



Tabela A.4 NBR 5626/ NBR 8193	
Valor da vazão máxima (Q _{máx.}) em hidrômetros	
Q máx. 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

NOTAS GERAIS:

1.0 - As instalações de água fria deverão obedecer as normas da ABNT: NBR 5626/2020 e atender as exigências técnicas mínimas de higiene, segurança, economia e conforto dos usuários.

2.0 - **Fo** - O projeto adotará um sistema de alimentação de forma indireta abastecida pela rede da concessionária que contará com um reservatório capacitado de 500l. O sistema de alimentação **deverá** ser instalado de modo a manter a vazão máxima do tubo alimentador da concessionária considerando sua seção plena (sem derivações que possam alterar a vazão de chegada da concessionária).

3.0 - **Deverão** ser utilizados nos pontos de saídas dos sub-ramais conexões (tais como: joelhos, luvas ou tês onde indicadas) da série azul com bucha de latão nas bitolas conforme dimensionadas em projeto.

4.0 - **Fo** - O adotado o uso de bucha de descarga acoplada em todo projeto.

5.0 - **QUANTO AOS TUBOS E CONEXÕES:**

5.1 - **Tubos e conexões em PVC-SOLDÁVEL.**

5.1.1 - **Fo** - Foram considerados tubos e conexões em pvc-soldável da marca TIGRE ou similar, em todo o projeto exceto onde indicado.

5.1.2 - **Todas** os diâmetros estão em milímetros conforme projeto exceto onde indicado.

5.1.3 - **Deverão** ser utilizados metais sem acabamentos em luvas 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 aderência posterior àção do adesivo.

b - **Limpar** as superfícies ligeiramente com solução limpadora eliminando as impurezas e gorduras que poderão impedir a posterior ligação 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.

e - **O adesivo** não serve para preencher espacos ou fechar furros.

f - **Encolair** as extremidades e remover o excesso de adesivo.

1 - **Observar** que o encaixe seja bastante justo (tome 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 vedar 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.

2 - **Os** diâmetros dos tubos e conexões de pvc-soldável correspondem aos diâmetros externos dos metais dos 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"

3 - **Fo** - Ao realizar a junção do tubo em pvc-soldável e tubos em pvc-roscável, **deverá** ser realizado com o uso de adaptador lisa e rosca.

5.4 - **Não é** permitida 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.