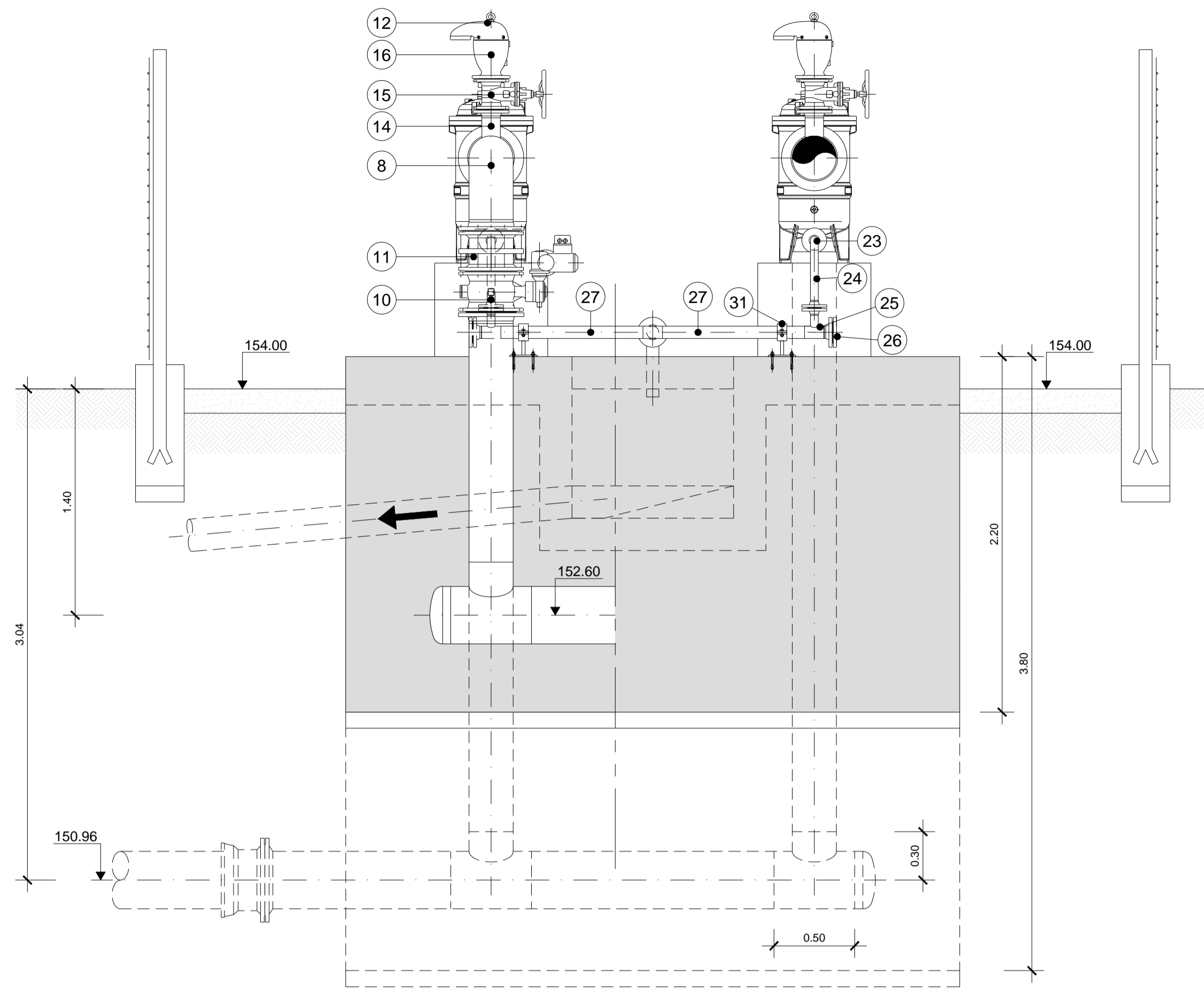


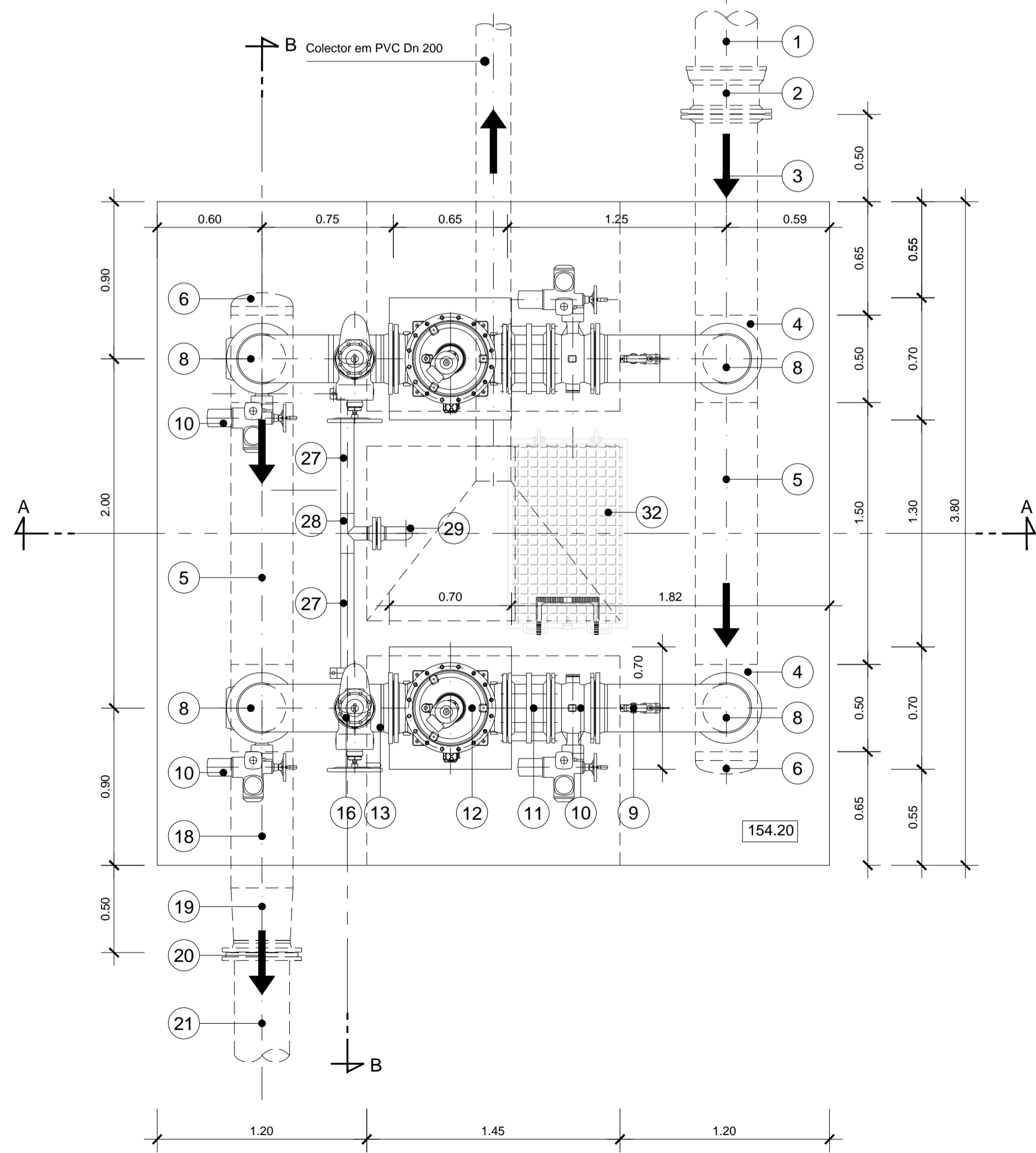
