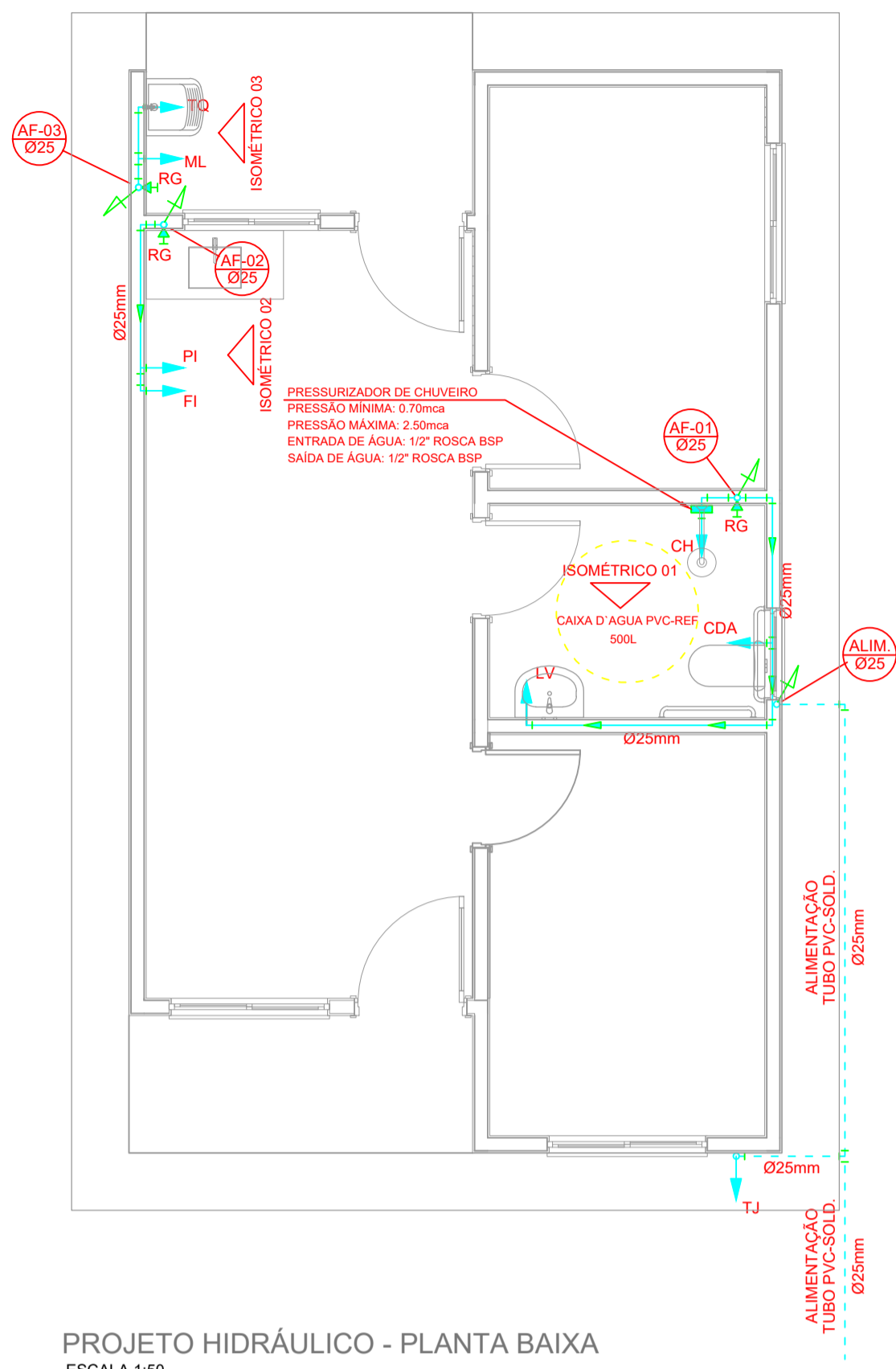


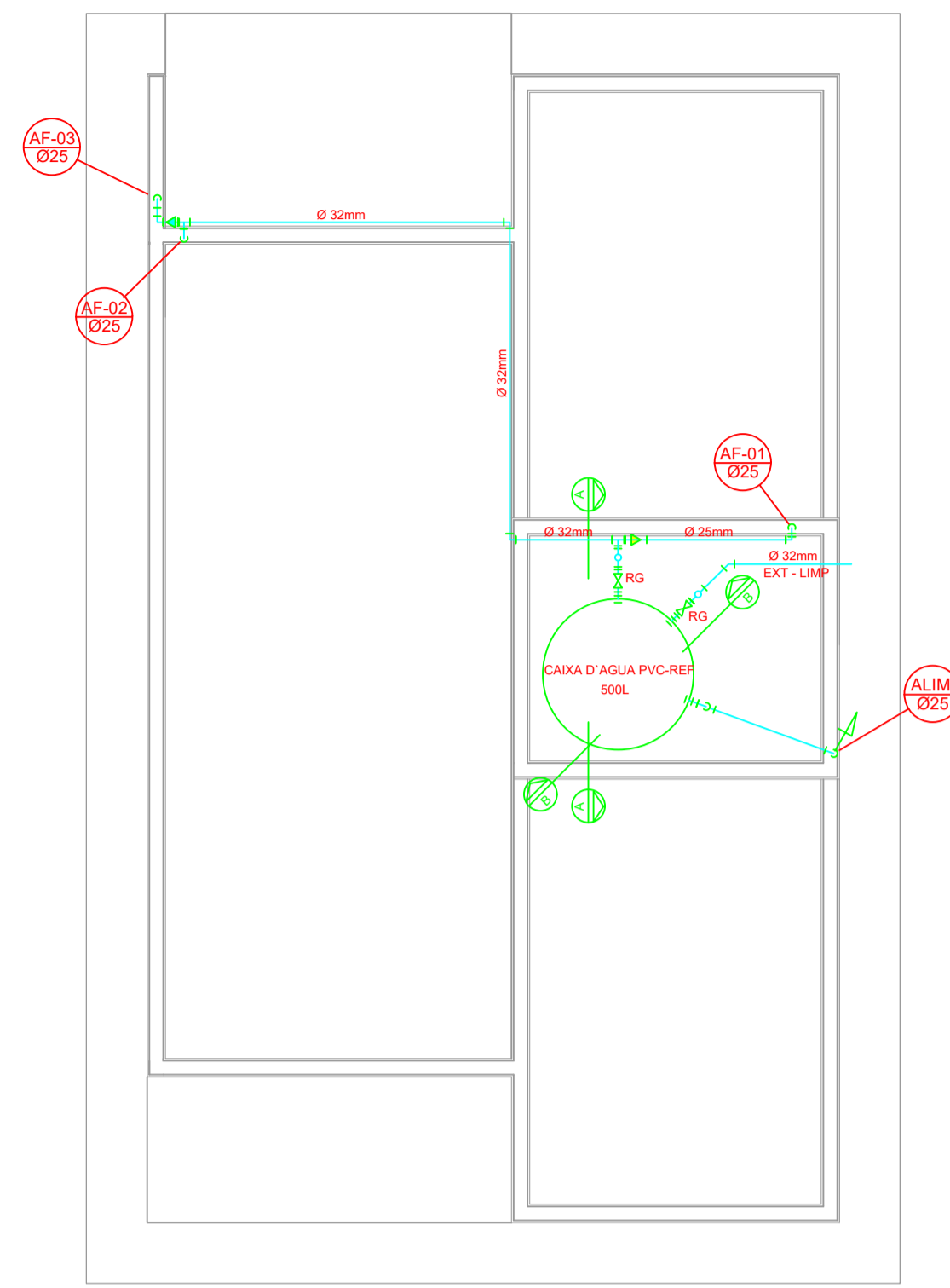
LEGENDA

- AF Coluna de Água Fria
- ALIM. Tubulação de Alimentação
- DIST. Tubulação de Distribuição
- T.B. Torneira de Bacia
- LV Ponto de água para lavatório
- CDA Ponto de água para Caixa de descarga acoplada
- TS Ponto de água
- TJ 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
- 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

