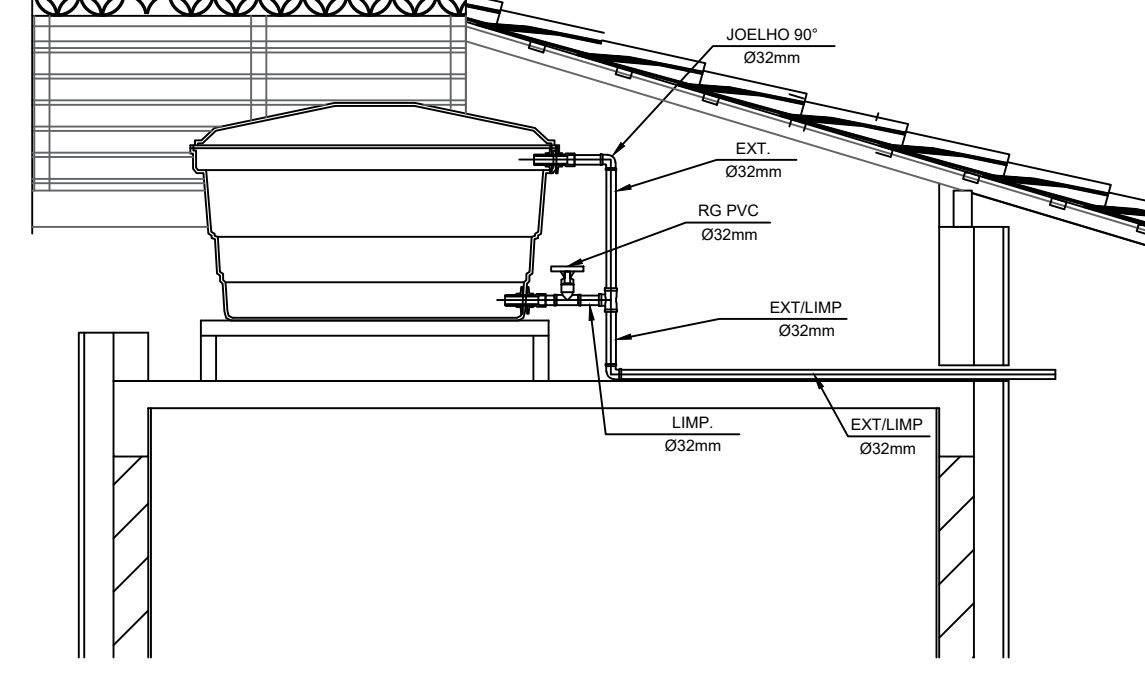
PROJETO HIDRÁULICO - BARRILETE
ESCALA 1:50



