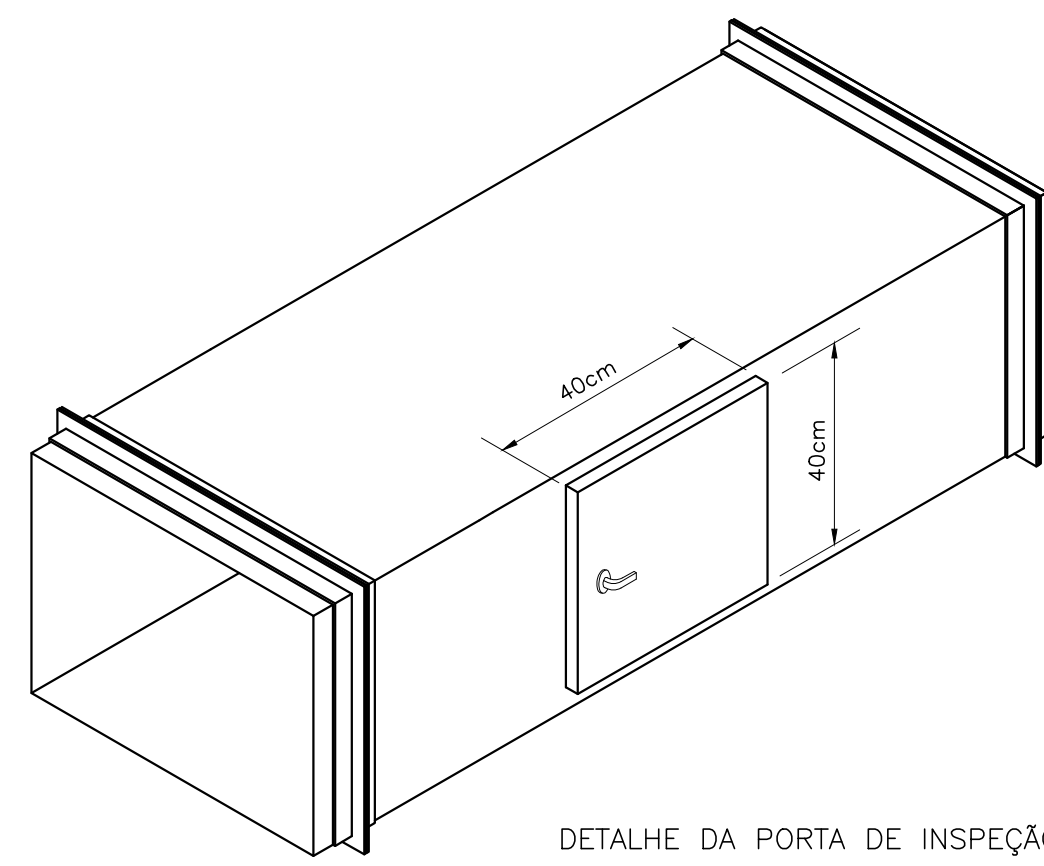


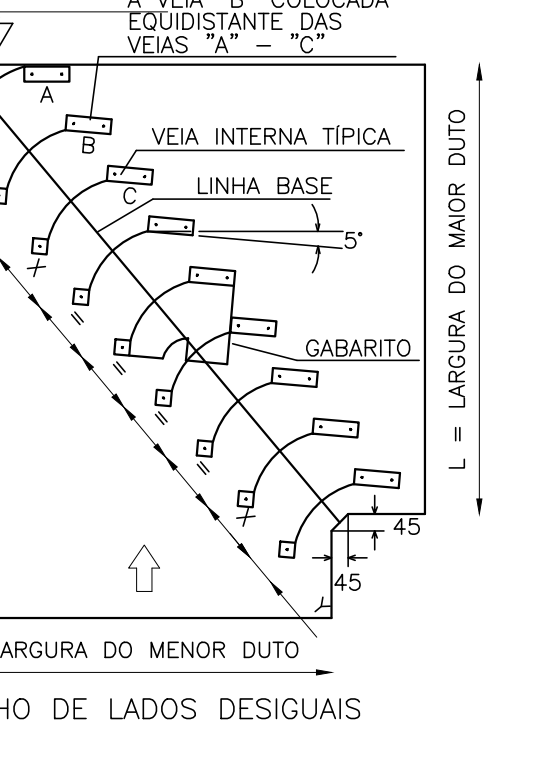
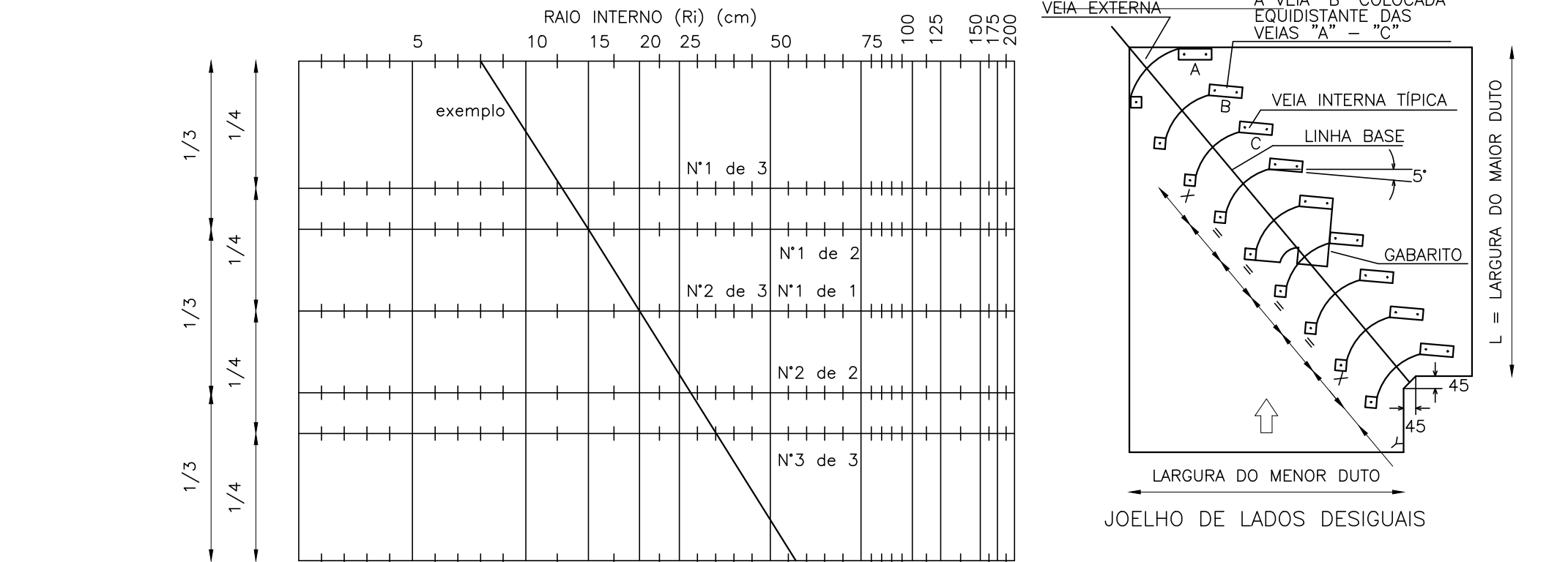
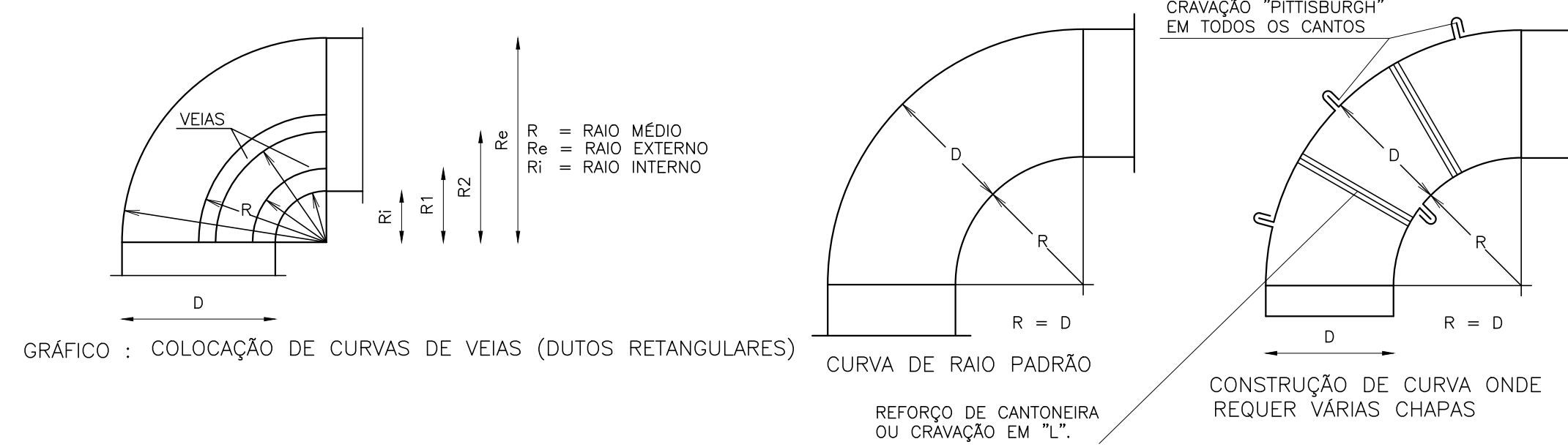
BITOLAS DE CHAPAS PARA FABRICAÇÃO DE DUTOS RÍGIDOS DE SISTEMAS DE BAIXA PRESSÃO (PRESSÃO ESTÁTICA ATÉ 500 Pa.E VELOCIDADE 10 m/s)						
ESPESURAS mm			DUTOS mm			
ALUMÍNIO	AÇO GALVANIZADO		CIRCULAR			
BITOLA	ESPESURA	BITOLA	ESPESURA	ALANDAÇÃO C/ CÔRSTUA LONGIT.	HELICOIDAL	RETANGULAR LA DO MAIOR
24	0,64	26	0,50	ATE 225	ATE 450	ATE 300
22	0,79	24	0,64	250 a 600	460 a 750	310 a 750
20	0,95	22	0,79	650 a 900	760 a 1150	760 a 1400
18	1,27	20	0,95	950 a 1250	1160 a 1500	1410 a 2100
16	1,59	18	1,27	1300 a 1500	1510 a 2300	2110 a 3000



