BITOLAS DE CHAPAS PARA FABRICAÇÃO DE DUTOS RÍGIDOS DE SISTEMAS DE BAIXA PRESSÃO (PRESSÃO ESTÁTICA ATÉ 500 Pa.E VELOCIDADE 10 m/s)

ESPESSURAS mm				DUTOS mm			
ALUMÍNIO		AÇO GALVANIZADO		CIRCULAR			RETANGULAR LADO MAIOR
BITOLA	ESPESSURA	BITOLA	ESPESSURA	CALANDRADO C/ COSTURA LONGIT.		HELICOIDAL	
24	0,64	26	0,50	ATÉ 225	ATÉ 450	ATÉ 300	
22	0,79	24	0,64	250 a 600	460 a 750	310 a 750	
20	0,95	22	0,79	650 a 900	760 a 1150	760 a 1400	
18	1,27	20	0,95	950 a 1250	1160 a 1500	1410 a 2100	
16	1,59	18	1,27	1300 a 1500	1510 a 2300	2110 a 3000	

NOTAS: a) PARA DETALHES DE CONSTRUÇÃO DE DUTOS DE BAIXA PRESSÃO, RECOMENDA-SE CONSULTAR O ASHRAE GUIDE AND DATA BOOK EQUIPAMENT, E O ASHRAE HAND BOOK OF FUNDAMENTALS, ÚLTIMAS EDIÇÕES.

ESPESSURAS E PESOS DE CHAPAS DE FERRO

UNITED STATES STAND N°	ESPESSURA	QUILOGRAMA POR m^2	
	mm	SIMPLES	GALVANIZADO
10	3,57	27,460	28,224
12	2,78	21,360	22,124
14	1,98	15,260	16,024
16	1,59	12,210	12,974
18	1,27	9,765	10,529
20	0,95	7,324	8,088
22	0,79	6,103	6,867
24	0,64	4,882	5,646
26	0,48	3,662	4,426

CONTRUÇÕES RECOMENDADAS PARA DUTOS RETANGULARES DE BAIXA PRESSÃO VELOCIDADE ATÉ 10 m/s E PRESSÃO ESTÁTICA ATÉ 500 Pa

DIMENSÃO DO LADO MAIS LONGO POLEGADAS	BITOLA DA CHAPA DE METAL (TODOS OS QUATRO LADOS) [a]			REFORÇO TRANSVERSAL					
				ENTRE JUNTAS [d]		NAS JUNTAS [e]			
	AÇO	LIGA DE ALUMÍNIO [b]	COBRE	TAMANHO MÍNIMO DE CANTONEIRA PARA REFORÇO CRUZADO MONTE LONGITUDINAL MÁXIMO	Pint S Slip CHAVETAS CHATAS / Drive Slip CHAVETA	Standing S Slip CHAVETA VERTICAL	Standing Seam Joint JUNTA DE COSTURA VERTICAL	Pocket Lock FECHO DE BOLSO	Alternat. Standing S Slip ALTERNATIVA VERTICAL ALTERNATIVA
	BITOLA	ESPESSURA POLEGADAS	ONÇA / m^2		BITOLA MÍNIMA	BITOLA MÍNIMA	TAMANHO MÍNIMO DA CANTONEIRA	BITOLA MÍNIMA PARA FECHO DE BOLSO OU CHAVETA ⊥ VERTICAL	TAMANHO MÍNIMO DA CANTONEIRA	ALTURA MÍNIMA POLEGADAS
ATÉ 12	26	0020	16	NENHUM	26	24	NENHUM	24	NENHUM	1
13 18	24	0025	24	NENHUM	24	24	NENHUM	24	NENHUM	1
19 30	24	0025	24	1 x 1 x 1/8 @ 60 in	– –	24	NENHUM	24	NENHUM	1
31 42	22	0032	32	1 x 1 x 1/8 @ 60 in	– –	22	NENHUM	22	NENHUM	1
43 48	22	0032	32	1 1/2x1 1/2x 1/8 @ 60 in	– –	22	1 1/2 x 1 1/2 x 1/8	22	NENHUM	1 1/2
49 54	22	0032	32	1 1/2x1 1/2x 1/8 @ 48 in	– –	22	1 1/2 x 1 1/2 x 1/8	22	NENHUM	1 1/2
55 60	20	0040	36	1 1/2x1 1/2x 1/8 @ 48 in	– –	22	1 1/2 x 1 1/2 x 1/8	22	NENHUM	1 1/2
61 84	20	0040	36	1 1/2x1 1/2x 1/8 @ 24 in	– –	22	1 1/2 x 1 1/2 x 1/8	22	1 1/2 x 1 1/2 x 1/8	1 1/2
85 96	18	0050	48	1 1/2x1 1/2x 1/8 @ 24 in	– –	22	1 1/2 x 1 1/2 x 3/16	22	1 1/2 x 1 1/2 x 3/16	1 1/2
97 120	18	0050	48	2 x 2 x 1/4 @ 24 in	– –	22	2 x 2 x 1/4	22	2 x 2 x 1/4	1 1/2
121 E ACIMA	18	0050	48	2 1/2x2 1/2x 1/4 a 24 in COM TRAMOS DE AMARRAÇÃO @ 120 POLEGADAS DE CANTONEIRA	– –	– –		22	2 x 2 x 1/4 COM TRAMOS DE AMARRAÇÃO @ 120 POLEGADAS DA JUNTA	1 1/2

