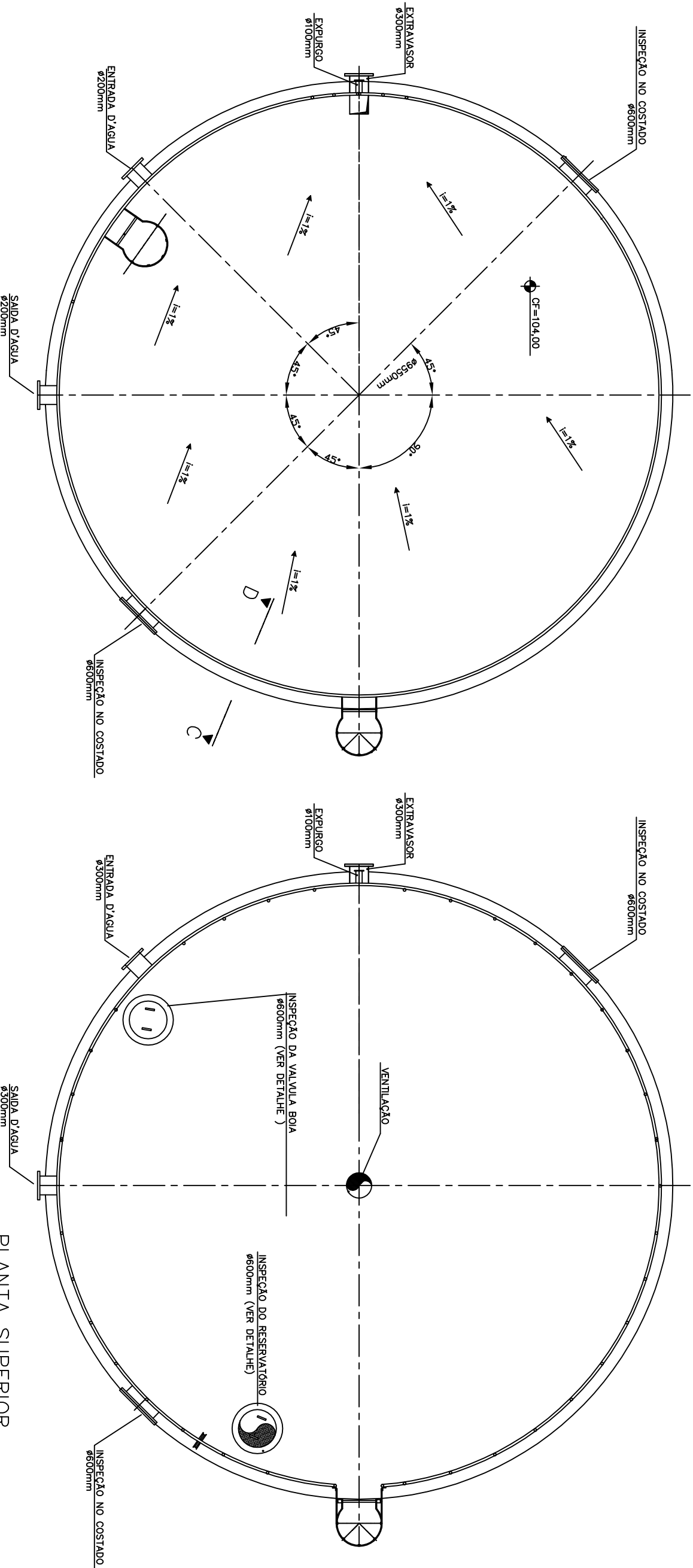


RELAÇÃO DE PEÇAS

| Nº | QUANT. | ESPECIFICAÇÃO |
|----|--------|------------------------------------|
| 01 | 01 | VALVULA BOBOLLETA C/BOIA DN 200 FD |
| 02 | 01 | TUBO DN200 AÇO FE. L= 6.800mm |
| 03 | 02 | REGISTRO DE GAUETA DN 200 FD |
| 04 | 05 | CURVA 90° DN200 AÇO FF |
| 05 | 02 | CURVA 90° DN300 AÇO FF |
| 06 | 01 | TUBO DN300 AÇO FF. L= 6.800mm |
| 07 | 01 | TE DN300x100mm AÇO FTE |
| 08 | 01 | REGISTRO CHATO DN 100 ID |
| 10 | 01 | TOCO DN300 AÇO FP. L= 2.850mm |
| 11 | 01 | TOCO DN300 AÇO PP. L= 750mm |
| 12 | 01 | JUNTA DE DESMONTAGEM DN200 AÇO |
| 13 | 01 | TUBO DN200 AÇO FF. L= 1.500mm |
| 15 | 01 | TUBO DN200 AÇO FF. L= 500mm |



