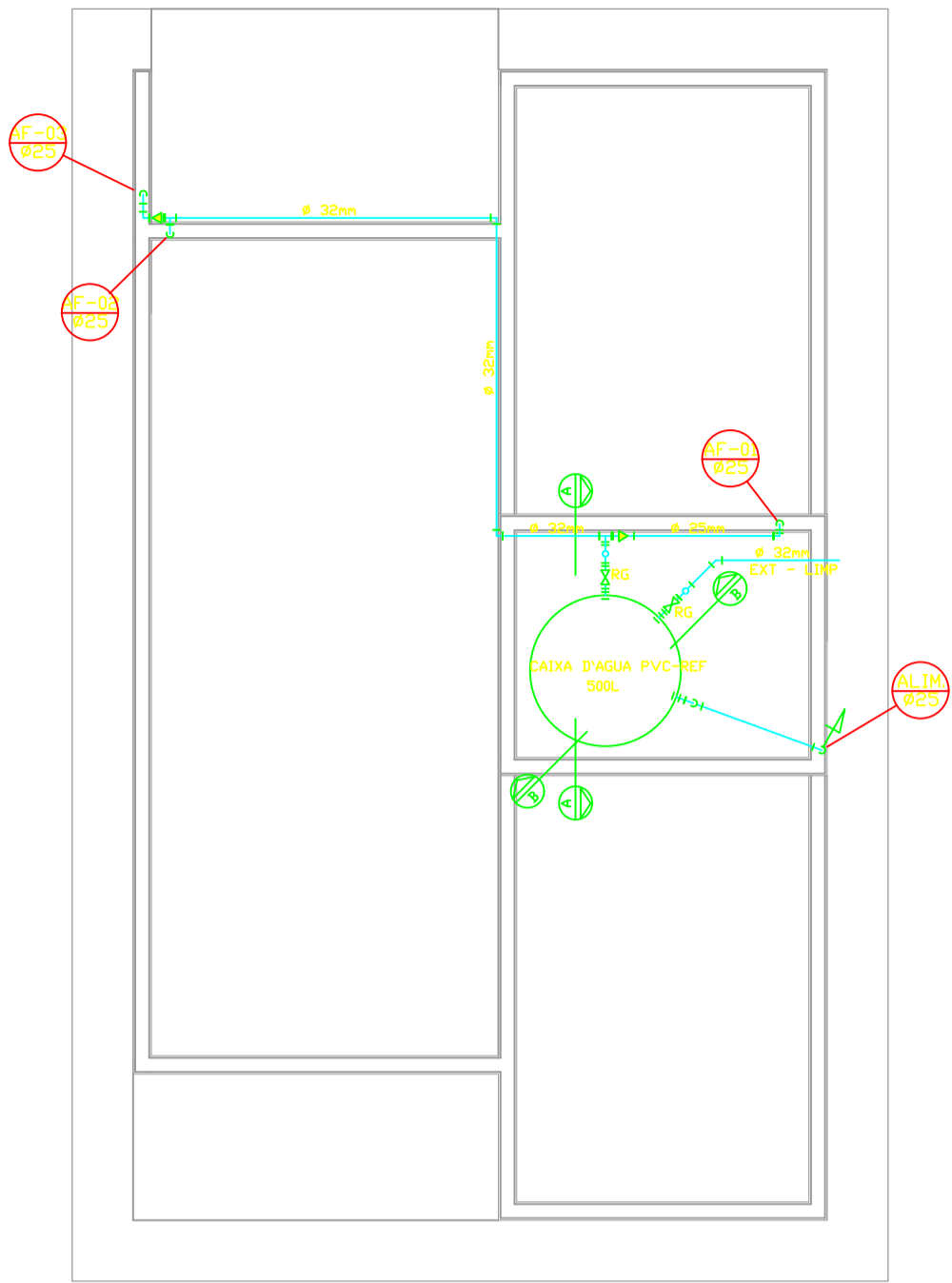
