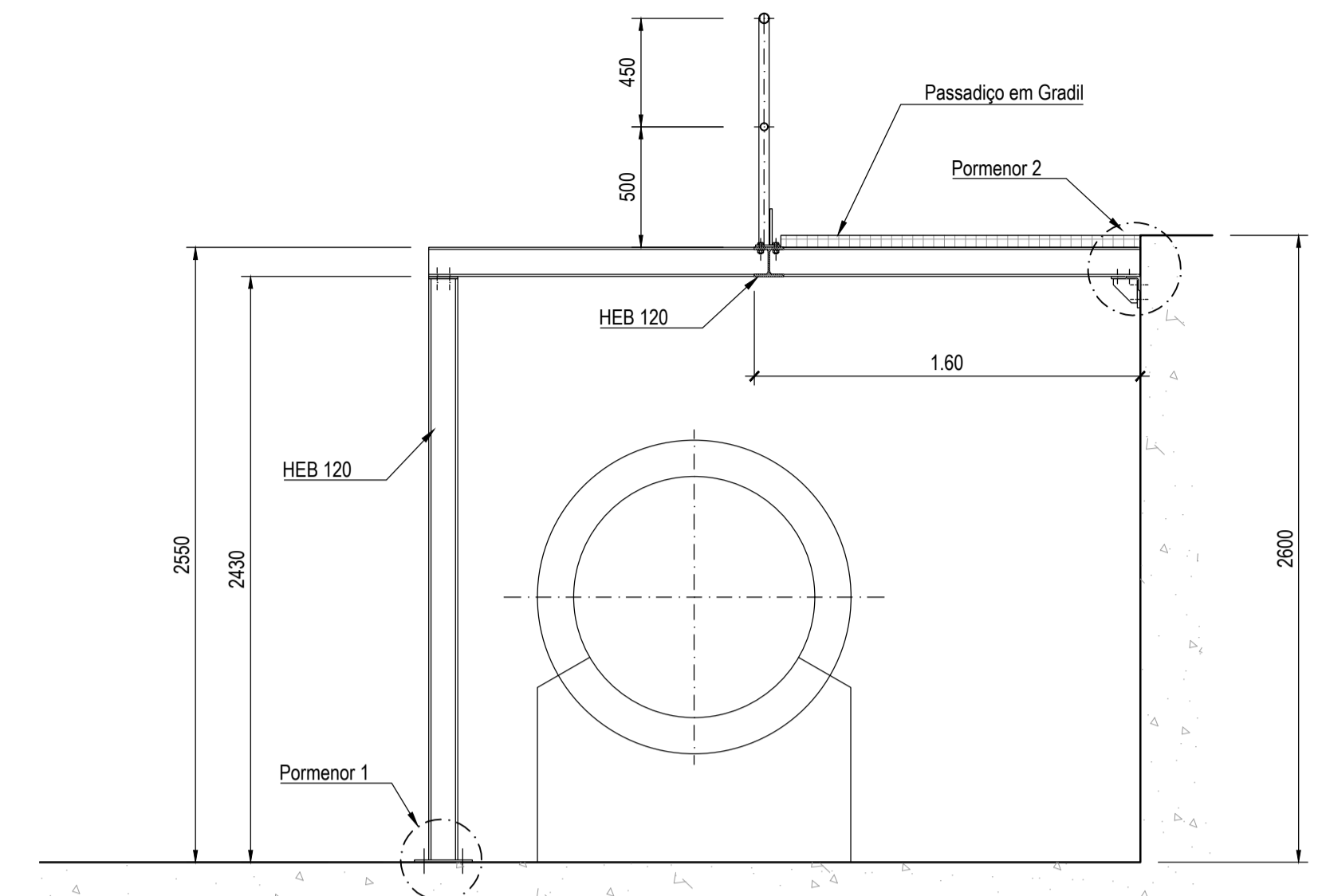
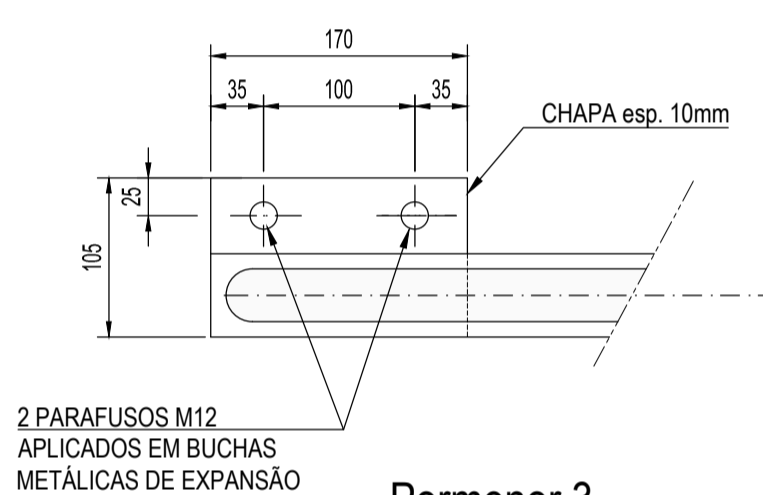