PLANTA BAIXA

ESC. 1/50

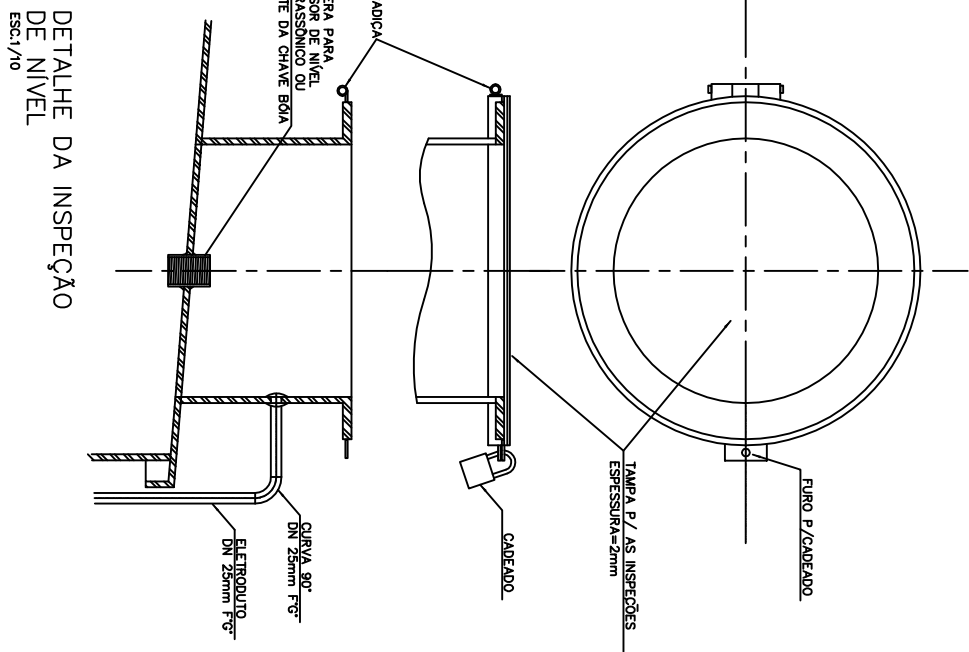
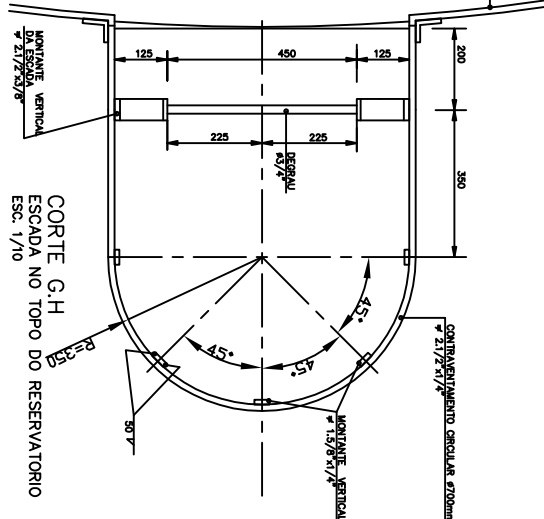
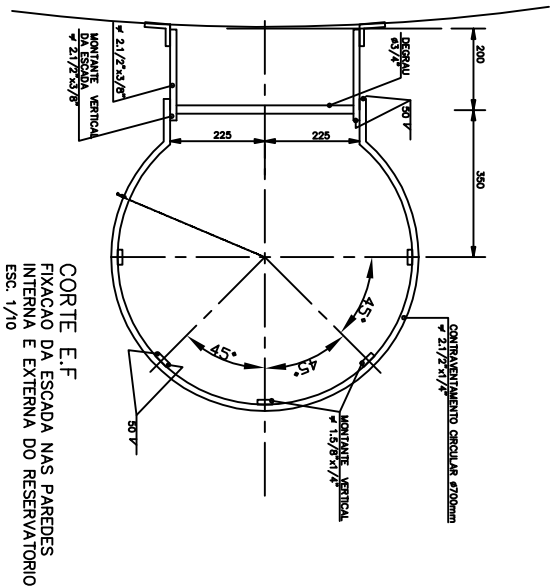
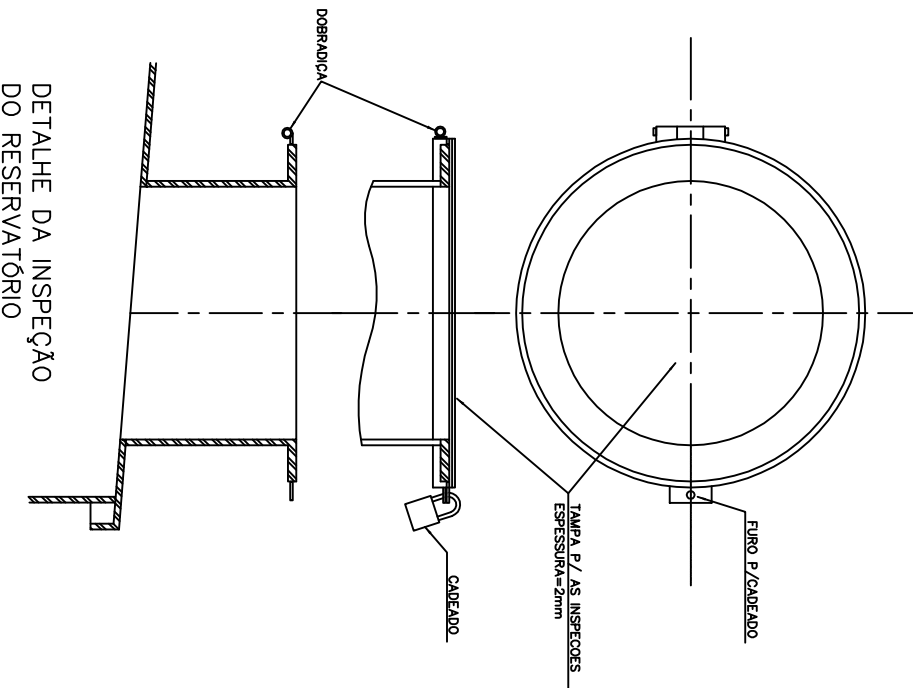
- OBSERVAÇÕES
- 1- A ESPESSURA DAS PAREDES SERÁ DE 1/4"
 - 2- AS PEÇAS ANTES DE SEREM SOLDADAS, DEVERÃO SOFRER LIMPEZA POR JATEAMENTO ABRASIVO AO METAL, QUASE BRANCO E PINTURA MEDIATA ("HOLDING PRIMER") DE MONTAGEM COM UMA CAMADA DE EPOXI POLÍMIDA, ESPESSURA 40 UM DE FOLICULA SECA.
 - 3- OS CORDEIS DE SOLDA DEVERÃO SOFRER UMA ETCIENTE LIMPEZA MECÂNICA OU MANUAL, MANTENDO-SE A RUGOSIDADE QUE PERMITA A BOM ADESIÃO DA TINTA E, APÓS, REFOR A PINTURA COM UMA CAMADA DE "HOLDING PRIMER".