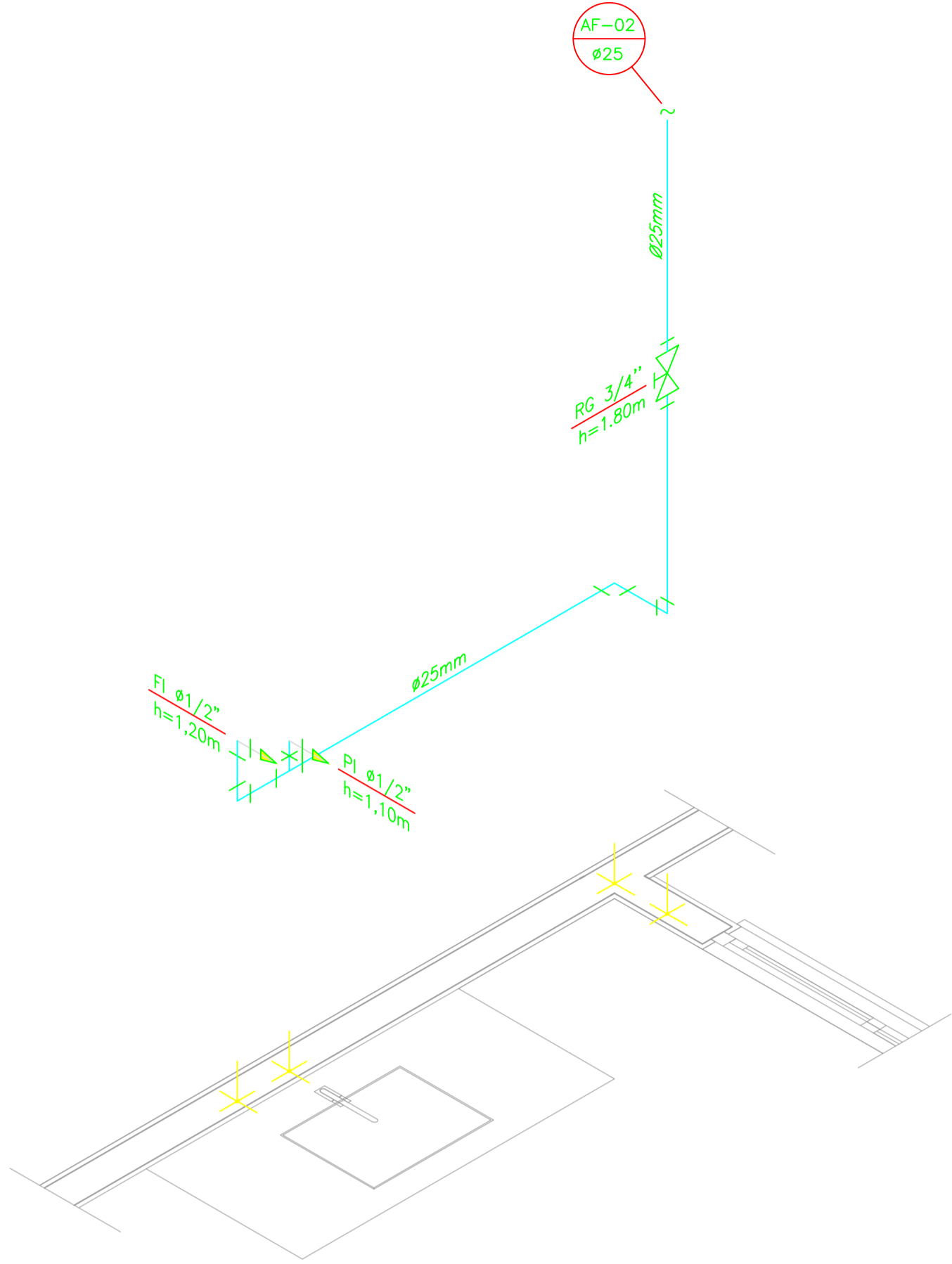