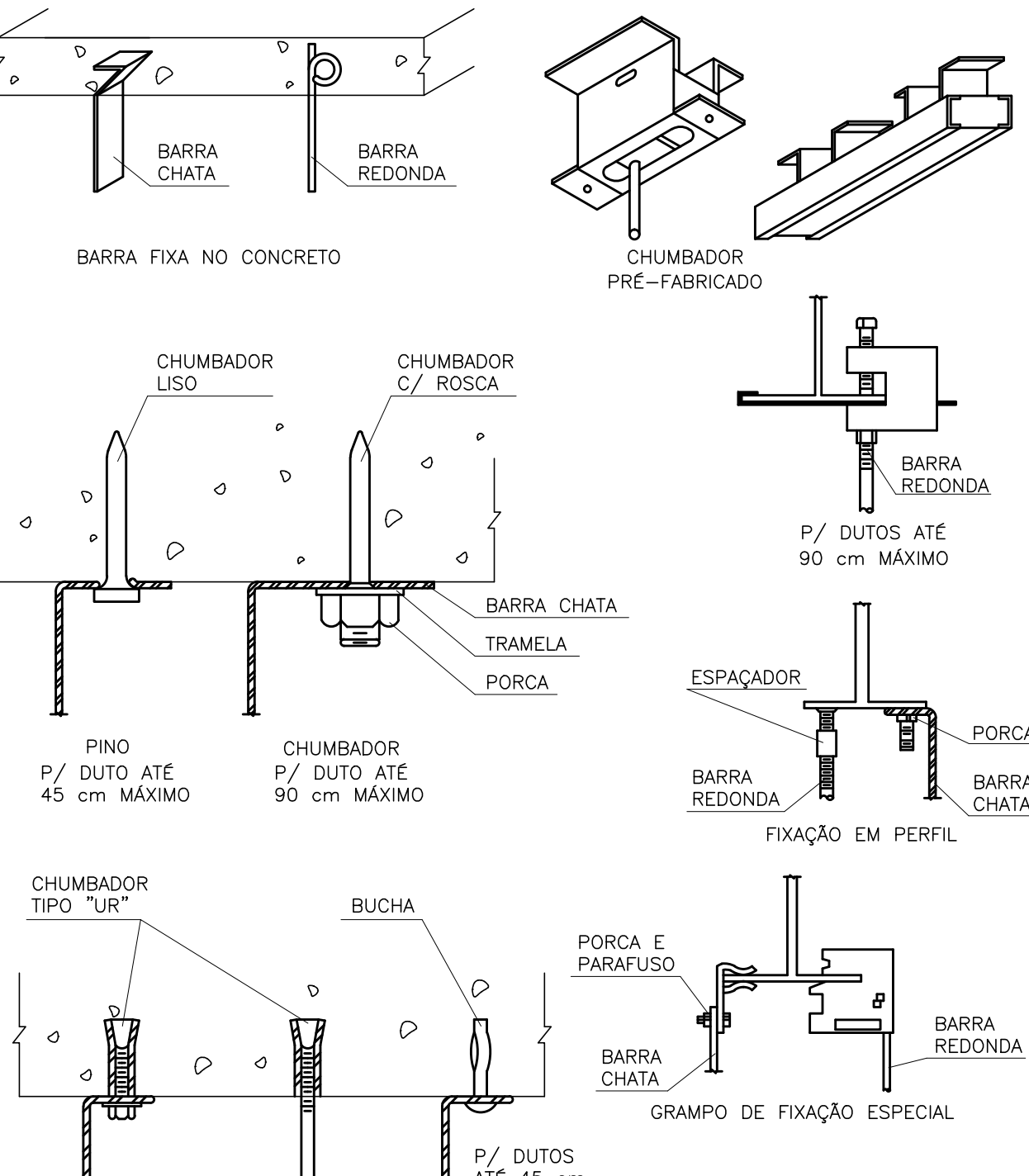
DETALHE DA PORTA DE INSPEÇÃO
 1-QUANDO A DIMENSÃO DO DUTO FOR INFERIOR A 40 cm A PORTA PODERÁ SER POSICIONADA NA LATERAL INFERIOR.
 2-USAR BORRACHA DE VEDAÇÃO ENTRE A BORDA DA PORTA E O BASTENTE DO DUTO.
 3-PARA OS DUTOS ISOLADOS, A TAMPA DA PORTA DEVERÁ SER ISOLADA COM O MESMO MATERIAL.

DIMENSÃO DO LADO MENOR (LADO PEQUENO)		BITOLA DA CHAPA DE METAIS (TODOS OS QUATRO LADOS)		ENTRE JUNTAS #		NAS JUNTAS #	
ACQ	VEJA DE ALUMÍNIO #	COBRE	ONÇA PE 2	TAMANHO MÍNIMO DE CANTONEIRA PARA REFORÇO E ESPAÇAMENTO LONGITUDINAL MÍNIMO	CHAVETA VERTICAL	JUNTA DE COSTURA VERTICAL	FECHO DE BOLSO
ATE 12	26	0055	16	NENHUM	26	NENHUM	NENHUM
13	18	24	0025	24	24	NENHUM	1
19	20	24	0025	24	1 x 1 x 1/8 Ø 60 H	24	NENHUM
31	42	22	0032	32	1 x 1 x 1/8 Ø 60 H	22	NENHUM
43	48	22	0032	32	1/2 x 1/2 x 1/8 Ø 60 H	22	1/2 x 1/2 x 1/8
49	54	22	0032	32	1/2 x 1/2 x 1/8 Ø 48 H	22	NENHUM
55	60	20	0040	36	1/2 x 1/2 x 1/8 Ø 48 H	22	1/2 x 1/2 x 1/8
61	64	20	0040	36	1/2 x 1/2 x 1/8 Ø 24 H	22	1/2 x 1/2 x 1/8
85	86	18	0050	48	1/2 x 1/2 x 1/8 Ø 24 H	22	1/2 x 1/2 x 1/8
97	100	18	0050	48	1/2 x 1/2 x 1/8 Ø 24 H	22	1/2 x 1/2 x 1/8
121	E ACMA	18	0050	48	1/2 x 1/2 x 1/8 Ø 24 H	22	1/2 x 1/2 x 1/8

