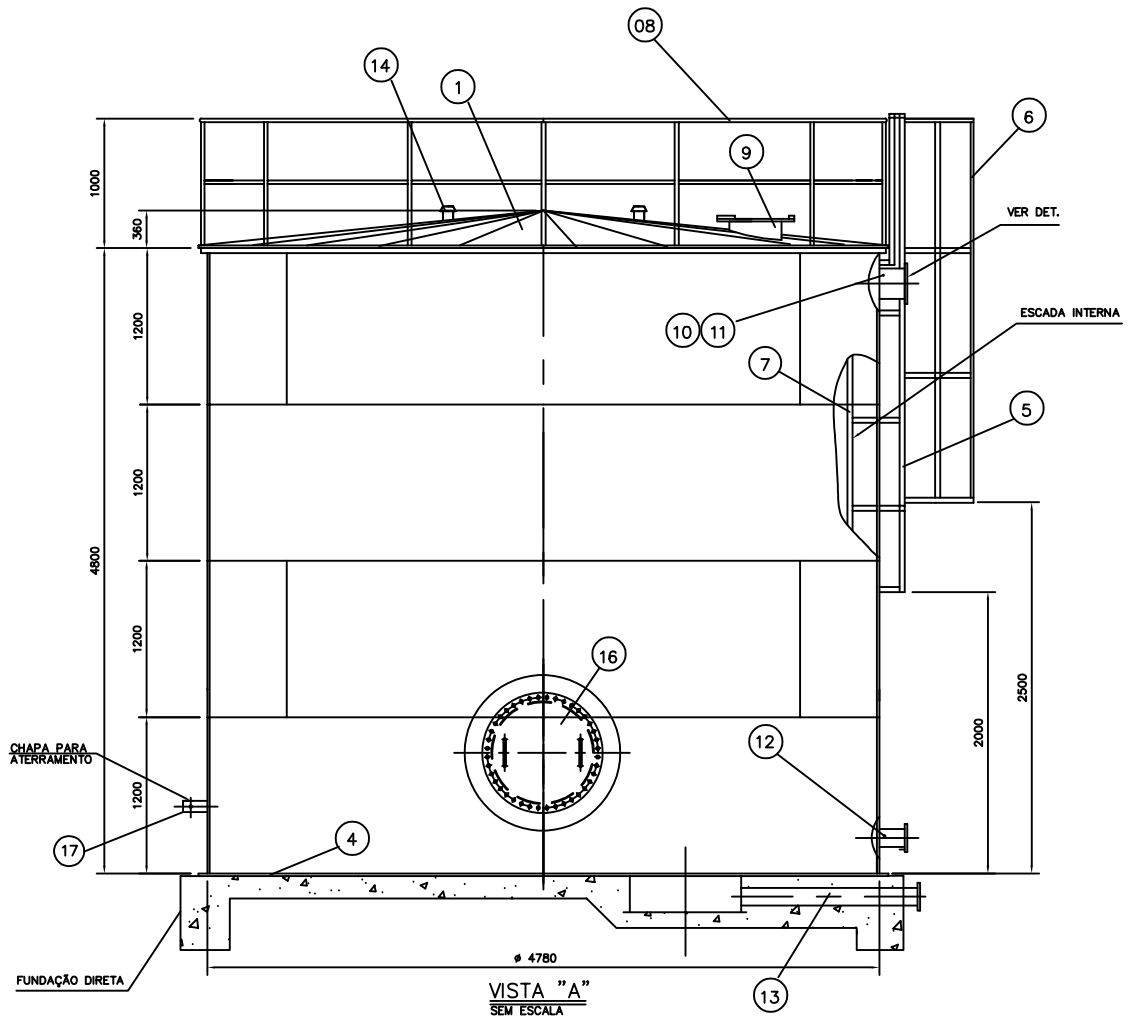
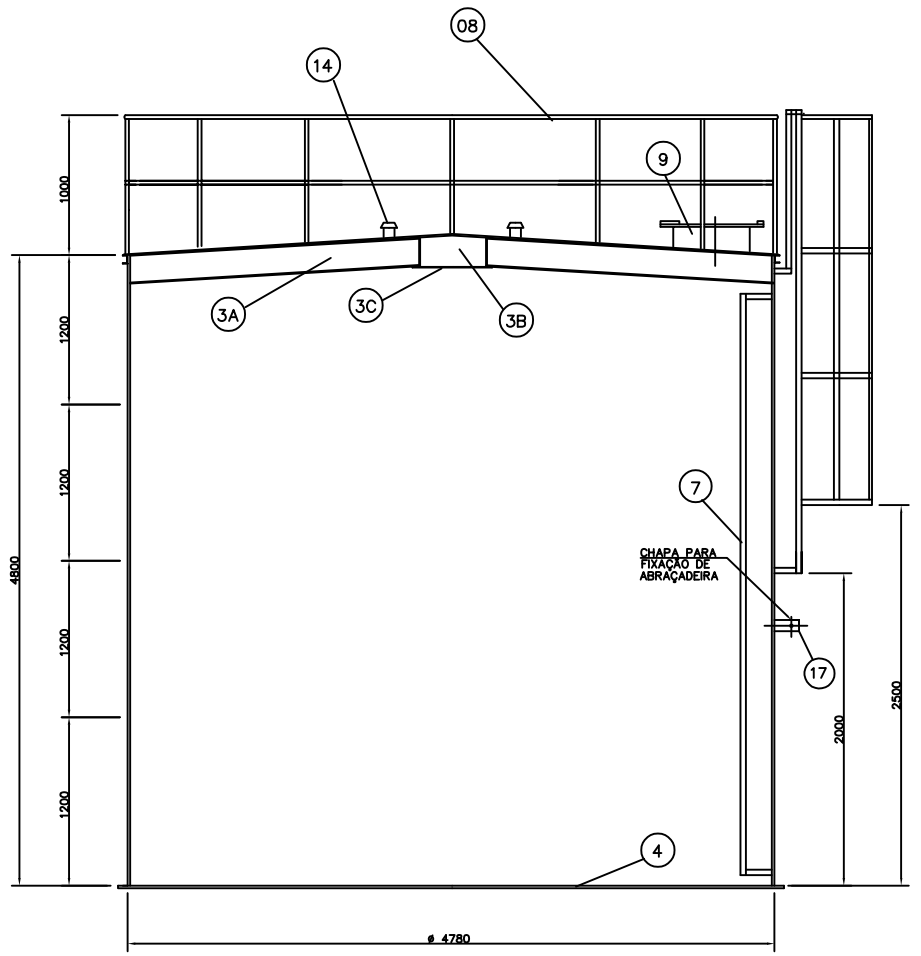