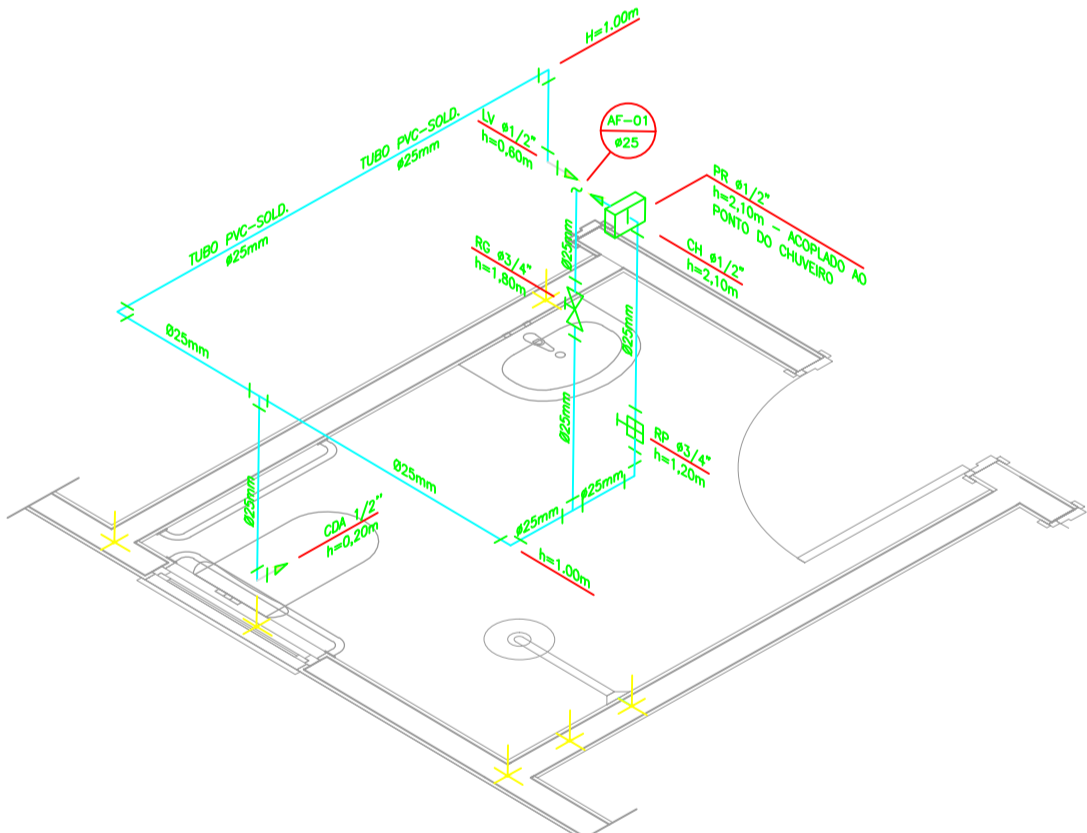
PROJETO HIDRÁULICO - PLANTA BAIXA  
ESCALA 1:50