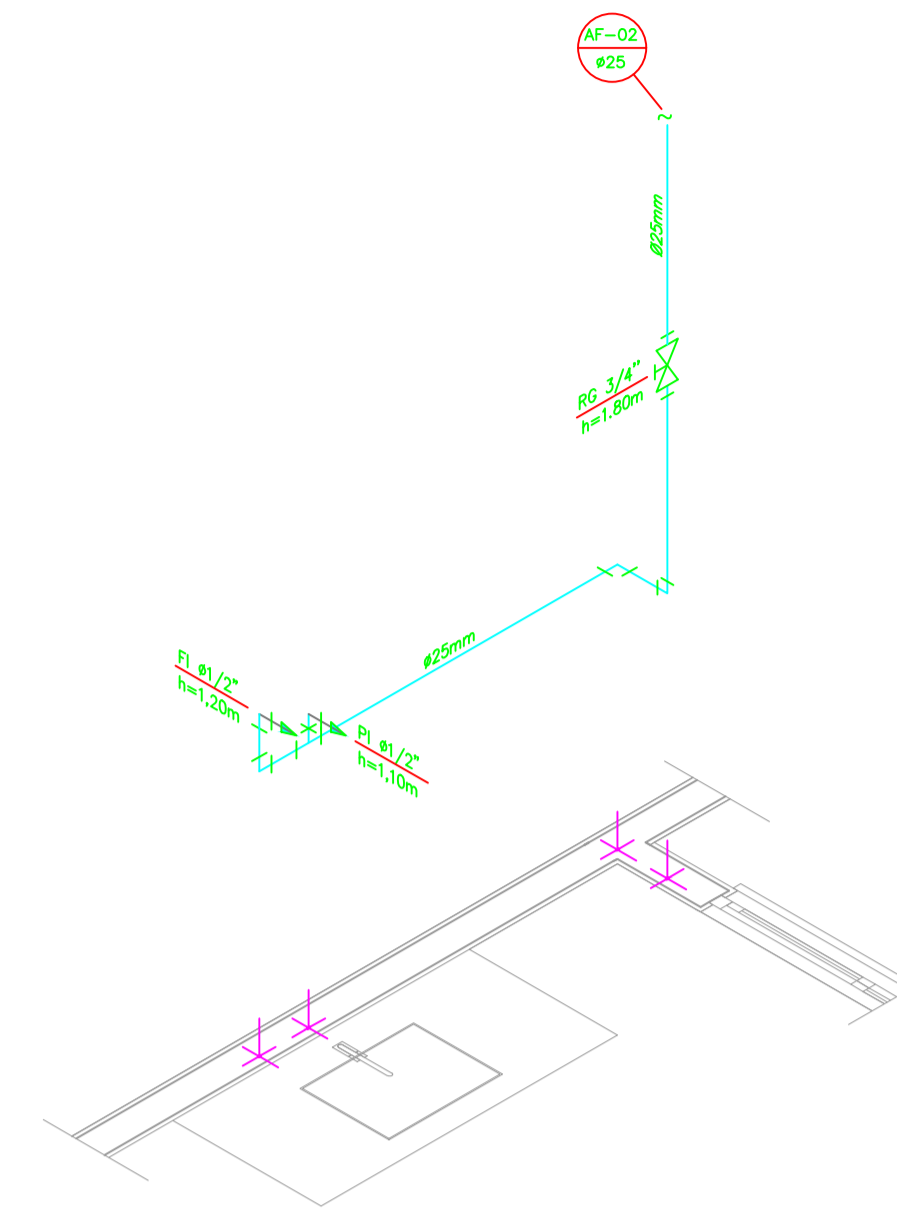
OBSERVAÇÕES