a) ÁREAS PLANAS DE DUTOS ACIMA DE 18 POLEGADAS DE LARGURA DEVERÃO SER REFORÇADAS POR DOBRA EM CRUZ.A NÃO SER QUE O DUTO SEJA REVESTIDO DE MATERIAL NÃO CONDUTOR OU ABSORVEDOR DE SONS.

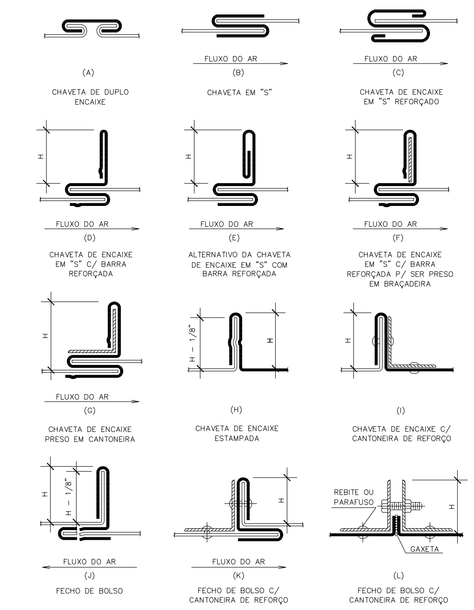
b) AS LIGAS ADEQUADAS DE ALUMÍNIO SÃO : DESIGNAÇÃO COMERCIAL 3003 , TÊMPERA H–14 E CHAPA DE DUTO.

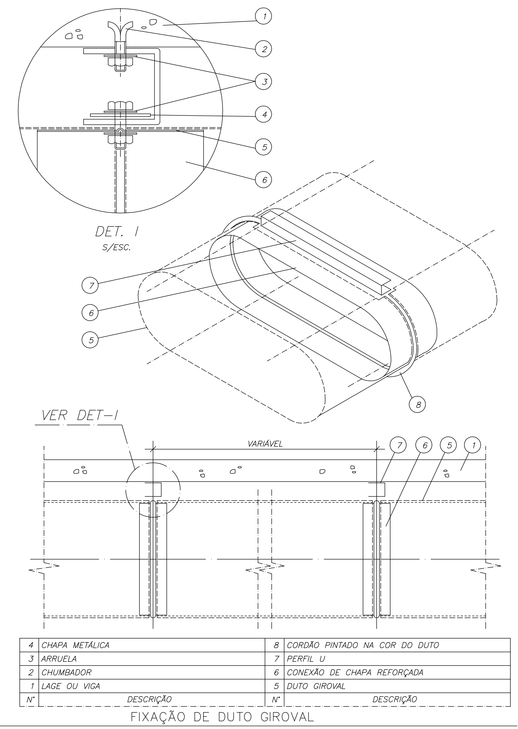
c) O TAMANHO DO REFORÇO TRANSVERSAL É DETERMINADO PELAS DIMENSÕES DO LADO AO QUAL A CANTONEIRA É APLICADA ; AS DIMENSÕES DA CANTONEIRA SÃO BASEADAS EM CHAPAS DE AÇO DOCE ; REFORÇOS FEITOS DE OUTRAS FORMAS OU DE OUTROS MATERIAIS DEVEM SER DE RESISTÊNCIA E RIGIDEZ EQUIVALENTES.