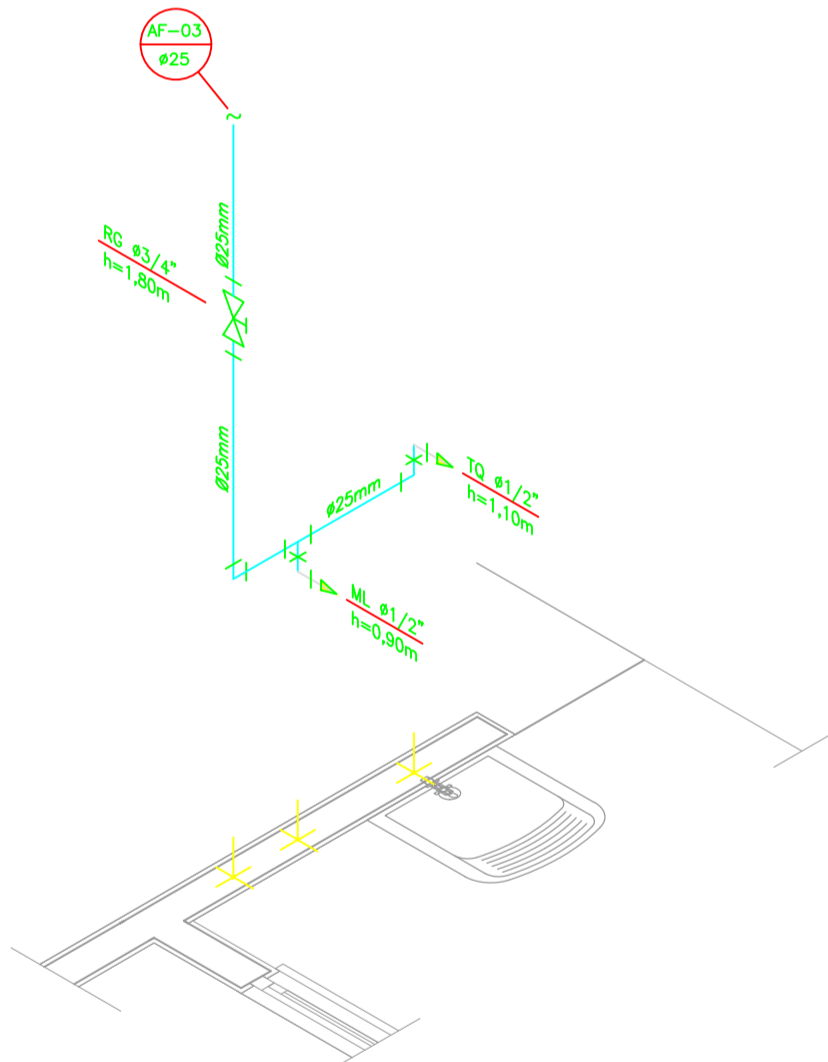
PROJETO HIDRÁULICO - BARRILETE  
ESCALA 1:50