CORTE POR A-A - Esc. 1:25



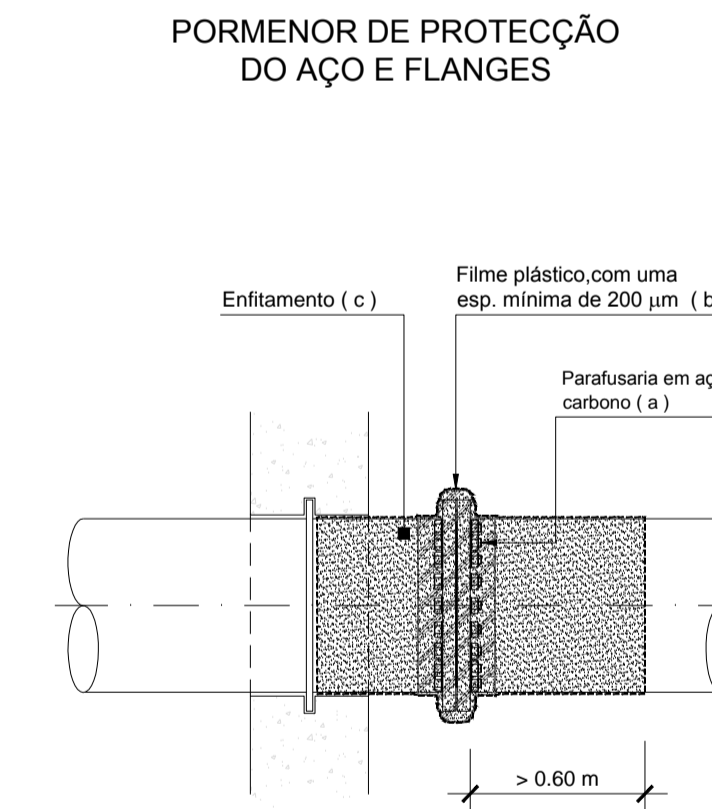