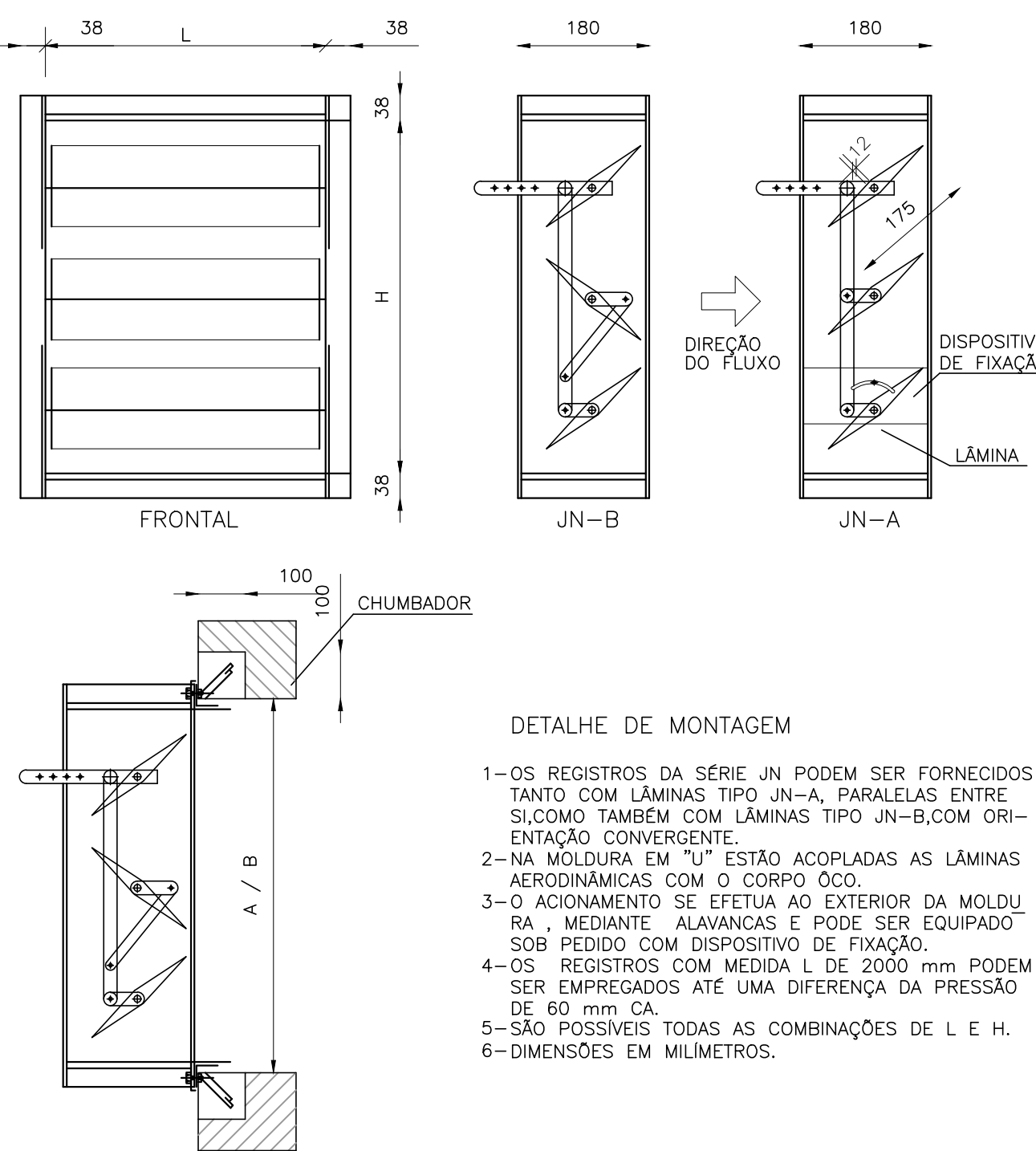
a) ÁREAS PLANAS DE DUTOS ACIMA DE 18 POLEGADAS DE LARGURA DEVERÃO SER REFORÇADAS POR DOBRA EM CRIÇA NÃO SER QUE O DUTO SEJA REVESTIDO DE MATERIAL NÃO CONDUTOR OU ABSORVEDOR DE SONHO.
 b) AS LIGAS ADEQUADAS DE ALUMÍNIO SÃO : DESIGNAÇÃO COMERCIAL 3003 , TEMPERA H-14 E CHAPA DE DUTO.
 c) O TAMANHO DO REFORÇO TRANSVERSAL É DETERMINADO PELAS DIMENSÕES DO LADO DO DUTO A CANTONEIRA E APLICADA ÀS DIMENSÕES DA CANTONEIRA EM CHAPAS DE AÇO DOCE E REFORÇOS FEITOS EM OUTROS MATERIAIS DEVERÃO SER RESISTENTES E RÍGIDOS EQUIVALENTES.
 d) NÃO HAVER RESTRICÇÃO QUANTO AO COMPRIMENTO DO DUTO ENTRE AS JUNTAS ; DUTOS SÃO NORMALMENTE FEITOS EM SEÇÕES DE 1 A 3 METROS DE COMPRIMENTO ; O ESPACAMENTO LONGITUDINAL DOS REFORÇOS TRANSVERSIS ENTRE JUNTAS PODE SER RECOMENDADO MENOR QUE O ESPACAMENTO RECOMENDADO NA TABELA A FIM DE ESTAR DE ACORDO COM O MODELO DE COMPRIMENTO SELECIONADO.
 e) OUTROS TIPOS DE JUNTAS DE RESISTÊNCIA E RÍGIDEZ EQUIVALENTES.
 f) PARA DUTOS DE ALUMÍNIO E COBRE DE 1,20 METROS DE DIMENSÃO MÁXIMA , O MÁXIMO ESPAÇAMENTO DO REFORÇO TRANSVERSAL É 1,20 METROS.



DETALHE 1
BITOLA DE CHAPA BAIXA PRESSÃO (TABELA)