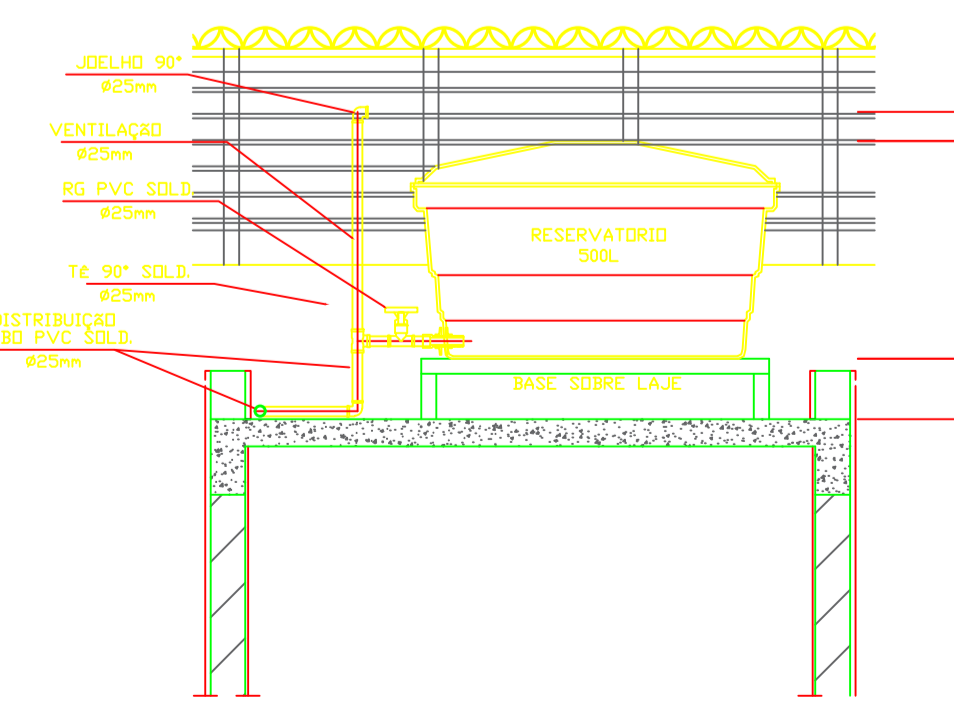
DETALHE ISOMÉTRICO - 02  
ESCALA 1:25



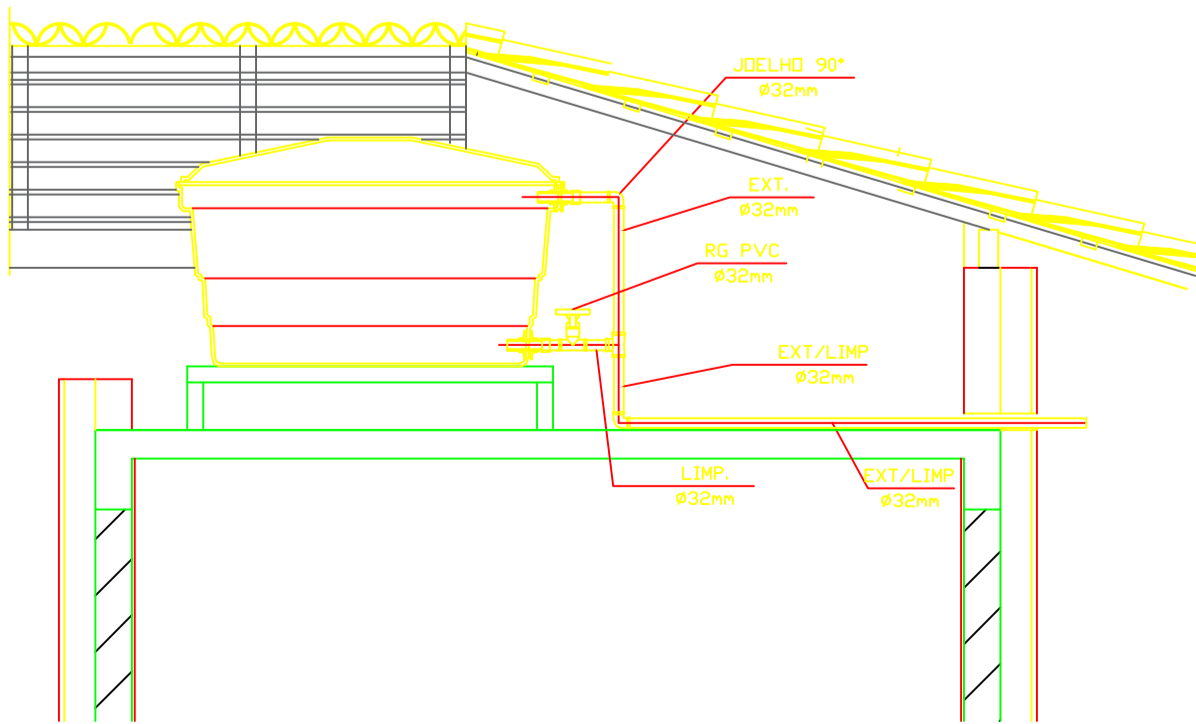
DETALHE ISOMÉTRICO - 01  
ESCALA 1:25



DETALHE ISOMÉTRICO - 03  
ESCALA 1:25



CORTE A-A  
ESCALA 1:25



CORTE B-B  
ESCALA 1:25

Tabela A.4 NBR 5626/ NBR 8193		
Valor da vazão máxima (Q <sub>máx.</sub> ) em hidrômetros	Q <sub>máx.</sub> m <sup>3</sup> /h	Diâmetro nominal DN
1,5	15	20
3,0	15	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 de concessionária que contará com três reservatórios, sendo um inferior com capacidade de 8.670L e os outros dois, elevados com capacidade de 2.400L cada um, totalizando 13.470L. 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 saída dos sub-ramais conexões (tais como: joelhos, luvas ou fita onde indicadas) de 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 consideradas 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 métodos sem aquecimento em lugares como barrilete e caixa de registro da marca RECA modelo 1502 B ou similar de FAPRIMA.
    - 5.1.4.1 - MODO DE SOLDAGEM:
      - a - Verificar se a base do conector e o ponto 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 algodão limpo eliminando as impurezas e gorduras que possam impedir a posterior ação do adesivo.
      - c - Proceder a distribuição uniforme do adesivo nas superfícies tratadas. Aplicar o adesivo primeiro na bucha e, depois, no ponto.
      - 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 - Encostar as extremidades e remover o excesso de adesivo.
      - f - Observar que o encolimento seja bastante justo (quase impraticável sem o adesivo) pois sem pressão não se estabelece a soldagem. Aguardar 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 MATERIAS:
