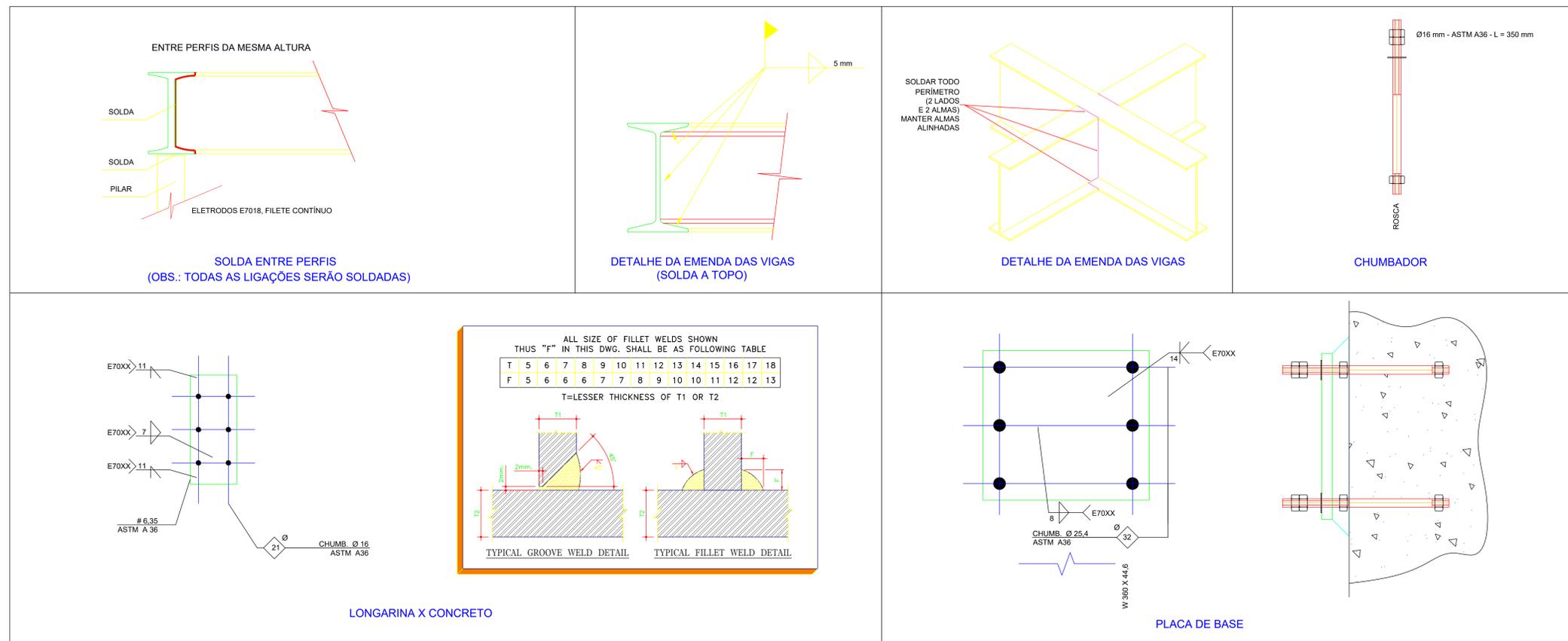


**1 PLANTA BAIXA - PLATAFORMA TÉCNICA**  
ESCALA 1/20



ALL SIZE OF FILLET WELDS SHOWN THUS "F" IN THIS DWG. SHALL BE AS FOLLOWING TABLE

T	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
F	5	6	6	7	7	8	9	10	10	11	11	12	12	13

T=LESSER THICKNESS OF T1 OR T2

CONTROLE DE REVISÕES

Nº	DATA	DESCRIÇÃO
----	------	-----------

**FNDE** Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO

**PROJETO PADRÃO - FNDE**

PROPRIETÁRIO: \_\_\_\_\_

ENDEREÇO: \_\_\_\_\_

MUNICÍPIO - UF: \_\_\_\_\_

PROPRIETÁRIO: \_\_\_\_\_

RESP. TÉCNICO: \_\_\_\_\_ CREA \_\_\_\_\_

AUTOR DO PROJETO: DIOGO R. PELLER CREA 17.999/D-DF

DLFO: \_\_\_\_\_ CREA \_\_\_\_\_

RA: \_\_\_\_\_

OBSERVAÇÕES: \_\_\_\_\_

**ESCOLA 13 SALAS DE AULA - MODELO TÉRREO**  
**PROJETO DE CLIMATIZAÇÃO**

COORDENAÇÃO: CGEST - Coordenação Geral de Infraestrutura Educacional

DETALHE PLATAFORMA TÉCNICA BLOCO F (MULTIUSO)

REVISÃO: R.00

ESCALA: INDICADA

DATA EMISSÃO: JAN/2022

PRANCHA: 03/03

FORMATO: A1 - 841 x 594 mm

**2 DETALHES SEM ESCALA**

**PLATAFORMA TÉCNICA - ESPECIFICAÇÕES**

ITEM	DESCRIÇÃO	VALOR	UNIDADE
ESTRUTURA METÁLICA	ÁREA DA ESTRUTURA	12,0	m²
	PESO DA ESTRUTURA	845	Kg
	PESO DOS EQUIPAMENTOS	630	Kg
	CARGA ACIDENTAL	105	Kg/m2
	CARGA TOTAL	257,44	Kg/m2