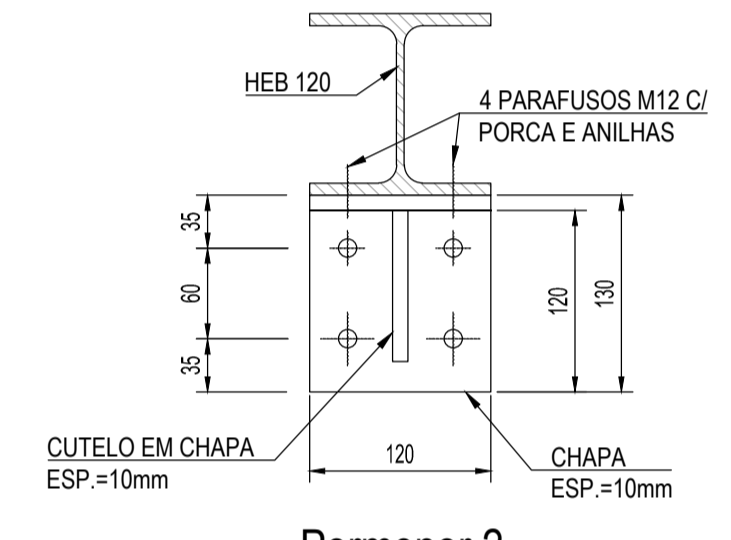
CORTE A-A
Esc. 1:25



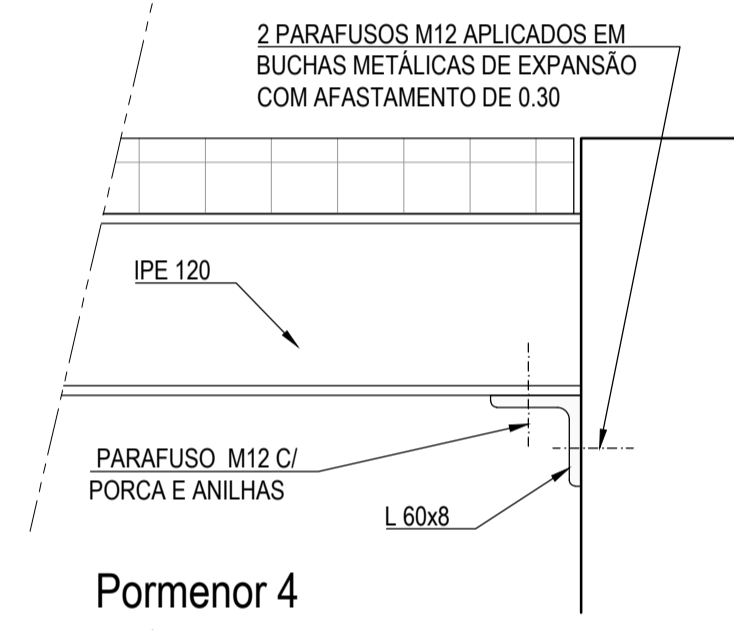
CORTE B-B
Esc. 1:25