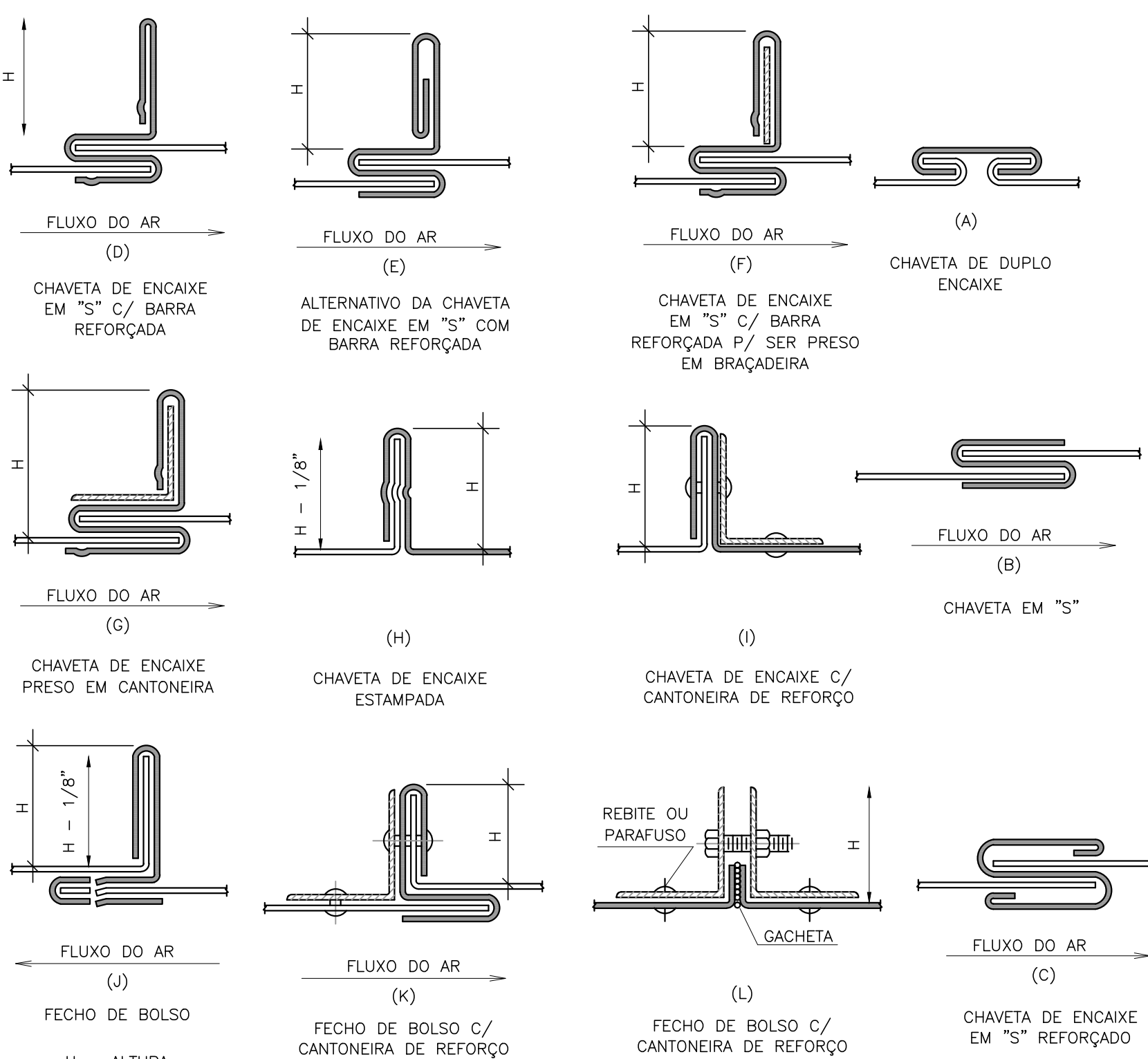


DETALHE 6
SUPORTE PARA DUTOS (FIXAÇÕES)

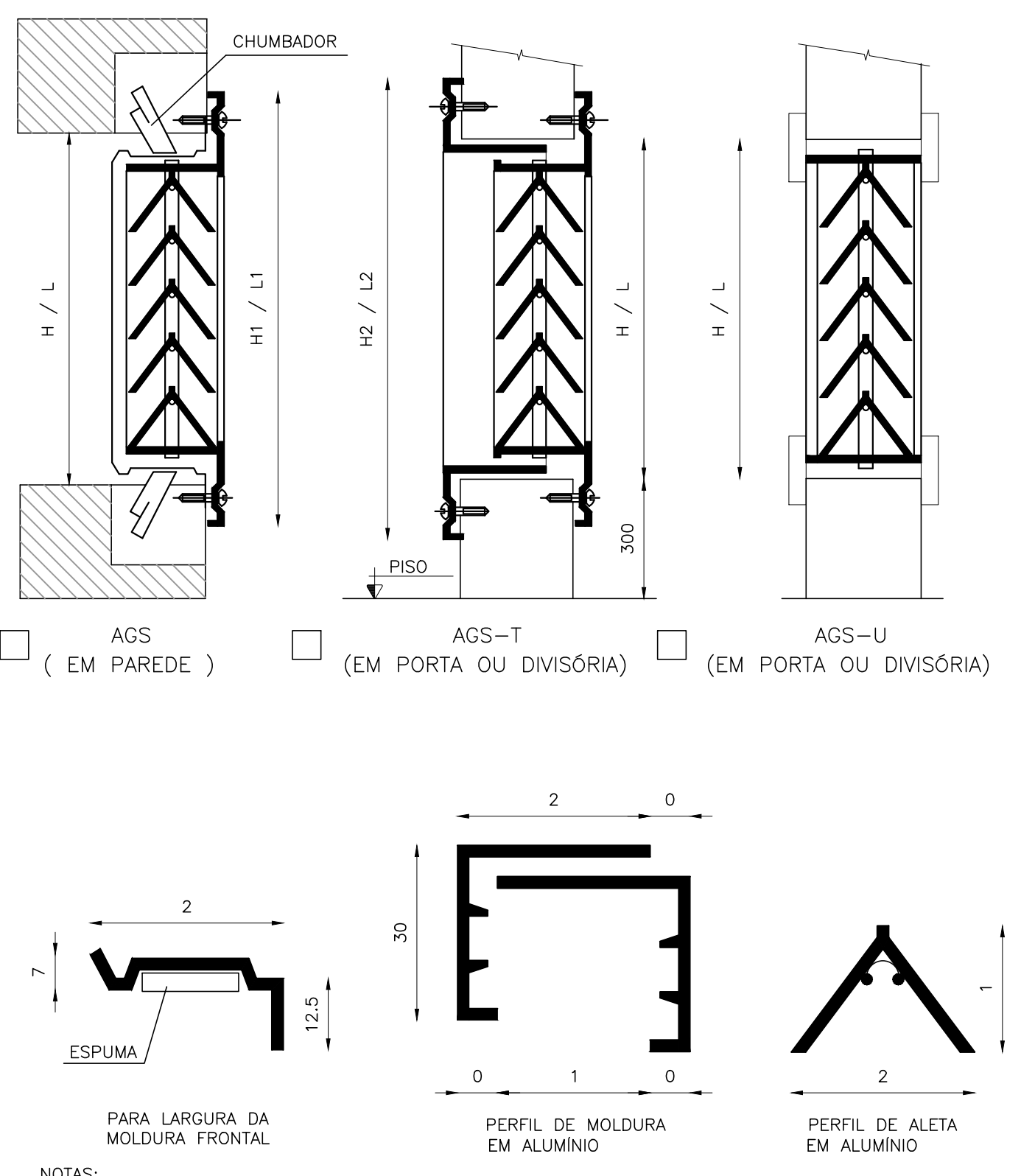


DIMENSÕES (mm)		REGISTROS	
A	B	L	H
420	365	400	345
620	530	600	510
820	695	800	675
1020	860	1000	840
1220	1025	1200	1005
1420	1190	1400	1170
1620	1355	1600	1335
2020	1520	1800	1500
2420	1685	2000	1665
2820	1850	2200	1830
3220	2015	2400	1995

