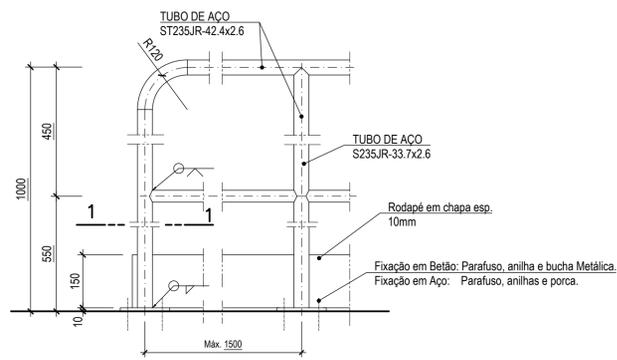
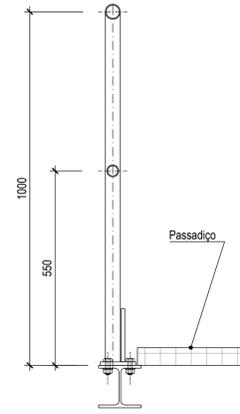


GUARDA METÁLICA

Esc. 1:10
(Cotas em milímetros)

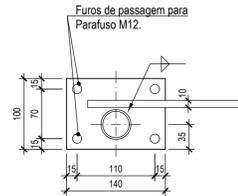


VISTA LATERAL
(Em zonas de betão)



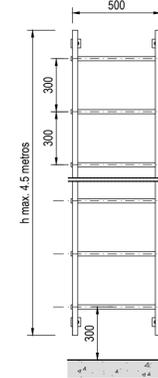
CORTE TIPO
(Em passadiço metálico)

Fixação em Betão: Parafuso, anilha e bucha Metálica.
Fixação em Aço: Parafuso, anilhas e porca.

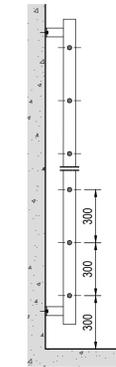


CORTE 1-1
Esc. 1:5

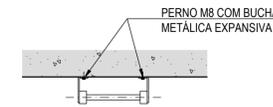
ESCADA FIXA SEM GUARDA DE PERFIS PULTRUDIDOS DE PRFV



VISTA DE FRENTE
Esc. 1:20



VISTA LATERAL
Esc. 1:20



PLANTA
Esc. 1:20

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 1 (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:

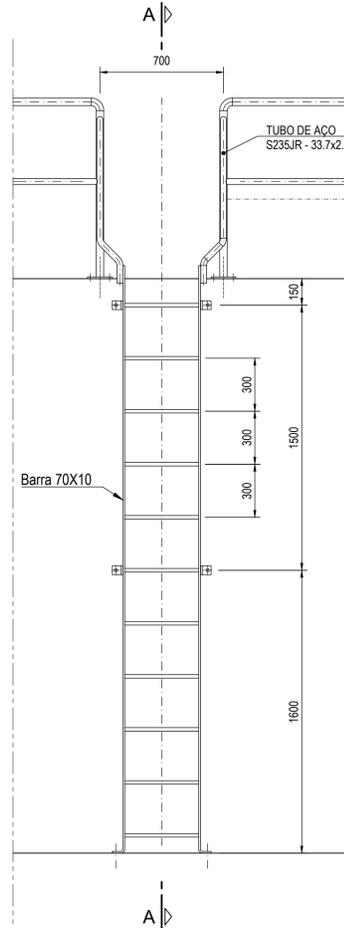
- Decapagem mecânica por jato abrasivo ao Grau SA 2 1 (EN ISO 8501-1:2007);
- Galvanização a zinco por imersão a quente com 120 µm de espessura.

- 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.