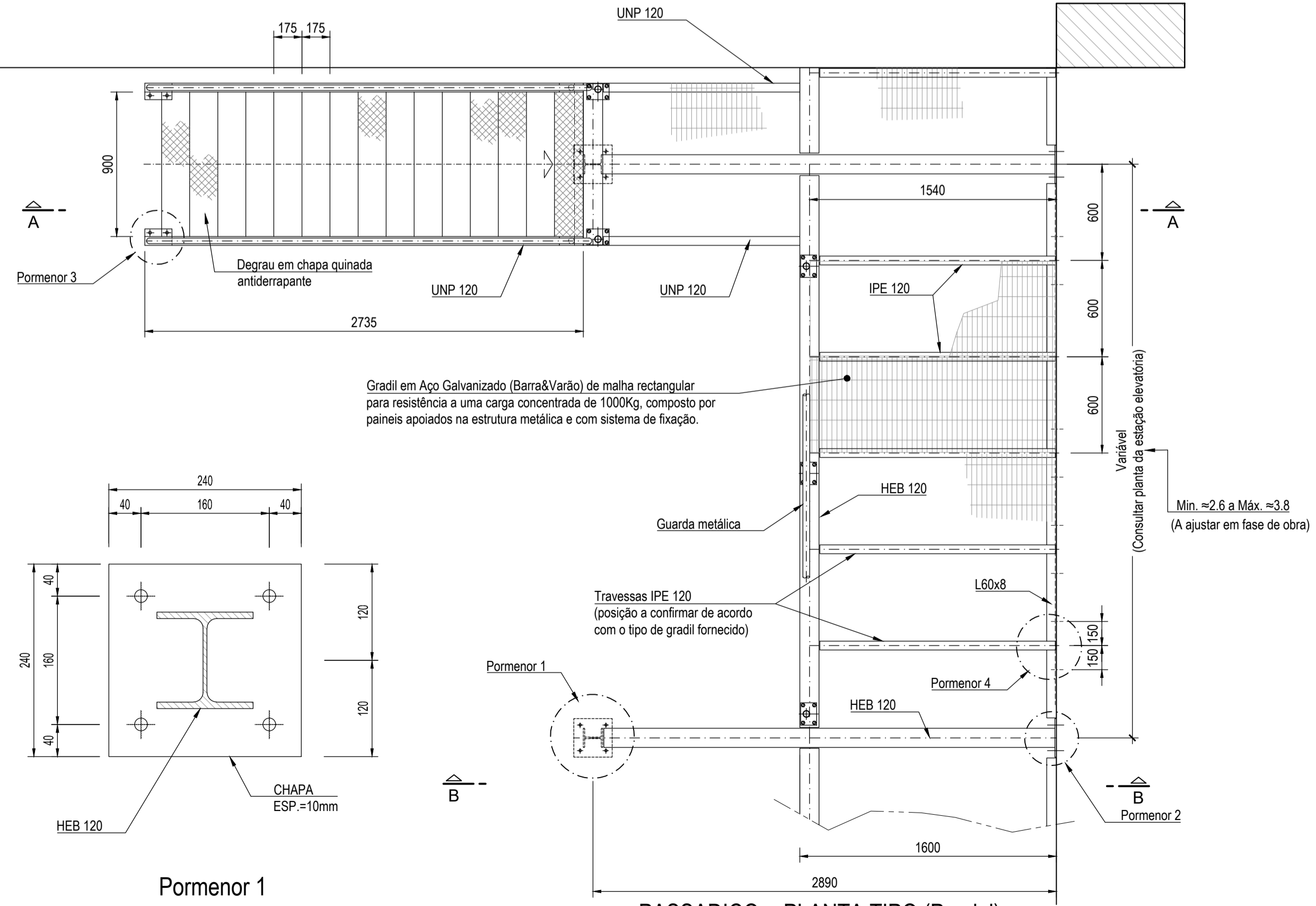
Pormenor 3
Esc. 1:5



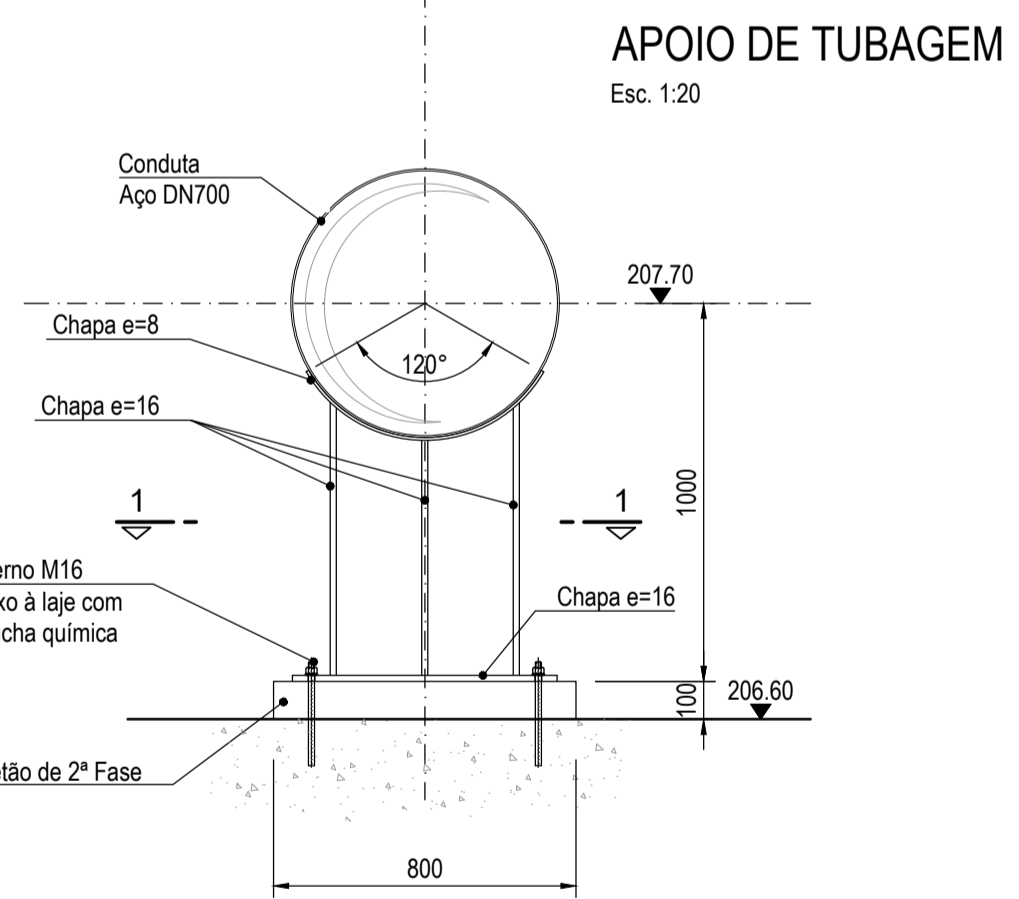
Pormenor 2
Esc. 1:5