VISTA "A"
SEM ESCALA



CORTE A-A
SEM ESCALA

NOTAS:

1 – LIMPEZA: Superfícies metálicas isentas de salpicos de solda, de arestas vivas, cantos vivos e frestas.

2 – JATEAMENTO: Jato abrasivo ao metal quase branco padrão Sa 3 nas superfícies internas e jato abrasivo ao metal quase branco Sa 2.1/2 nas superfícies externas do reservatório, conforme norma SIS-055900/84 – Pictorial Surface Preparation Standards for Painting Steel Surfaces (Swedish Standards Association).

3 – PINTURA INTERNA: Aplicar 1 demão de Shop-primer. Aplicar uma demão de Primer Epoxi Poliamida Bicomponente, na cor cinza, com espessura seca de 150 micra. Aplicar 2 demãos de Epoxi poliamida Bicomponente de alta Espessura, na cor Branca (notação Munsell N 9,5), com espessura seca por demão de 150 micra. Métodos de aplicação: Pistola ou rolo.

4 – TESTES: Vácuo: Em todas as soldas do fundo e do teto, com câmara de vácuo.

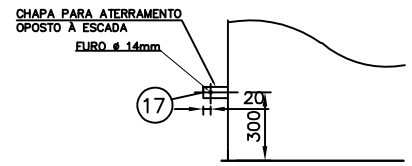
Líquido Penetrante/Ultra Som: As soldas dos anéis do costado e do fundo serão testadas em cordões de no mínimo 500mm, para todas as juntas verticais do primeiro e segundo anéis, sendo 25% destes testes nos cruzamentos e para 50% das juntas verticais dos demais anéis, estando entre estas, juntas de fechamento dos anéis.

Hidrostático: O reservatório será testado quanto à estanqueidade através de enchimento com água potável a ser executado em 3 etapas, cada uma atingindo 50%, 75% e 100% da altura máxima de utilização, após bloqueios das conexões, durante 48 horas.

