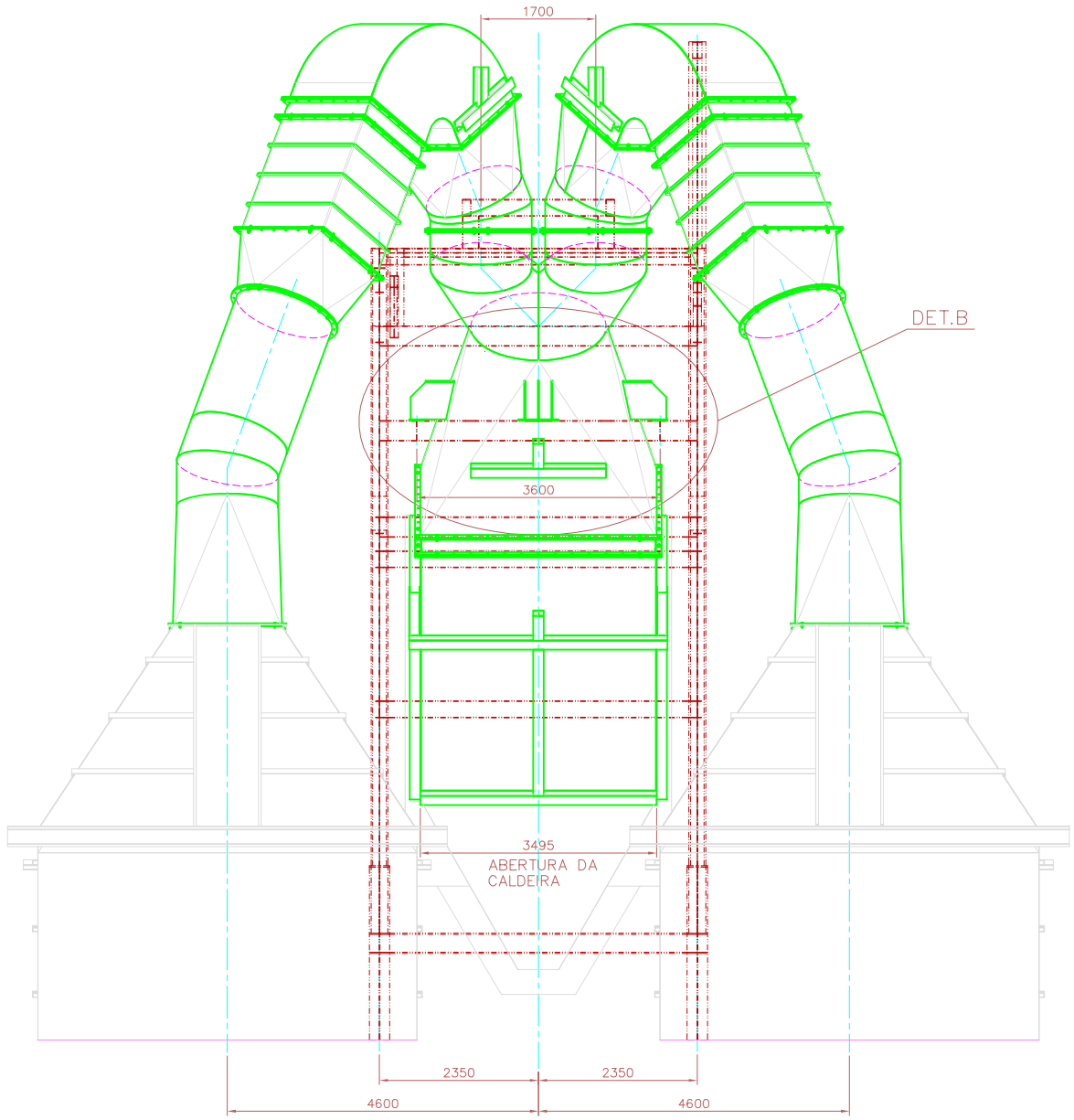
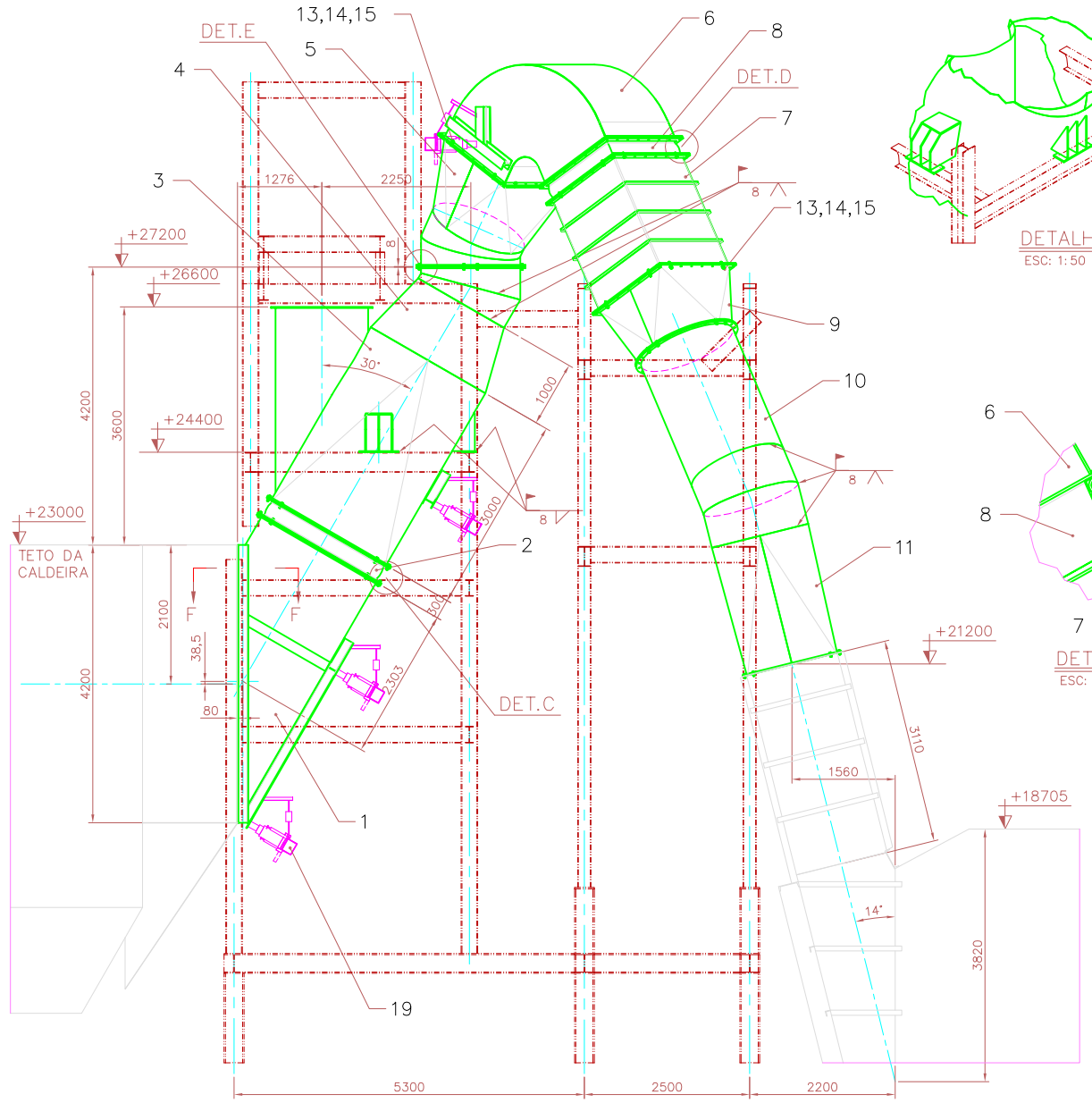
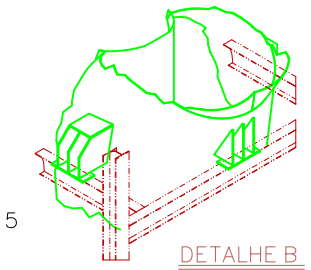
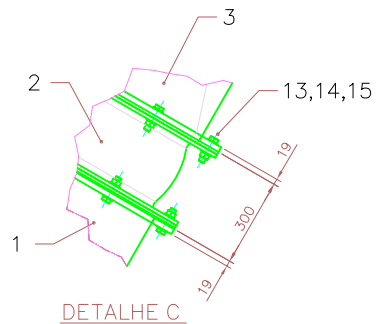