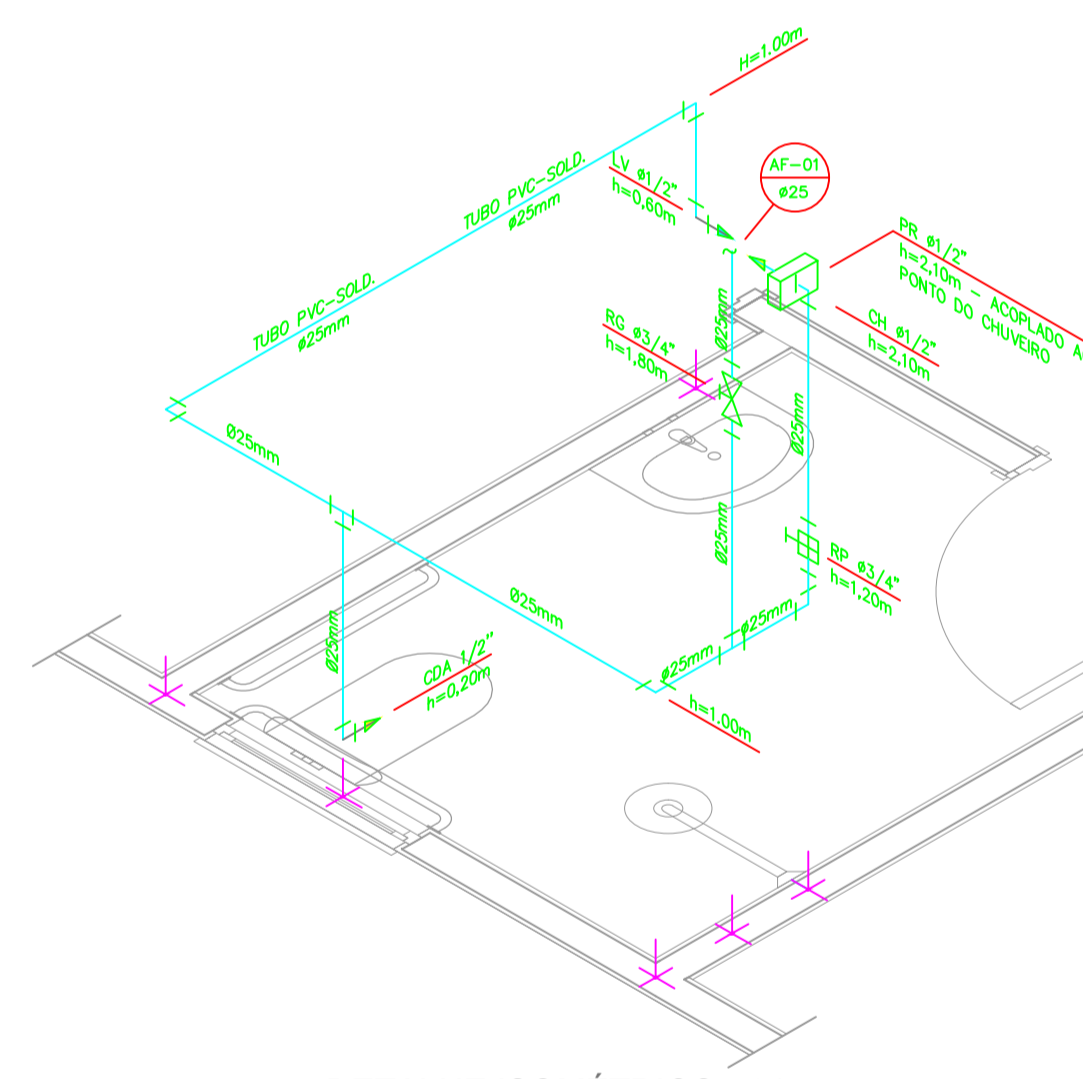
PROJETO HIDRÁULICO - PLANTA BAIXA
ESCALA 1:50