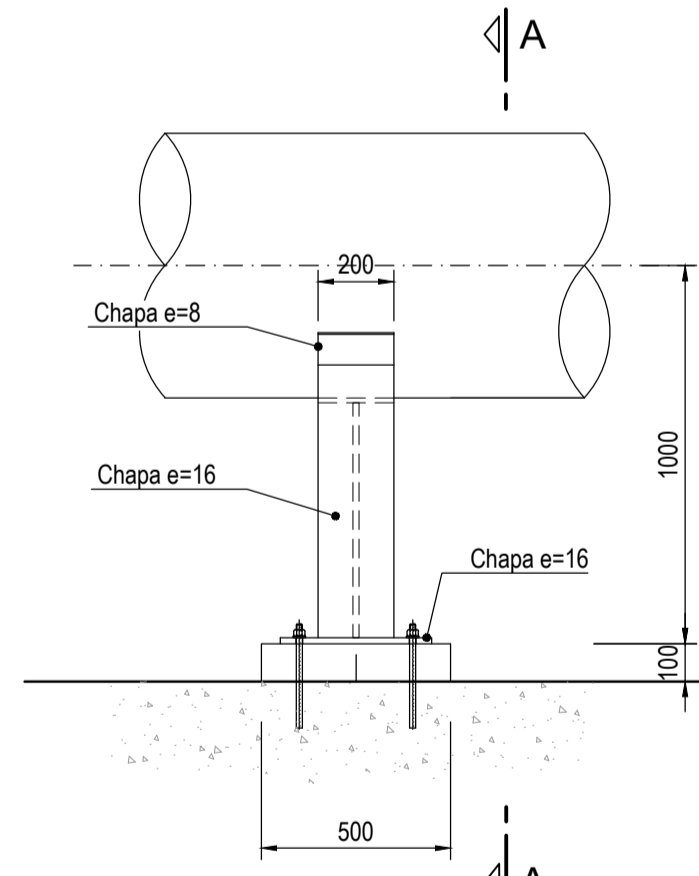
Pormenor 4
Esc. 1:5



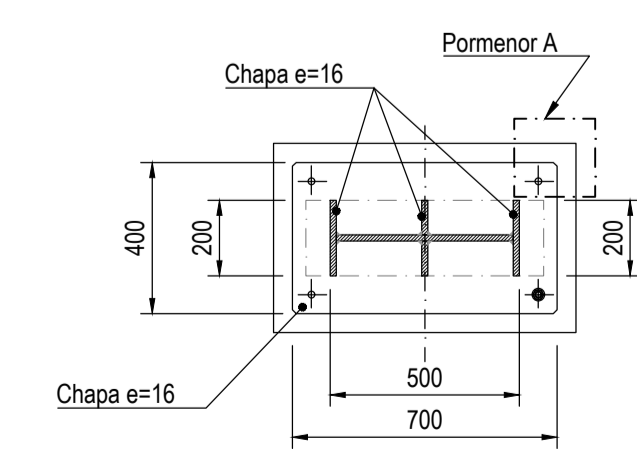
PASSADIÇO - PLANTA TIPO (Parcial)
Esc. 1:25