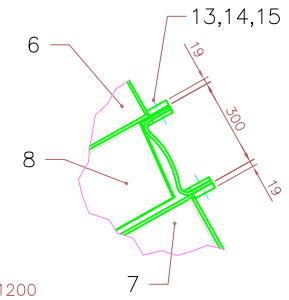




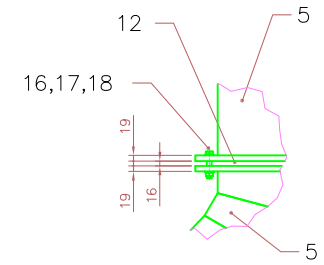
DETALHE B
ESC: 1:50



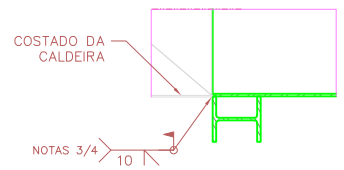
DETALHE C
ESC: 1:12.5



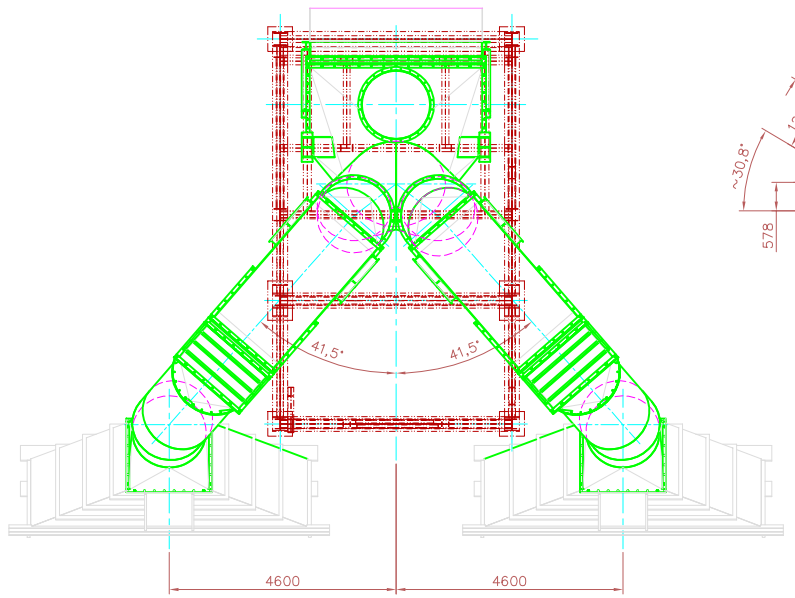
DETALHE D
ESC: 1:12.5

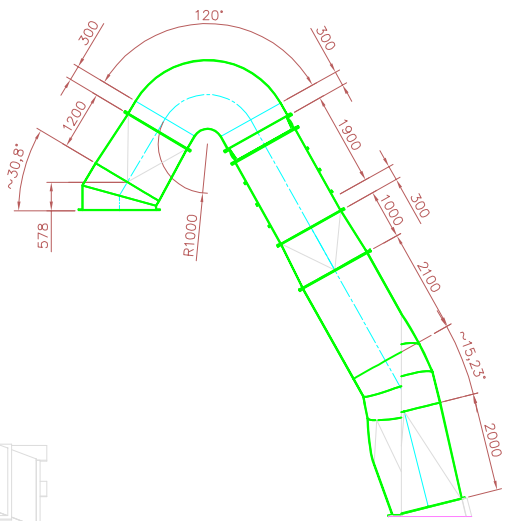


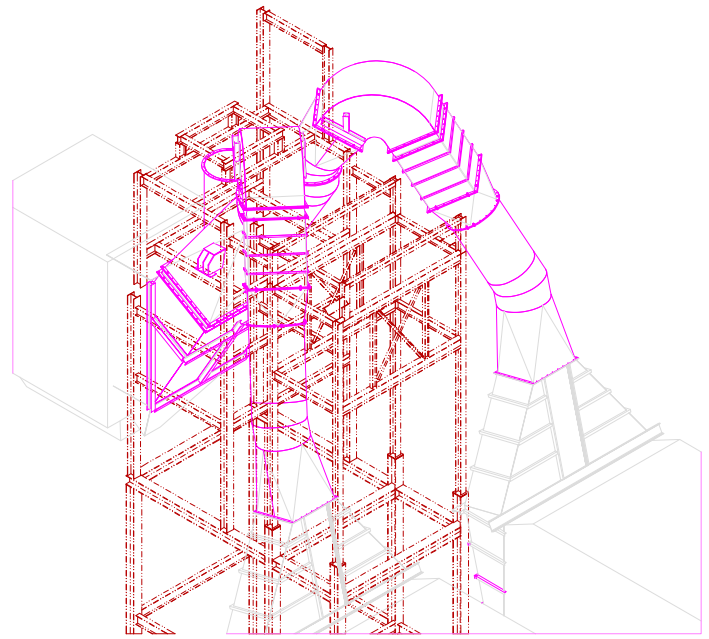
DETALHE E
ESC: 1:12.5



CORTE FF
ESC: 1:12.5







POS.	ESPECIFICAÇÃO DO MATERIAL	CÓDIGO	UNID.	QUANT.	PESO UNIT.	PESO TOTAL
					PESO TOTAL	39351,0
19	MARTELETE	NOTA-5	PC	07	-	-
18	PARAFUSO SEXTAVADO M16x80 - DIN-933-8.8	AISI-304	PC	96	-	-
17	ARRUELA LISA B16 - DIN-125	AISI-304	PC	192	-	-
16	PORCA SEXTAVADA M16 - DIN-934-8	AISI-304	PC	96	-	-
15	PARAFUSO SEXTAVADO M20x80 - DIN-933-8.8	AISI-304	PC	226	-	-
14	ARRUELA LISA B20 - DIN-125	AISI-304	PC	452	-	-
13	PORCA SEXTAVADA M20 - DIN-934-8	AISI-304	PC	226	-	-
12	ESPAÇADOR / RAQUETE	DE-524-25-0836	PC	02	13,8	27,6
11	TRANSIÇÃO ENTRADA PRECIPITADOR	DE-524-25-0825	PC	02	1074,3	2148,6
10	DUTO ENTRADA PRECIPITADOR	DE-524-25-0825	PC	02	683,3	1366,6
09	DUTO SAIDA DAMPER	DE-524-25-0825	PC	02	465,0	930,0
08	JUNTA DE EXPANSÃO - JC-524-02/03	DE-524-25-0824	PC	02	209,8	419,6
07	VALVULA MOTORIZADA - HCV-524-404/402 (DIR/ESQ)	DE-524-25-0823	PC	02	-	-
06	CURVA ENTRADA NO DAMPER	DE-524-25-0822	PC	02	1300,6	2601,2
05	TRANSIÇÃO REDONDO×RETANGULAR (DIR/ESQ)	DE-524-25-0822	PC	02	719,1	1438,2
04	BIFURCAÇÃO EM Y	DE-524-25-0821	PC	01	963,4	963,4
03	DUTO DE TRANSIÇÃO	DE-524-25-0820	PC	01	2611,5	2611,5