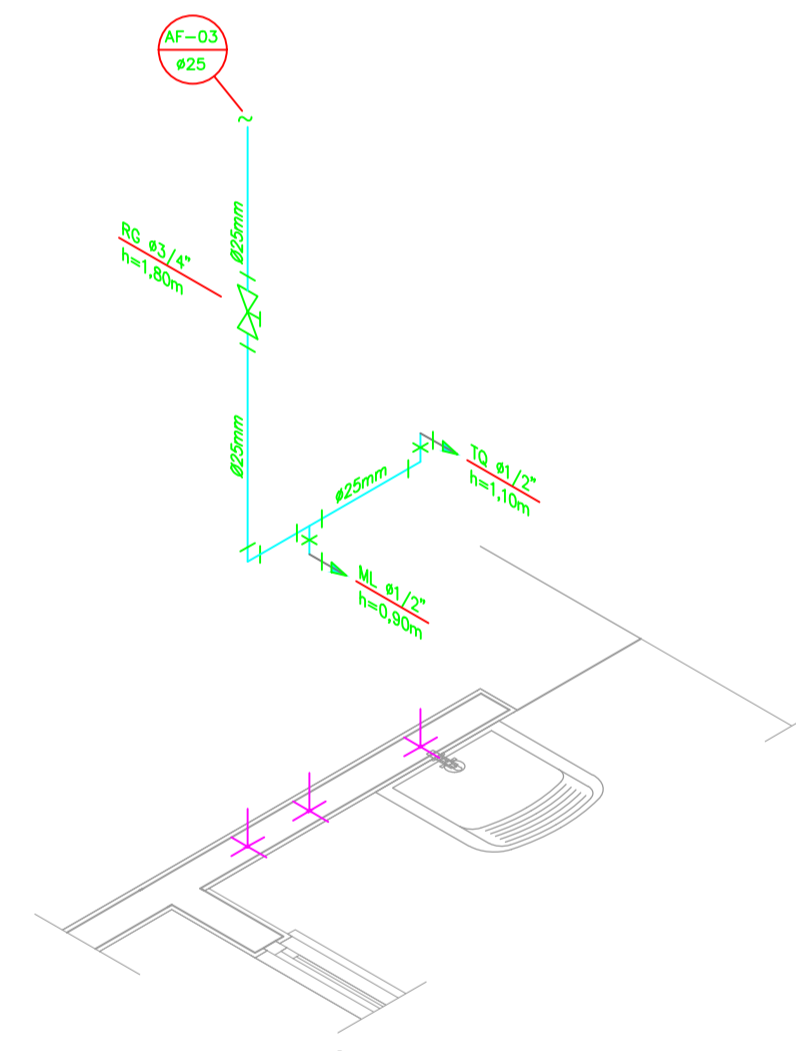
PROJETO HIDRÁULICO - BARRILETE
ESCALA 1:50