DETALHE 10
REGISTRO "JN"

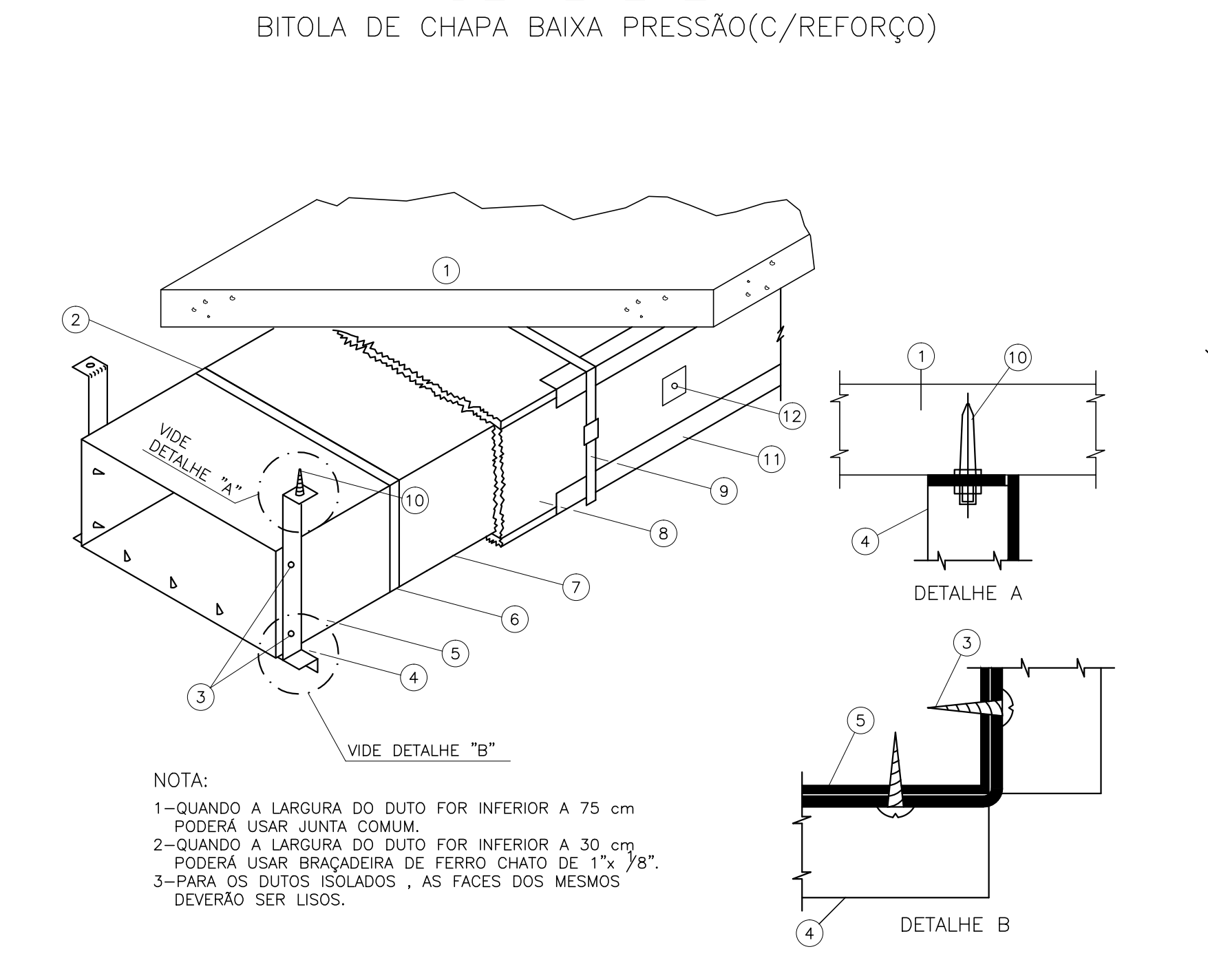


DETALHE 7
JUNTAS / CONEXÕES

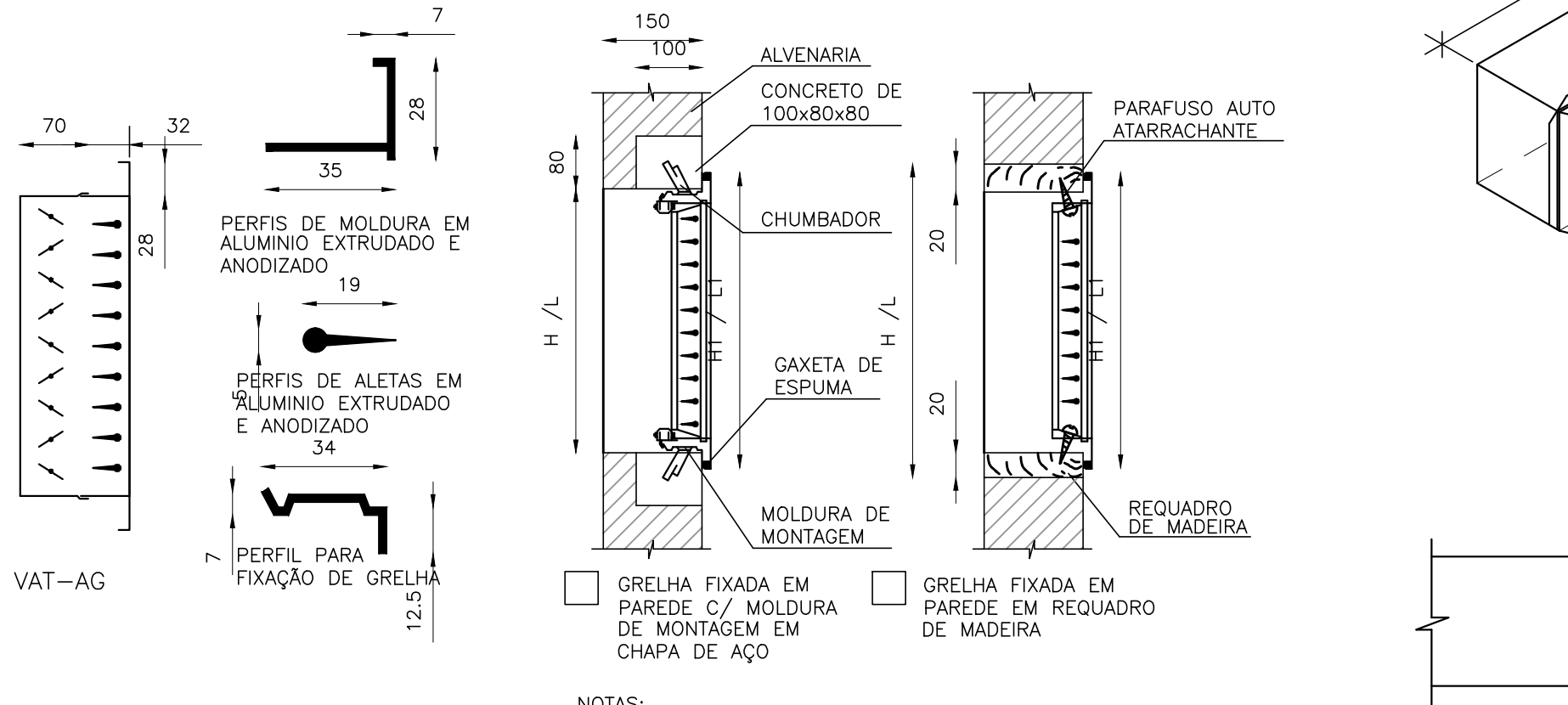


DIMENSÕES EM (mm)							
L		H		L1		H1	
225	75	257	112	225	75	267	122
325	125	357	162	325	125	367	172
425	165	457	202	425	165	467	212