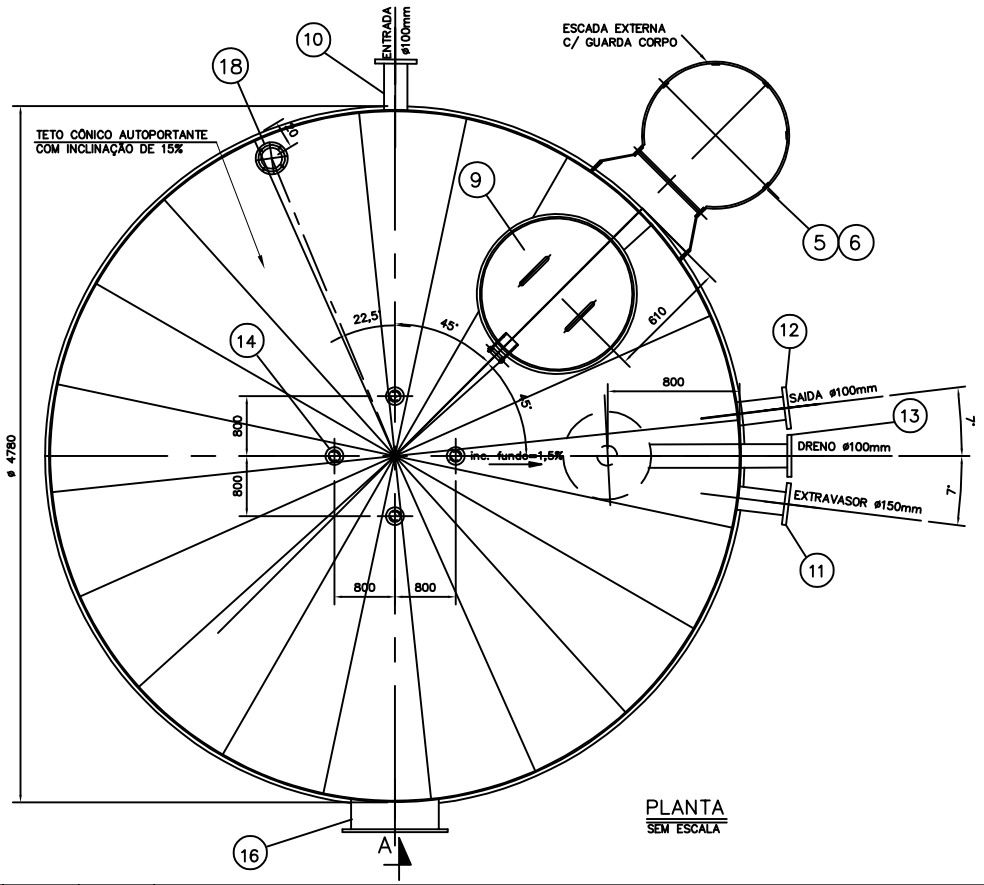
5 – MATERIAIS:

Chapa de aço	NBR-5008 (SAC-300 ou similar)
Perfis de aço laminado:	ASTM A-36
Tubos de aço:	ASTM A-53
Barras de aço:	ASTM A-36
Parafusos, porcas e arruelas:	ASTM A-307 e ASTM A-193 Gr. B7
Flanges:	ABNT NBR 7675
Conexões:	
Juntas:	
Eletrodos:	AWS A-5.1 Classe E-70XX

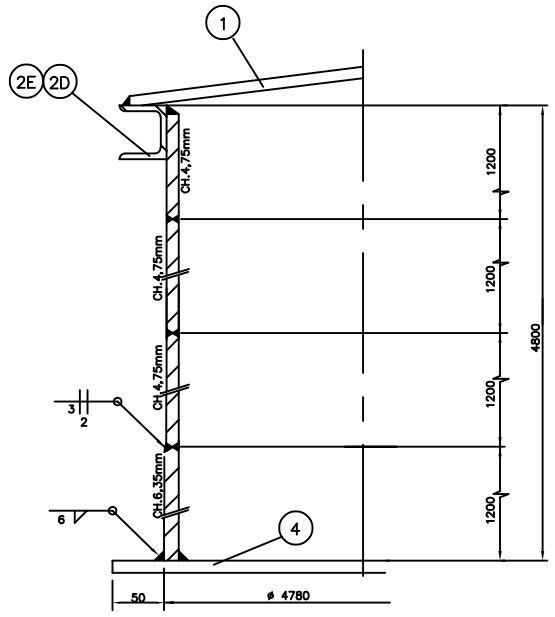
6 – COTAS: Em milímetros, exceto onde indicado.