PLANTA SUPERIOR

ESC. 1/50

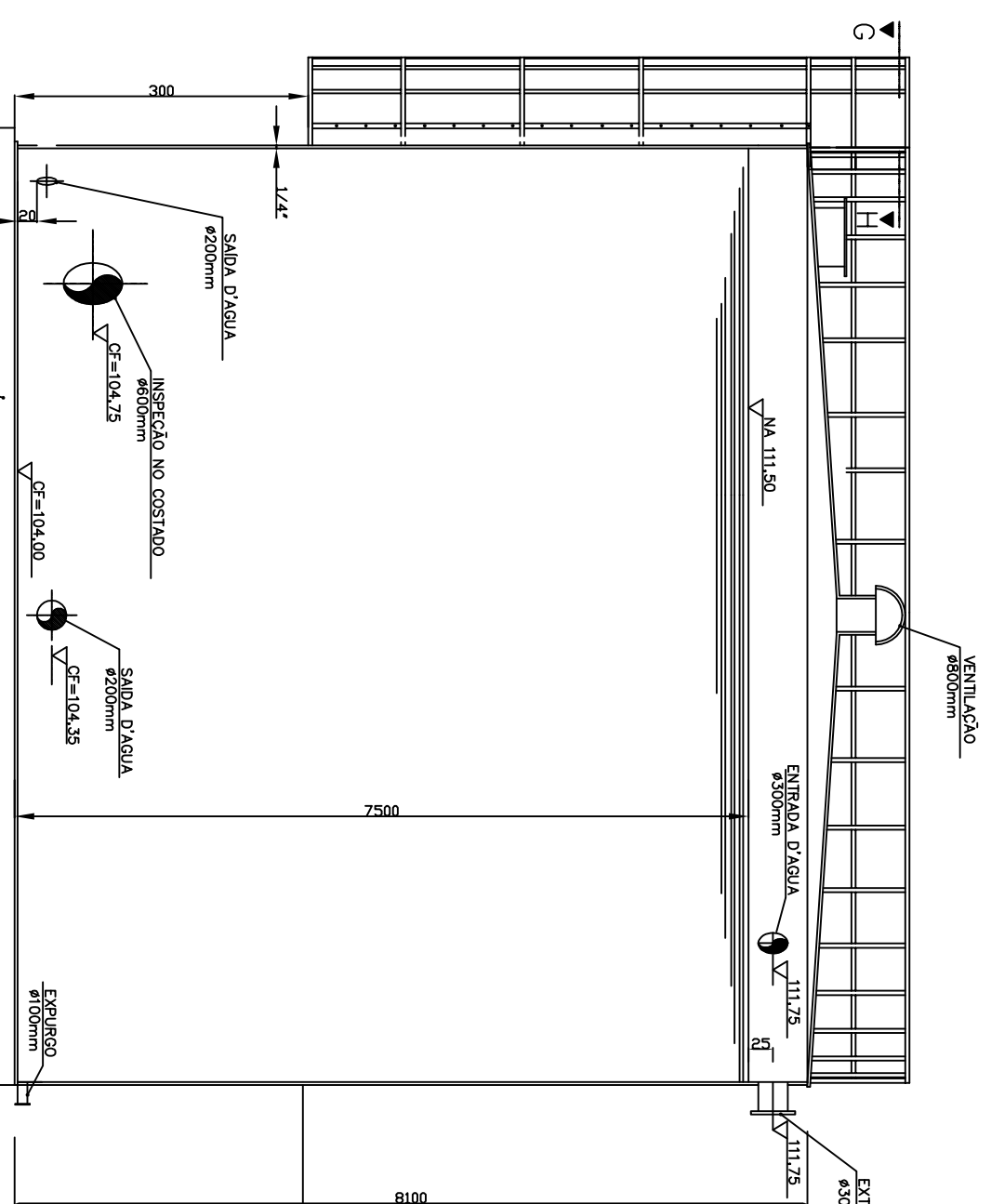
DETALHE DA INSPEÇÃO DO RESERVATÓRIO

ESC. 1/10



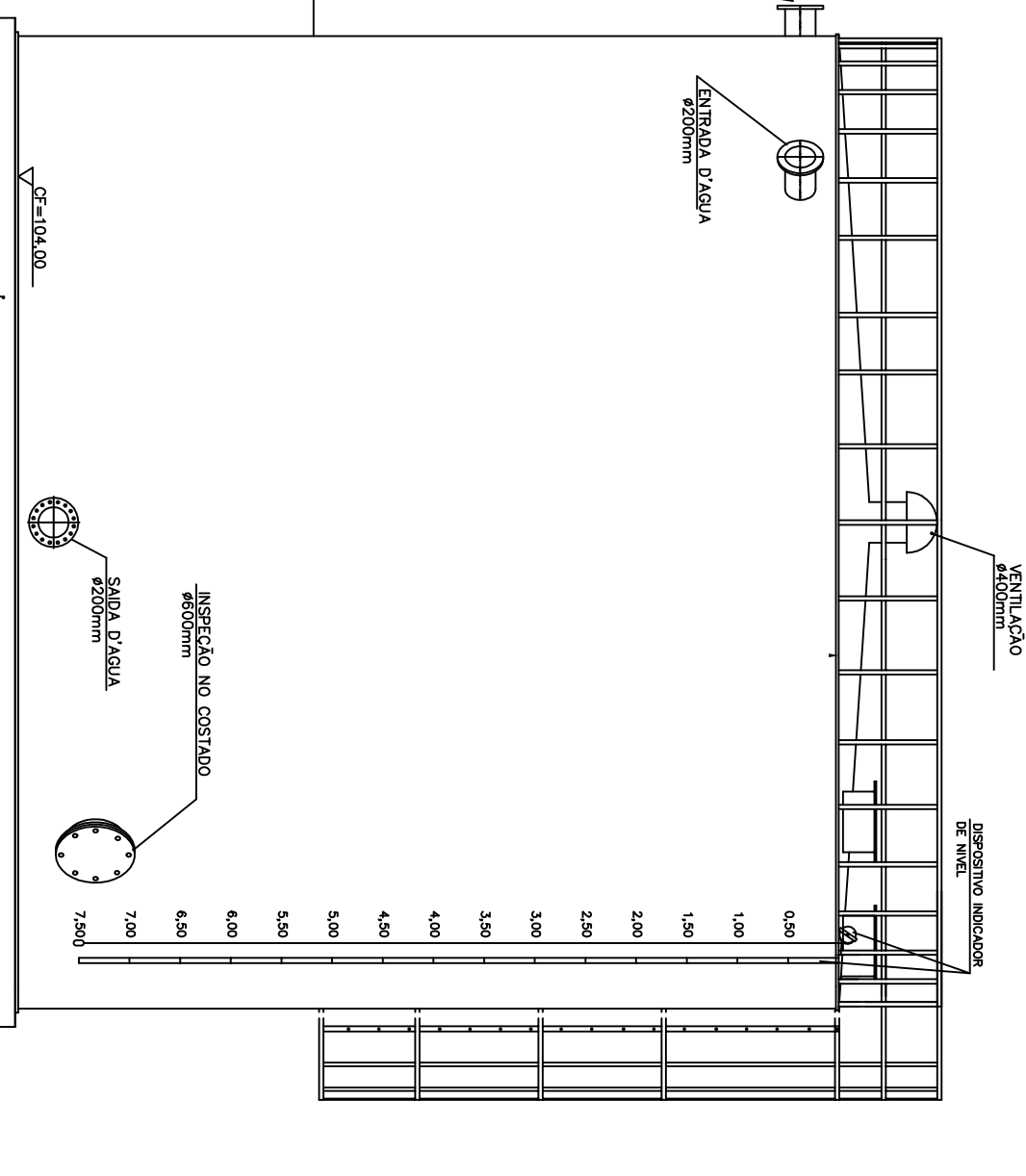
DETALHE DA INSPEÇÃO DE NÍVEL

ESC. 1/10



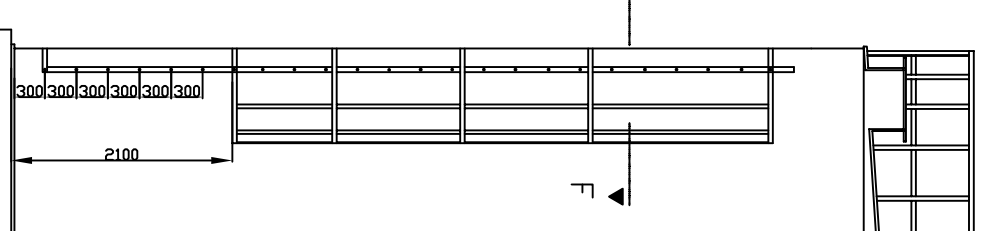
CORTA A.B

ESC. 1/50



VISTA FRONTAL

ESC. 1/50



CORTA C.D

ESC. 1/50

| | | | |
|-----------------------------------|---------------------|------------------------------|--|
| PREFEITURA MUNICIPAL DE CANDIOTÁ | | | |
| SECRETÁRIO DE OBRAS | RESPONSÁVEL TÉCNICO | MARCELO VAZ TEAL | |
| ARTEMIO PARCANELLO | PROJETO | RESERVATÓRIO DE ÁGUA TRATADA | |
| DARIO LASSANCE E VILA RESIDENCIAL | ESCALA | INDICADA | |
| RESERVATÓRIO METÁLICO 530M3 | INDICADA | A-45 | |