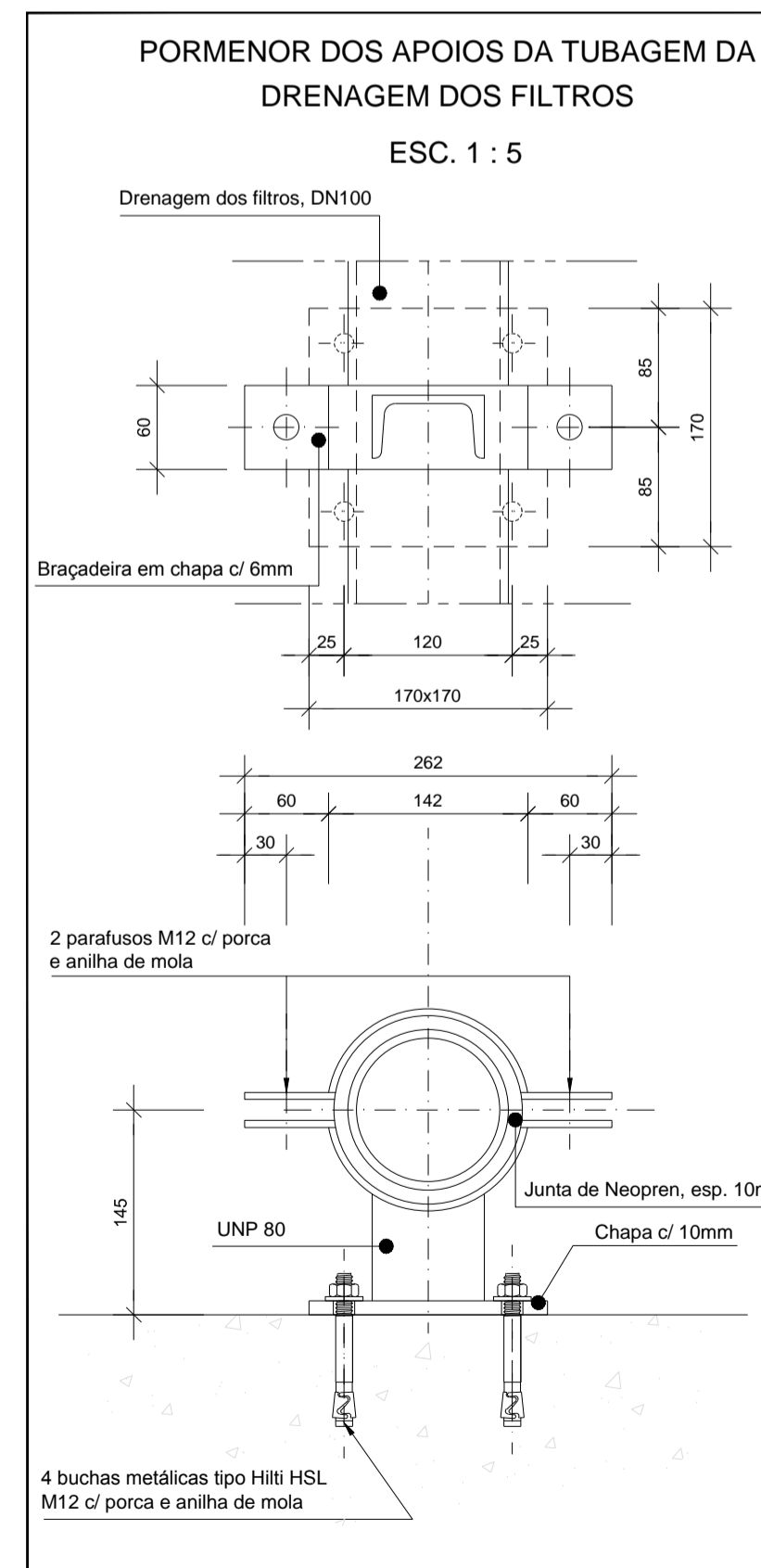
CORTE POR B-B - Esc. 1:25