525	225	557	262	525	225	567	272
625	325	657	362	625	325	667	372
825	425	857	462	825	425	867	472
1025	525	1057	562	1025	525	1067	572
1225	625	1257	662	1225	625	1267	672

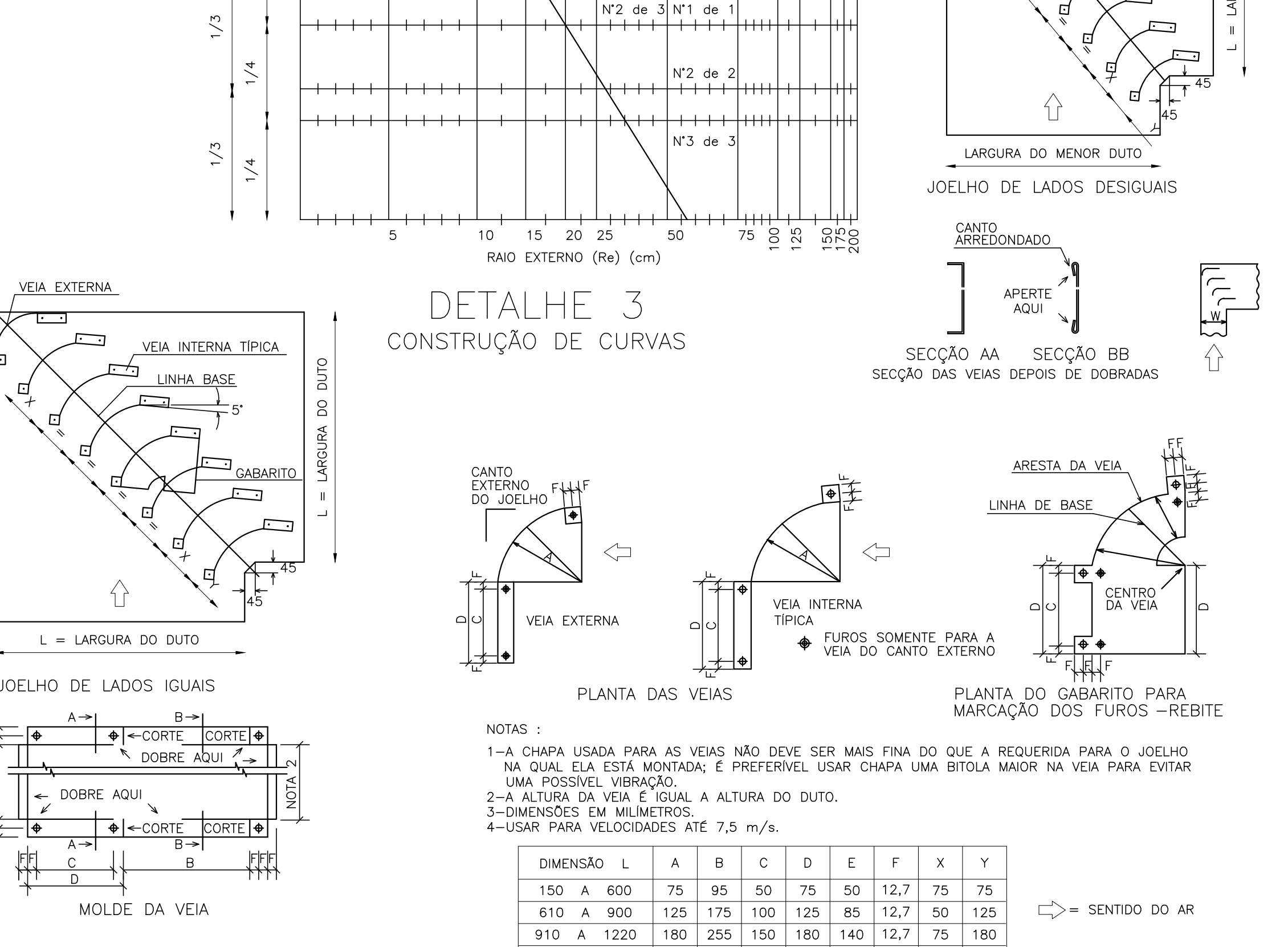
DETALHE 11
GRELHA DE PORTA TIPO "AGS"