02	JUNTA DE EXPANSÃO - JC-524-20	DE-524-25-0819	PC	01	381,2	381,2
01	COMPLEMENTO METALICO DA CALDEIRA	DE-524-25-0818	PC	01	2644,1	2644,1

TECHNIK
PROJETOS E CONSULTORIA LTDA

DOC. Nº CONTRATADA: TC-16032-020-0
FORMATO: A1
NOME E Nº CREA DO ENG./ARQUITETO RESPONSÁVEL: GALBA B. RESENDE / DF-5191/D

PARANAPANEMA

ÁREA 524 MANUSEIO DE GASES, CHAMINÉ PRINCIPAL E CALDEIRA
DU-524-01 DUTO DE TRABALHO ENTRE A CALDEIRA E OS PRECIPITADORES CONJUNTO

1- DIMENSÕES EM MILIMETRO, EXCETO ONDE INDICADO.
2- SOLDAS TIPICAS NÃO INDICADAS CONSIDERAR 50% DA MENOR ESPESSURA
3- UTILIZAR ELETRODO E7010X, TODAS AS LIGAÇÕES DEVERÃO SER PREVIAMENTE INSPECIONADAS, VISANDO A LIMPEZA DAS JUNTAS, POSICIONAMENTO, PRÉ-AQUECIMENTO DO METAL BASE, SEQUÊNCIA DE SOLDAGEM, TRATAMENTO DE RAIZ,ETC. INSPECIONAR AS SOLDAS DURANTE A FABRICAÇÃO C/ LIQUIDO PENETRANTE OU ULTRASOM
4- TODO O PROCEDIMENTO DE SOLDA DEVE ATENDER AS NORMAS AWS.D1 e NBR-8800
5- PARA MATERIAL E ESPECIFICAÇÕES A SEREM APLICADOS NO ITEM POS.19 VER DESENHO: 612/225-P15-Q3-124 REV. 1 (OUTOTEC)
6- ESTE DES. CANCELA E SUBSTIT. DES. DE-524-25-0758, DE-524-25-0485, DE-524-25-0486, DE-524-25-0488.

N O T A S

NÚMERO	TÍTULO
DE-524-25-0814	CONJUNTO GERAL

DOCUMENTO DE REFERÊNCIA

REV.	DATA	DESCRIÇÃO	PROJ.	DES.	VERIF.	ASS.	APROV.	ASS.
0	05/10/16	EMISSÃO INICIAL	GALBA	TECHNIK	RAMON		EUGENIO	

REVISÕES

ESCALA:	PROJ.	GALBA	05/10/16	VERIF.	RAMON	10/10/16	DOC. Nº	FL.	REV.
1:50	DES.	TECHNIK	05/10/16	APROV.	EUGENIO	10/10/16	DE-524-25-0815	1/1	0