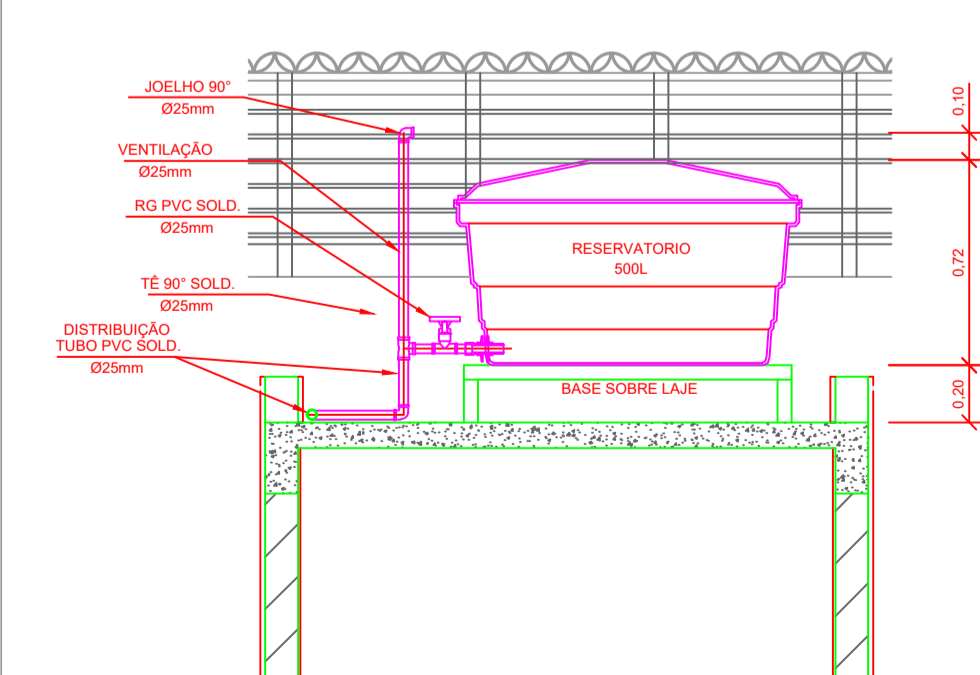
DETALHE ISOMÉTRICO - 02
ESCALA 1:25



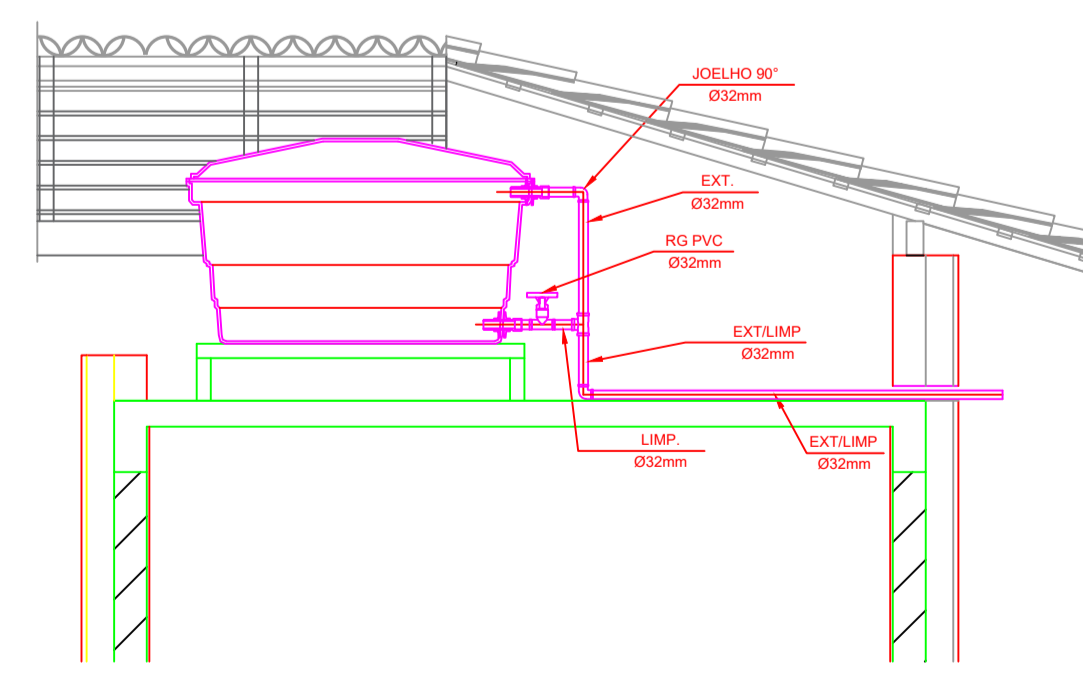
DETALHE ISOMÉTRICO - 01
ESCALA 1:25



DETALHE ISOMÉTRICO - 03
ESCALA 1:25



CORTE A-A
ESCALA 1:25



CORTE B-B
ESCALA 1:25

INSTALAÇÃO HIDROMETRO PADRÃO

Tabela A.4 NBR 5626 / NBR 8193	
Valor da vazão máxima (Q _{máx}) em m ³ /h	Diâmetro nominal DN
1,5	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

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 do concessionário que contará com três reservatórios, sendo um inferior com capacidade de 6.670 l e, os outros dois, elevados com capacidade de 2.500 cada um, totalizando 13.670 l. O sistema de alimentação deverá ser instalado de modo a manter a vazão máxima do tubo alimentador do concessionário considerando sua seção plena.
- 3.0 - Devem ser utilizados nos pontos de soldas dos sub-ramais conexões (tais como: joelhos, luvas ou tes onde indicados) do série azul com bucha de latão nos bitolos 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 - Devem 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:

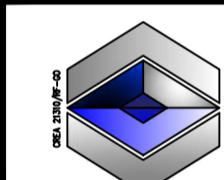
- a - Verificar se a bolsa da conexão e a ponta dos tubos a ligar estão perfeitamente limpas e por meio de uma lixa N°100 limar o bruto das superfícies a serem soldadas, com o objetivo de melhorar a condição de ataque do adesivo.