d) NÃO HÁ RESTRIÇÃO QUANTO AO COMPRIMENTO DO DUTO ENTRE AS JUNTAS ; DUTOS SÃO NORMALMENTE FEITOS EM SEÇÕES DE 1 A 2 METROS DE COMPRIMENTO ; O ESPAÇAMENTO LONGITUDINAL DOS REFORÇOS TRANSVERSAIS ENTRE JUNTAS PODE SER NECESSARIAMENTE MENOR QUE O ESPAÇAMENTO RECOMENDADO NA TABELA A FIM DE ESTAR DE ACORDO COM O MÓDULO DE COMPRIMENTO SELECIONADO.

e) OUTROS TIPOS DE JUNTAS DE RESISTÊNCIA E RIGIDEZ EQUIVALENTES.

f) PARA DUTOS DE ALUMÍNIO E COBRE DE 1,20 METROS DE DIMENSÃO MÁXIMA , O MÁXIMO ESPAÇAMENTO DO REFORÇO TRANSVERSAL É 1,20 METROS.

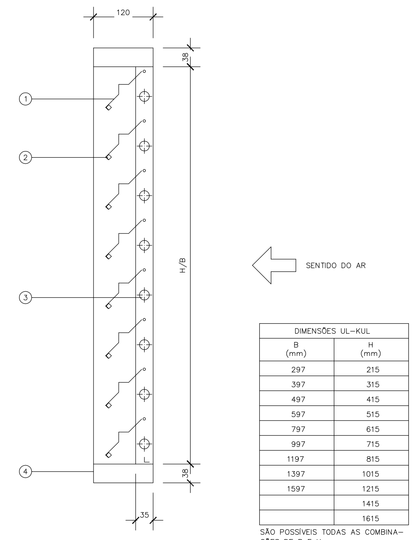




4	CHAPA METÁLICA	8	CORDÃO PINTADO NA COR DO DUTO
3	ARRUELA	7	PERFIL U
2	CHUMBADOR	6	CONEXÃO DE CHAPA REFORÇADA
1	LAGE OU VIGA	5	DUTO GIROVAL
N°	DESCRIÇÃO	N°	DESCRIÇÃO

FIXAÇÃO DE DUTO GIROVAL

BITOLA DE CHAPA BAIXA PRESSÃO (TABELA)



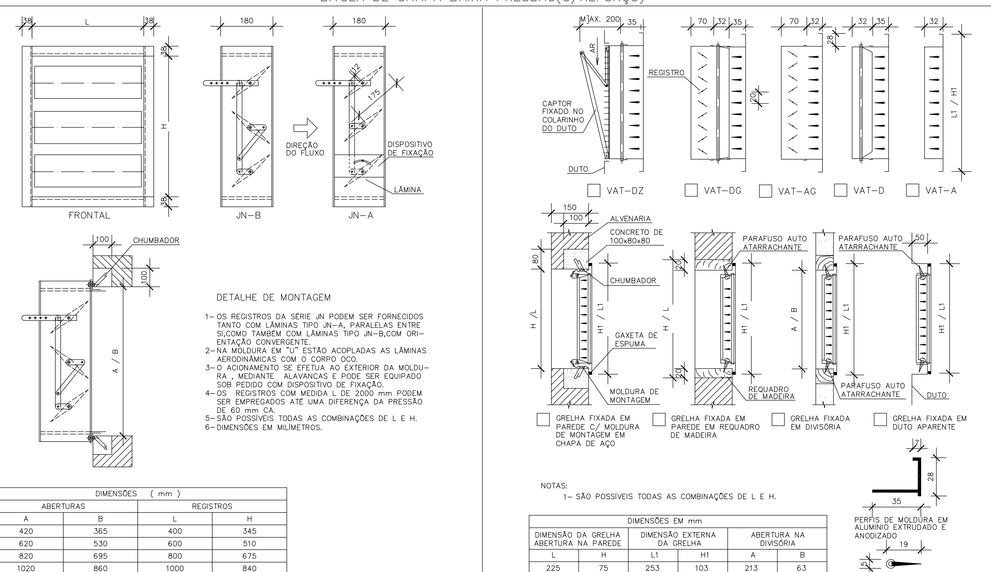
DIMENSÕES UL–KUL	
B (mm)	H (mm)
297	215
397	315
497	415
597	515
797	615
997	715
1197	815
1397	1015
1597	1215
	1415
	1615

SÃO POSSÍVEIS TODAS AS COMBINAÇÕES DE L E H.