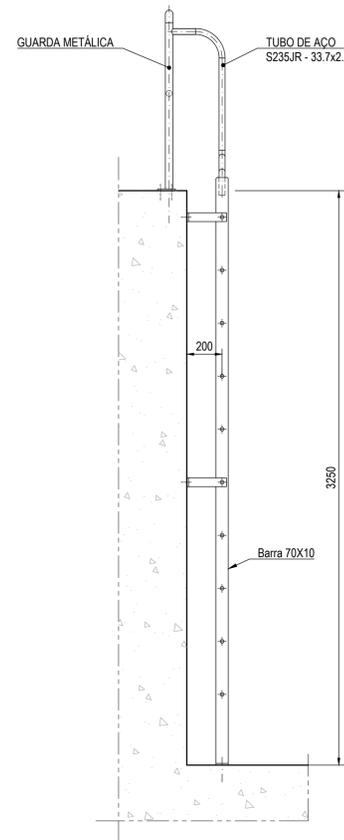
- Na fase inicial da empreitada, o empreiteiro deverá apresentar para aprovação da fiscalização / dono da obra o dimensionamento e pormenorização de todas as peças metálicas.

ESCADA METÁLICA (PLATAFORMA DOS RESERVATÓRIOS HIDROPNEUMÁTICOS)

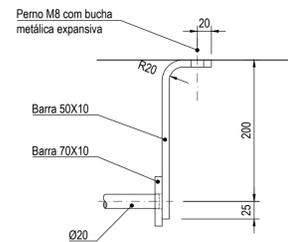
Esc. 1:20



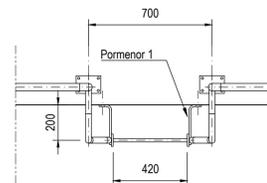
ALÇADO
Esc. 1:20



CORTE A-A
Esc. 1:20

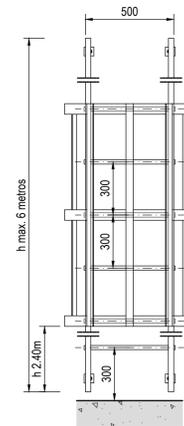


PORMENOR 1
Esc. 1:5

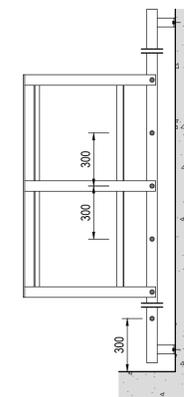


PLANTA
Esc. 1:20

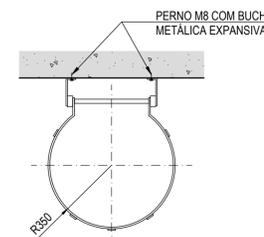
ESCADA FIXA COM GUARDA DE PERFIS PULTRUDIDOS DE PRFV



VISTA DE FRENTE
Esc. 1:20

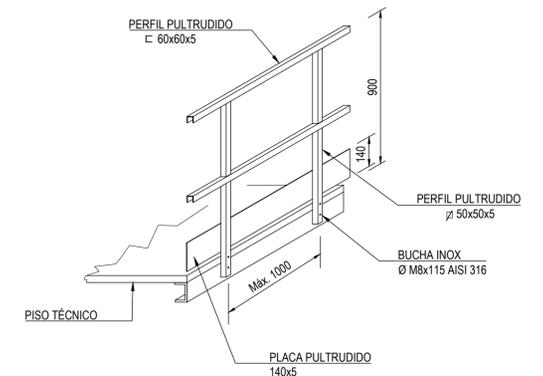


VISTA LATERAL
Esc. 1:20



PLANTA
Esc. 1:20

PORMENOR DO GUARDA CORPOS NA CÂMARA DE DESCARGA DA CONDUITA DE ASPIRAÇÃO



NOTA

PISO TÉCNICO E ESCADAS: EXECUTADO COM PRANCHAS E PERFIS PULTRUDIDOS FIBRA DE VIDRO/RESINA ISOFÁTICA, COM SUPORTES EM BARRAS DE AÇO INOX AISI 316 E FIXOS POR PARAFUSOS E BUCHAS EM AÇO INOX M8

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, Escadas e guardas Pormenores			
Nº ORDEM: 211			
Projectou	2017/09	Manuel Valadas	Substituíl des. nº
Desenhou	2017/09	Pedro Alves	Substituído por des. nº
Verificou	2017/09	Manuel Valadas	Cod.: 16113-PE-03-02-HID-DES-211
Aprovou	2017/09	Manuel Valadas	Nº EDIA: 14C20PE_RegMn_D211_F001aF001_SElevEdifSerr_PE_R00_20170930
			FOLHA: 1/1