**NOTAS GERAIS**

1. MEDIDAS E NÍVEIS EM METROS;
2. VERIFICAR POSIÇÃO EXATA DOS PILARES NO PROJETO ESTRUTURAL;
3. VERIFICAR DETALHES CONSTRUTIVOS PERTINENTES NAS PRANCHAS DE DETALHAMENTO;
4. EM CASO DE CONFLITO DE INFORMAÇÕES ENTRE O PROJETO GRÁFICO E O MEMORIAL DESCRITIVO, PREVALECE A INFORMAÇÃO CONTIDA NOS DESENHOS;
5. ALTERAÇÕES NESTE PROJETO SOMENTE COM AUTORIZAÇÃO EXPRESSA DO FNDE

REFERÊNCIAS:

- PLANILHA DE QUANTITATIVOS
- MEMORIAL DESCRITIVO E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS (MARCAS/FABRICANTES DE MATERIAIS RELACIONADOS AOS PROJETOS CONSTITUEM-SE APENAS COMO REFERÊNCIA. O FNDE NÃO DIRECIONA A ESCOLHA DE MARCAS E NÃO MANTÉM CADASTRO DE FABRICANTES).

**NOTAS SOBRE SOLDAGEM**

1. As partes a serem soldadas devem ser limpas de óxido, gordura, tinta ou qualquer tipo de impureza;
2. Preparar as juntas chanfradas de acordo com os diâmetros das tubulações;
3. Posicionar e alinhar as partes a serem soldadas, mantendo os espaçamentos adequados de acordo com as dimensões da peça;
4. Ajustar a corrente da máquina de solda para a solda a ser realizada;

**PASSO A PASSO DA SOLDAGEM**

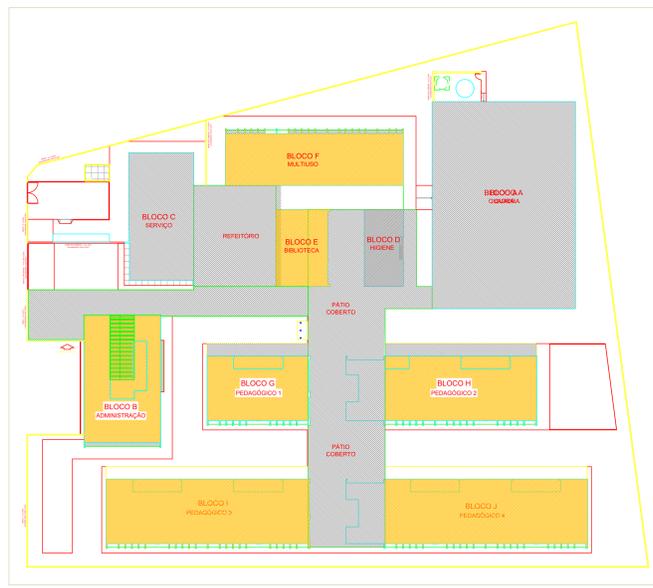
1. Efetuar o cordão de solda - raiz, com o eletrodo específico, em todo o perímetro da peça,
2. No início do cordão de solda deve-se observar que o ângulo do eletrodo seja adequado para a posição de soldagem e fazer o possível para abrir o arco elétrico num só resaca,
3. Ao terminar o cordão de solda deve-se eliminar lentamente o ângulo do eletrodo para que seja mantida a igualdade ao longo do cordão,
4. No final da solda deve-se girar o eletrodo em forma de caracol e afastá-lo rapidamente da peça.

**RELAÇÃO DE MATERIAIS**

EQUIPAMENTOS DE CLIMATIZAÇÃO				MATERIAIS LINHA FRIGORÍGENA			
UNIDADE	UNIDADE	ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS	QTD	TUBULAÇÃO DE COBRE FLEXÍVEL		ISOLAMENTO ESPUMA ELASTOMÉRICA	
EVAPORADORA	CONDENSADORA			LÍQUIDO	SUCÇÃO	LÍQUIDO	SUCÇÃO
SP_EV_36	SP_CD_36	Pso Teto 36.000 Btu/h, Mono-fásico, 60 Hz	35 und	SEÇÃO	QTD	SEÇÃO	QTD
SP_EV_24	SP_CD_24	Pso Teto 24.000 Btu/h, Mono-fásico, 60 Hz	01 und	# 3/8"	271 m	# 3/8"	271 m
SP_EV_12	SP_CD_12	H: Wall 12.000 Btu/h, Mono-fásico, 60 Hz	03 und	# 1/4"	43 m	# 1/2"	43 m

A CAPACIDADE DOS EQUIPAMENTOS DE CLIMATIZAÇÃO VARIA DE ACORDO COM O FABRICANTE. NESTE PROJETO, ONDE HÁ:

- SP\_EV\_36 / SP\_CD\_36, considerar de 30.000 Btus a 36.000 Btus;
- SP\_EV\_24 / SP\_CD\_24, considerar de 22.000 Btus a 24.000 Btus;



CROQUI REFERÊNCIA