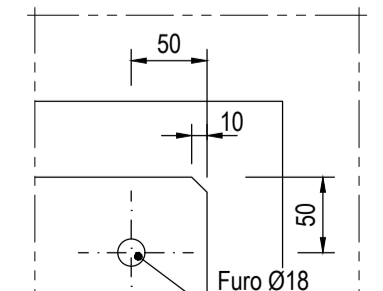
CORTE A-A
Esc. 1:20



ALÇADO
Esc. 1:20



PLANTA 1-1
Esc. 1:20



PORMENOR A
Esc. 1:5

MATERIAIS:

AÇO EM ESTRUTURAS METÁLICAS:

- Perfis, barras e chapas em guarda-corpos: Aço S235 JR.
- Perfis, barras e chapas: Aço S275 J2.
- Tubos: Aço S275 J2H.
- Parafusos - Aço da classe 8.8, com porcas da classe 8 e anilhas em aço duro S275 ou superior.

PROTEÇÃO DAS ESTRUTURAS METÁLICAS, INCLUIDO AS GUARDAS:

- As superfícies metálicas expostas serão protegidas contra a corrosão de acordo com a seguinte sequência de operações:
 - Decapagem mecânica por jato abrasivo ao Grau SA 2 ; (EN ISO 8501-1:2007);
 - Aplicação de uma demão de primário anticorrosivo epoxídico rico em pó de zinco (Zn>90%) com uma espessura de 75 µm;
 - Aplicação de uma demão de tinta intermédia epoxídica de alta espessura com partículas de ferro micáceas com uma espessura de 130 µm;
 - Aplicação de duas demãos de tinta de esmalte de acabamento à base poliuretanos alifáticos acrílicos com uma espessura total 2x60 µm. Cor a definir pelo cliente.
- Em zonas de retoque ou de soldaduras, deverá ser usado o seguinte esquema de pintura:
 - Escovagem mecânica ou manual das zonas alvo ao grau ST3;
 - Limpeza e desengorduramento da superfície;
 - Aplicação de uma demão de primário anticorrosivo epoxídico tolerante com uma espessura de 80 µm;
 - O restante esquema de proteção anticorrosivo é o mesmo das outras áreas.
- A parafusaria será galvanizada de acordo com a seguinte sequência de operações:
 - Decapagem mecânica por jato abrasivo ao Grau SA 2 ; (EN ISO 8501-1:2007);
 - Galvanização a zinco por imersão a quente com 120 µm de espessura.
- As superfícies rosçadas dos parafusos, pernos e chumbadouros ficam expostas, as porcas e as anilhas serão escovadas vigorosamente, com escova de aço, após a montagem, sendo depois aplicada uma demão de primário universal formulado numa combinação de resinas sintéticas especiais e pigmentos anticorrosivos de fosfato de zinco, com uma espessura de 40 µm. O acabamento será feito com as mesmas demãos de tintas usadas na restante estrutura.
- Na fase inicial da empreitada, o empreiteiro deverá apresentar para aprovação da fiscalização / dono da obra o dimensionamento e pormenorização de todas as peças metálicas.

ESTE DOCUMENTO É PROPRIEDADE DA TPF PLANEJAMENTO, S.A. E NÃO PODE SER REPRODUZIDO, DIVULGADO OU FORNECIDO A TERCEIROS SEM AUTORIZAÇÃO EXPRESSA.

Revisão	Descrição	Data	Révisão
PROJETO DE EXECUÇÃO E ESTUDO DE IMPACTE AMBIENTAL DO CIRCUITO HIDRÁULICO DE REGUENGOS DE MONSARAZ E RESPECTIVO BLOCO DE REGA			
Estação Elevatória da Bragada Serralharias, Passadiço e apoio de tubagem Pormenores			
Projectou	2017/09	Manuel Valadas	Substituído des. nº
Desenhou	2017/09	Peito Alves	Substituído por des. nº
Verificou	2017/09	Manuel Valadas	Cod.: 16113-PE-03-02-IHD-DES-210
Aprovou	2017/09	Manuel Valadas	Nº EDIA: 14C20PE_RegMn_D210_F001aF001_SEInvEdtSerr_PE_R00_20170930
ESCALAS:			Nº ORDEM:
1/25, 1/20			210
FOLHA:			1/1