DETALHE 8
ISOLAMENTO DE DUTO (RETANGULAR)

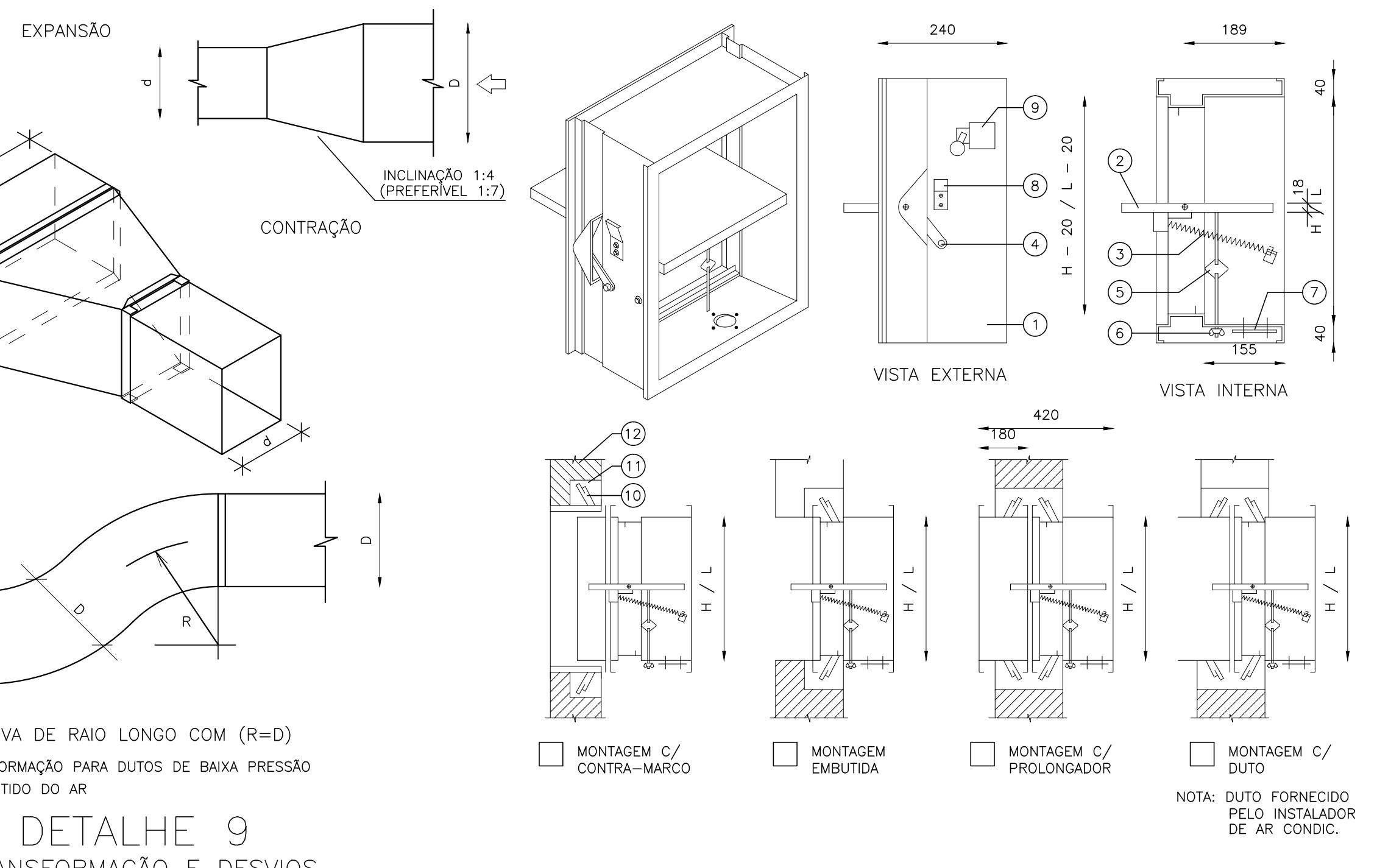


DETALHE 12
GRELHA DE ALETAS VERT. TIPO "VAT"



DETALHE 3
CONSTRUÇÃO DE CURVAS

DETALHE 4
CONSTRUÇÃO DE JOELHO (BAIXA VELOCIDADE)



DETALHE 9
TRANSFORMAÇÃO E DESVIOS

EXECUÇÕES DISPONÍVEIS		LEGENDA		DIMENSÕES EM MILÍMETROS	
MODELO	OBSERVAÇÕES	Nº	DESCRIÇÃO	L	H
FK-A	STANDARD COM FUSIVEL E TAMPA DE INSPEÇÃO	1	CARÇAÇA	200	200
FK-A/G	COM MA DE CORRENTE CONTÍNUA DE 24V	2	ALAVANCA	300	300
FK-A/W	COM MA DE CORRENTE ALTERNADA 220V	3	MOLA DE TRAJAÇÃO	400	400
FK-A/M	C/ SERVO-MOTOR ELÉTRICO DE 220V	4	ALAVANCA MANUAL	500	500
FK-A/P1/2	C/ SERVO-MOTOR ELÉTRICO DE 110V	5	FUSIVEL 70°C	600	600
FK-A/P0	C/ PISTÃO PNEUMÁTICO, PRESSÃO DE SERVIÇO DE 1,2 bar	6	PORÇA DE TENSÃO	700	700
FG-W/M/H	C/ PISTÃO PNEUMÁTICO, PRESSÃO DE SERVIÇO DE 6,0 bar SEM FUSIVEL E SEM TAMPA DE INSPEÇÃO	7	TAMPA DE INSPEÇÃO	800	800
		8	DISPOSITIVO DE TRAVAMENTO	900	800
		9	INTERRUPTOR (OPCIONAL)	1000	800
		10	CHUMBADOR	1100	800
		11	CONCRETO	1200	800
		12	PAREDE	1300	800
				1400	800
				1500	800

DETALHE 14
CONEXÃO DE LONA

DETALHE 5
DAMPER CORTA FOGO