- b - Limpar as superfícies ligadas com solução limpadora eliminando as 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 - Encolcar as extremidades e remover o excesso de adesivo.
- f - Observar que o encolço 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" |

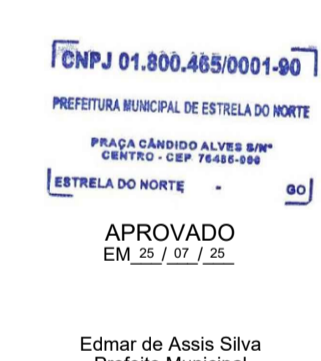
- 5.3 - Ao realizar a junção do tubo em pvc-soldável e tubos em pvc-roscável, deverá ser realizado com o uso de adaptador liso e rosca.
- 5.4 - Não é permitido em hipótese alguma o uso de aquecimento para a fabricação de bolsas ou curvas devendo ser utilizado as conexões apropriadas como: luva simples, luva de correr e curvas conforme necessário.
- 5.5 - Todas as cotas estão em metros.



AJSM Projetos e Tecnologia Ltda.

AVENIDA GOIÂNIA, nº 129 - CENTRO - ESTRELA DO NORTE/GO
 Email: castelino@gmail.com. CEP: 74485-000
 Fone: (62) 36425-9134

APPROVADO



Edmar de Assis Silva
Prefeito Municipal

PROJETO:

HIDRÁULICO

PROP.:
PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTRELA DO NORTE - GO
CNPJ 01.800.485/0001-90

APPROVAÇÃO: DATA:
VERIFICAÇÃO: DATA:
DESENHO: DATA: MAIO / 2025

PROJETO A.R.T.:
Antônio Francisco Rocha Júnior
Engenheiro Civil
CREA: 15673-D-GO

OBRA: NOVO PAC FNHIS SUB-50

FISCALIZAÇÃO A.R.T.:
Antônio Francisco Rocha Júnior
Engenheiro Civil
CREA: 15673-D-GO

CONTEÚDO: PROJETO HIDRÁULICO
PLANTA BAIXA
DETALHES

PRANCHA:

1 / 1

DATA: MAIO / 2025

ESCALA: Indicada

ÁREA: 47,46 m²