LEGENDA

- 1 - CONDOTA ADUTORA, FFD Dn 350
- 2 - JUNTA DE TRANSIÇÃO, BOCA / FLANGE, FFD Dn 350
- 3 - TROÇO EM AÇO Dn 350, FLANGE / PONTA LISA (L = 1150mm)
- 4 - TÊ DE DERIVAÇÃO EM AÇO Dn 350 x Dn 200
- 5 - TROÇO EM AÇO Dn 350, PONTA LISA (L = 1500mm)
- 6 - FUNDO COPADO EM AÇO Dn 350
- 7 - TROÇO EM AÇO Dn 200, FLANGE / PONTA LISA (L = 3300mm)
- 8 - CURVA A 90° EM AÇO Dn 200, FLANGE / PONTA LISA
- 9 - TROÇO EM AÇO Dn 200, FLANGE / PONTA LISA c/ PICAGEM PARA MANÔMETRO (L = 370mm)
- 10 - VÁLVULA DE SECCIONAMENTO DE BORBOLETA, MOTORIZADA, FLANGEADA, FFD Dn 200
- 11 - JUNTA DE DESMONTAGEM AUTO-TRAVADA, FLANGEADA, FFD Dn 200
- 12 - FILTRO AUTOMÁTICO DN 200 COM MALHA DE 1,5mm
- 13 - TROÇO EM AÇO Dn 200, FLANGE / PONTA LISA (L = 370mm)
- 14 - TROÇO EM AÇO Dn 100, FLANGE / PONTA LISA (L = 163mm)
- 15 - VÁLVULA DE SECCIONAMENTO DE CUNHA FLANGEADA, FFD Dn 100
- 16 - VENTOSA DE DUPLO EFEITO E TRIPLA FUNÇÃO, FFD DN 100
- 17 - TROÇO EM AÇO Dn 200, FLANGE / PONTA LISA (L = 1574mm)
- 18 - TROÇO EM AÇO Dn 350, PONTA LISA (L = 780mm)
- 19 - CONE DE REDUÇÃO EM AÇO Dn 350 x Dn 300
- 20 - STUB-END EM AÇO DN 300
- 21 - CONDOTA PEAD Dn 300
- 22 - VÁLVULA DE COMANDO DA LAVAGEM DOS FILTROS, Dn 32
- 23 - CURVA A 90°, FLANGE / PONTA LISA, AÇO Dn 32
- 24 - TROÇO EM AÇO Dn 32, FLANGE / PONTA LISA (L = 356mm)
- 25 - TÊ EM AÇO Dn 65 x Dn 32, PONTAS LISAS / FLANGE
- 26 - FLANGE CEGA DN 65
- 27 - TROÇO EM AÇO Dn 65, PONTA LISA (L = 880mm)
- 28 - TÊ EM AÇO Dn 65, PONTAS LISAS / FLANGE
- 29 - CURVA A 90°, FLANGE / PONTA LISA, AÇO Dn 65
- 30 - TROÇO EM AÇO Dn 65, PONTA LISA (L = 710mm)
- 31 - BRAÇADEIRA EM AÇO INOX, PARA FIXAÇÃO DA TUBAGEM DE DRENAGEM DOS FILTROS
- 32 - TAMPAS METÁLICAS COM DISPOSITIVO DE FECHO PARA ACESSO DE HOMEM