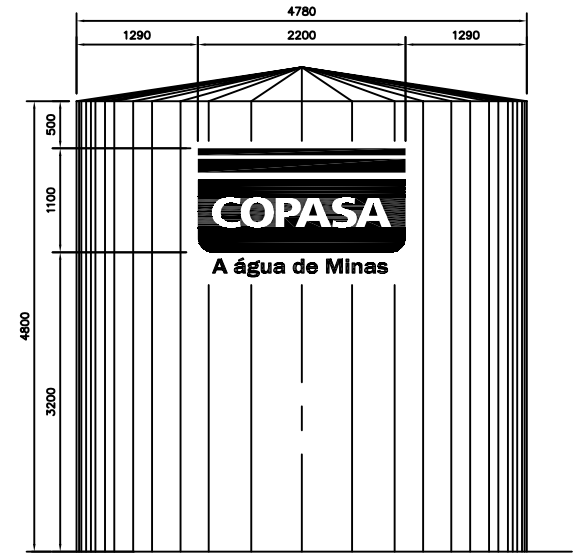
DET. CHAPA DE ATERRAMENTO
SEM ESCALA



PLANTA
SEM ESCALA



DETALHE – VIROLAS
SEM ESCALA



LOCAÇÃO DA LOGOMARCA
SEM ESCALA

	DATA	EXECUT.	VISTO	APROV.
c				
b				
a				

ALTERAÇÕES

NORMAS:

NBR – 7821	ASTM A-36	90.001
NBR – 8800	ASME Seção IX	T.181
NBR – 5008	ASME Seção II	T.188
NBR – 5920	API STD 650	T.189
NBR – 5921	AWS A5.1	T.190
NBR – 6123	AWS A5.5	
NBR – 6118	AWS A5.18	

1 – PARA A PINTURA DA LOGOMARCA, UTILIZAR ESMALTE À BASE DE ÁGUA, NA COR 286 C DA ESCALA PANTONE. PARA A PINTURA DO SLOGAN, UTILIZAR ESMALTE À BASE DE ÁGUA 100% PRETO. A EXECUÇÃO DO SERVIÇO DEVERÁ SEGUIR TODAS AS RECOMENDAÇÕES DO DOCUMENTO "TRILHA DE GESTÃO PARA PROJETOS, MATERIAIS E OBRA DA COPASA". A LOGOMARCA DEVERÁ SE SITUAR NA POSIÇÃO DE MAIOR VISIBILIDADE, NÃO COINCIDENTE COM AS TUBULAÇÕES DE ALIMENTAÇÃO E/OU EXTRAVASAMENTO, CONFORME PROJETO ESPECÍFICO;

2 – PARA A PINTURA DE CORRIMÃO, GUARDA CORPO E ESCADAS (EM AÇO) UTILIZAR TINTA ESMALTE À BASE DE ÁGUA, COR AMARELO SEGURANÇA, CÓDIGO DE MUNSSEL 5Y8/12.

OeM engenharia
AV. PRUDENTE DE MORAIS, 821
SALAS – 501/502/216
TEL./FAX. 3309-8367 – BHTE
E-MAIL contato@oemengenharia.com.br

RT: ASS. CREA
NOME GIZELDA M. MACHADO 33028/D
PROJ. VISTO
DES. DATA AGOSTO/2010

COPASA

VISTO SPEG
ENG. RODRIGO VARELLA BASTOS
APROV. DPG
ENG. MARCOS ANTÔNIO TEIXEIRA
DATA

Nº OeM 264-AA-ME-01-RAP-M0075-DS-001-0

COMPANHIA DE SANEAMENTO DE MINAS GERAIS

PROJETO PADRÃO 10.05.075/0

RESERVATÓRIO APOIADO METÁLICO-75m³

PROJETO EXECUTIVO

PLANTAS, CORTES, DETALHES

ESCALA	FORM.
INDICADA	A1

NÚMERO

FOLHA 01 DE 04

ARQ. 10050750-AA-ME-RAP-M0075-DS-001-0.dwg