        - a - Lixa de pano N°100
        - b - Lixa de ferro
        - c - Lima
        - d - Estopa branca
        - e - Solução limpadora
        - f - Adesivo plástico
        - g - Fita veda rasca (para os pontos em contato com rasco)
      - 5.1.5 - Instalar sempre tubos e conexões de uma mesma marca, dessa forma evitaremos problemas de folga 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 locais elevados:

PVC-SOLDÁVEL (mm)	PVC-ROSCÁVEL (Ø)	FERRO GALVANIZADO (Ø)
20	1/2"	1/2"
25	3/4"	3/4"
32	1"	1"
40	1,3"	1,3"
50	1,5"	1,5"
60	2"	2"
    - 5.3 - Ao realizar a junção do tubo em PVC-soldável e tubo em PVC-roscável, deverá ser realizado com o uso de adaptador liso e rasco.
    - 5.4 - Não é permitido em hipótese alguma o uso de aquecimento para a fabricação de bolcos 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  
TU 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

## QUADRO DE REVISÃO

REV.	DATA	DESCRIÇÃO	EMIÇÃO	VERIFICAÇÃO	APROVAÇÃO

## DADOS

CLIENTE:	PREFEITURA MUNICIPAL DE MULUNGU			
OBJETO:	Projeto Hidrossanitário - Hidráulico - Planta Baixa e Detalhes			
EXERCÍCIO:	RUA SEM DENOMINAÇÃO, BOM LUGAR, MULUNGU/CE			
FASE:	PROJETO BÁSICO			
TÍTULO:	HIDRÁULICO PLANTA BAIXA E DIAGRAMAS			
ESCALA:	1/50			

## ASSINATURAS

PROPRIETÁRIO	RESPONSÁVEL TÉCNICO

## QUADRO TÉCNICO

COORDENADOR: ROBERTO BRIGIDO	CAIXEIRA: A2483661
GERENTE: CÁSSIO DUTRA	CAIXEIRA: A1568914
LÍDER TÉCNICO: JOSÉ MOTA	CAIXEIRA: 062126127-0
RESP. TÉCNICO: CÁSSIO DUTRA	CAIXEIRA: A1568914
DESENHISTA: -	CAIXEIRA: -



**JOTA BARROS**  
PROJETOS E ASSESSORIA

Fla. João Pinheiro, 201, Montepão, Fortaleza, Ceará  
contato@jotabarros.com.br - (85) 3333-7888  
www.jotabarros.com.br

FOLHA: **01/01**

ARQUIVO: Hid FNHIS SUB50.dwg