PLANTA - Esc. 1:25



Proteção das ligações flangeadas enterradas
a) A aplicação da parafusaria em aço deverá ser seguida de aplicação de massa grafitada anti-corrosiva.
b) Antes do entafamento deverá ser colocado um filme plástico, com uma espessura mínima de 200 µm.
c) Deverá ser efetuado o entafamento do conjunto (flange e parafusos), com banda sintética auto-adesiva para proteção química e banda sintética auto-adesiva para proteção mecânica, da ligação com um comprimento excedente para cada lado, longitudinalmente, não inferior a 60 cm, ou no caso da ligação se efetuar junto a uma câmara de betão, até à parede dessa câmara.

NOTA:
OS DIÂMETROS DA TUBAGEM DE DERIVAÇÃO, PICAGENS, VENTOSAS, VÁLVULAS E RESTANTES ACESSÓRIOS DEVERÃO SER CONSULTADOS NOS ESQUEMAS DE NÓS E MEMÓRIA DESCRITIVA
OS PARAFUSOS DEVERÃO SER DE AÇO, CLASSE 8.8, ELECTROZINCADOS, DE ACORDO COM A NORMA DIN 931 E DIN 267.
AS PORCAS DE AÇO CLASSE 8, ELECTROZINCADAS DE ACORDO COM A NORMA DIN 934 E DIN 267, E AS ANILHAS EM AÇO ELECTROZINCADAS, DE ACORDO COM A NORMA DIN 125A.
OS PARAFUSOS A UTILIZAR NO INTERIOR DAS CÂMARAS DE DESCARGA DE FUNDO, PARA FIXAÇÃO DAS ESCADAS, DOS SUPORTES GUIAS DA HASTE E DAS LIGAÇÕES FLANGEADAS NO INTERIOR DESTAS CÂMARAS DEVERÃO SER EM AÇO INOX.

Revisão	Descrição	Data	Rúbrica
02	Revisão geral	25/06/2019	NPB
01	Revisão geral	08/01/2018	NPB

EDIA Empresa de Desenvolvimento e Infra-estruturas do Alqueva, S.A.

PROJETO DE EXECUÇÃO E ESTUDO DE IMPACTE AMBIENTAL DO CIRCUITO HIDRÁULICO DE REGUENGOS DE MONSARAZ E RESPECTIVO BLOCO DE REGA

VOLUME 5 - PROJECTO DE EXECUÇÃO DAS REDES DE REGA
Volume 5.1 - Bloco do Peral
ESTAÇÃO DE FILTRAÇÃO 1
DEFINIÇÃO DE FORMAS
PLANTAS, CORTES E PORMENORES

PROCESL
EPF
PLANEGE CENOR

Projeto	Substituído des. nº	ESCALAS:	Nº ORDEM:
Desenho	Substituído por des. nº	1 : 25	21
Verificou	Nº Consultor : 12016-553-01	1 : 5	(FOLHA 1 / 1)
	Nº EDIA : 14C20PE_RegMns_D021_F001a001_V5.1_EF1_PE_R02_20190625		