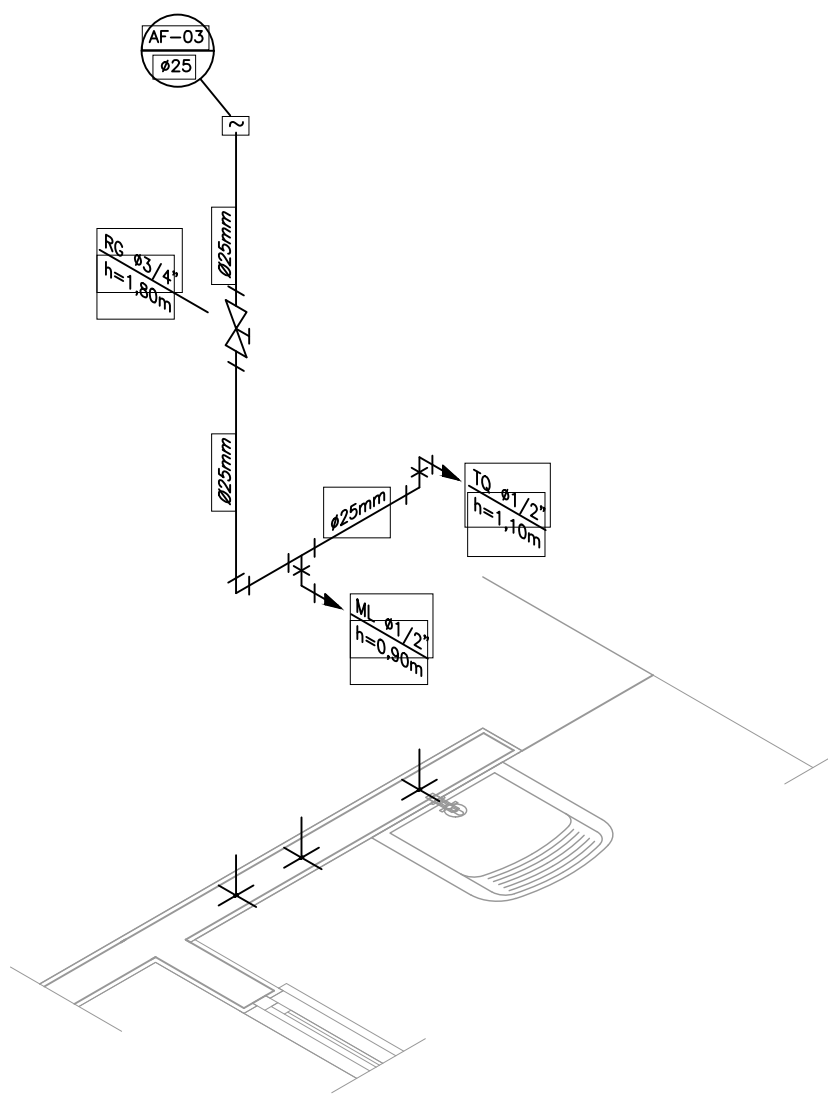
DETALHE ISOMÉTRICO - 01
ESCALA 1:25



CORTE A-A
ESCALA 1:25



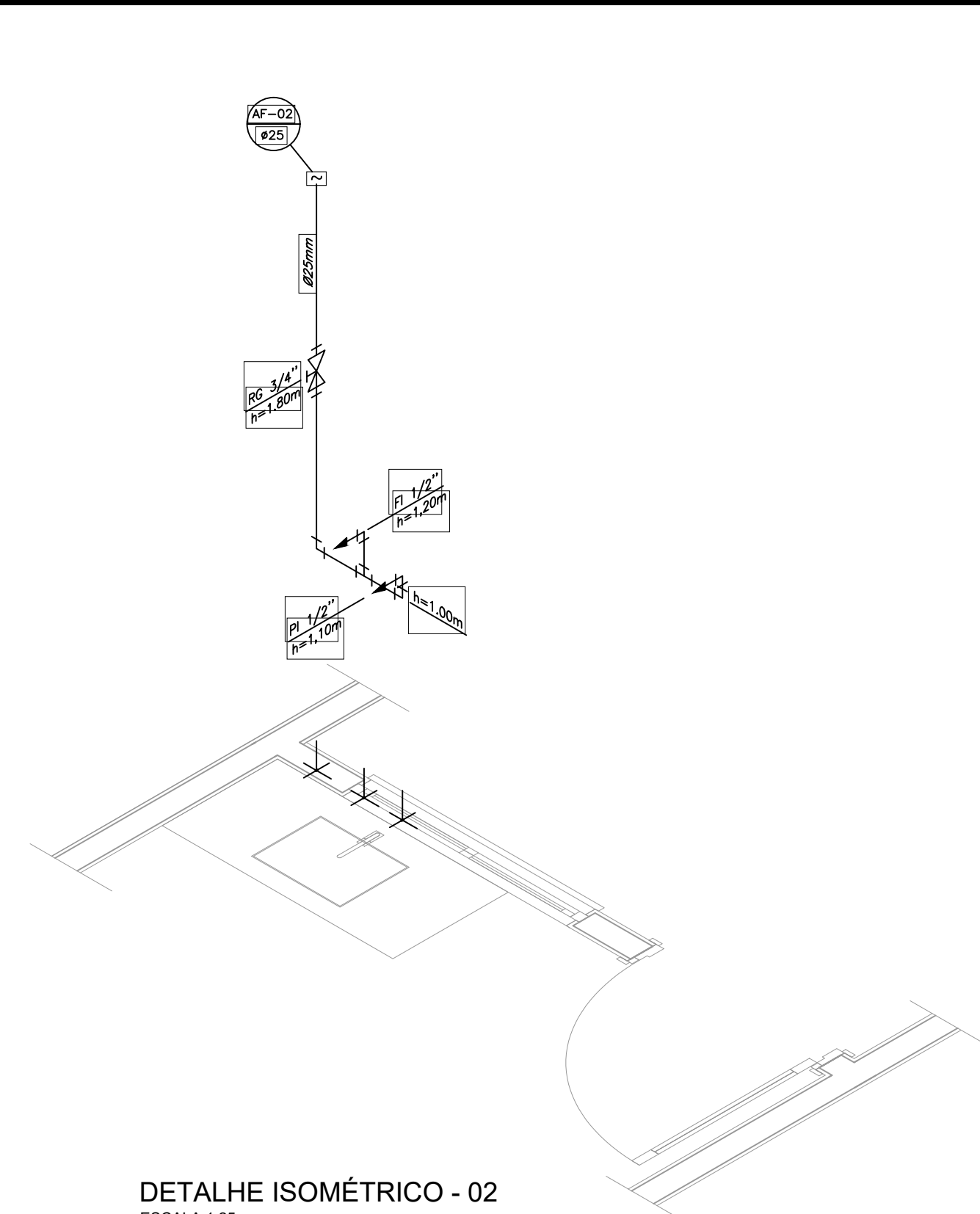
CORTE B-B
ESCALA 1:25



DETALHE ISOMÉTRICO - 03
ESCALA 1:25

Tabela A.4 NBR 5626/ NBR 8193	
Valor da vazão máxima (m³/h) em hidrômetros	Diâmetro nominal DN
1,2	15 a 20
3,0	15 a 20
5,0	20
7,0	25
10,0	25
20,0	40
3,0	50

DETALHE 01 - CAVALETE HIDRÁULICO
ESCALA 1:50



DETALHE ISOMÉTRICO - 02
ESCALA 1:25

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 25x1/2".
- 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 elacionados:
- | 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 necessário.
- 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
f+e - Luva L.R.A. com bucha de latão 25x1/2"
f+ - Joelha L.R.A. com bucha de latão 25x1/2"
P+ - Prumada que desce
P- - 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



PROVISÃO DE UNIDADES HABITACIONAIS PREFEITURA MUNICIPAL DE OLINDA NOVA DO MARANHÃO - MA

TÍTULO: PROJETO HIDRÁULICO	CREA: 111672193-7	ASSINATURA DO RESP. TÉCNICO:	Nº DA PROPOSTA: 039553/2025
RESPONSÁVEL TÉCNICO: José Eliomar Ferreira de Jesus Junior	DATA: SETEMBRO/2025	FOLHA:	01/01
OBJETO: Provisão de unidades habitacionais no Município de Olinda Nova do Maranhão/MA.	ÁREA CONSTRUÍDA: ---	ESCALA: INDICADA	
DESENHISTA: ---	RESPONSÁVEL PELO PROPOSTANTE: VALDENIR PENHA DINIZ	CASTRO ENGENHARIA	