4	MOLDURA EM FORMA DE "U" EM CHAPA DE AÇO GALVANIZADO
3	GUIA EM PLÁSTICO
2	JUNTA DE ESPUMA
1	LÂMINAS EM CHAPA DE ALUMÍNIO PERFILADO
	DESCRIÇÃO

DAMPER DE SOBRE–PRESSÃO – TIPO "KUL"

BITOLA DE CHAPA BAIXA PRESSÃO(C/REFORÇO)

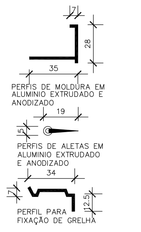


DIMENSÕES (mm)			
ABERTURAS		REGISTROS	
A	B	L	H
420	365	400	345
620	530	600	510
820	695	800	675
1020	860	1000	840
1220	1025	1200	1005
1420	1190	1400	1170
1820	1355	1600	1335
2020	1520	1800	1500
	1685	2000	1665
	1850		1830
	2015		1995

REGISTRO "JN" DA TROX

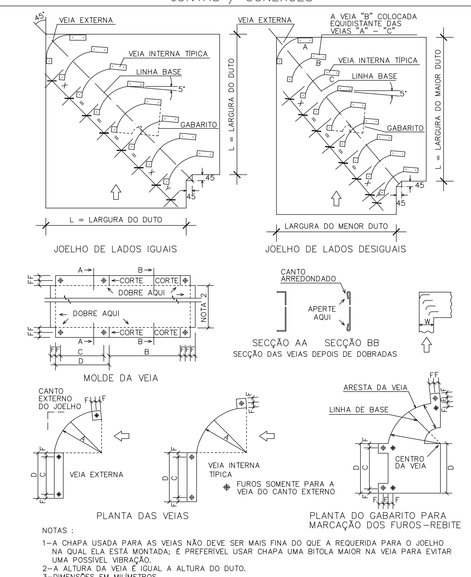
NOTAS:
1– SÃO POSSIVEIS TODAS AS COMBINAÇÕES DE L E H.

DIMENSÕES EM mm					
DIMENSÃO DA GRELHA ABERTURA NA PAREDE	DIMENSÃO EXTERNA DA GRELHA			ABERTURA NA DIVISÓRIA	
L	H	L1	H1	A	B
225	75	253	103	213	63
325	125	353	153	313	113
425	165	453	193	413	133
525	225	553	253	513	213
625	325	653	353	613	313
825	425	853	453	813	413
1025	525	1053	553	1013	513
1225		1253		1213	



GRELHA DE ALETAS VERT. TIPO "VAT" DA TROX

JUNTAS / CONEXÕES

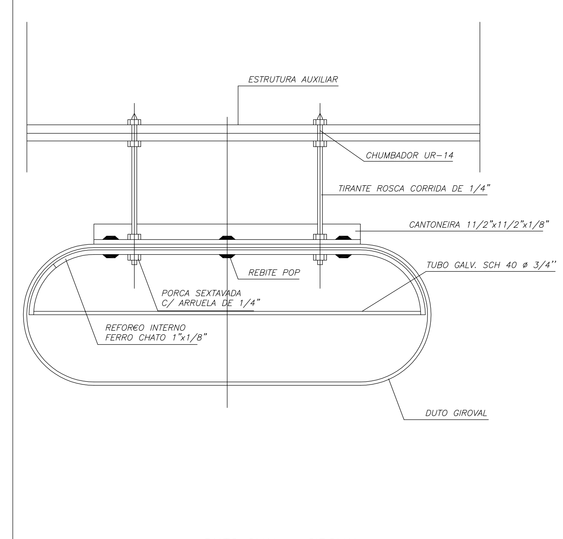


NOTAS :
1–A CHAPA USADA PARA AS VEIAS NÃO DEVE SER MAIS FINA DO QUE A REQUERIDA PARA O JOELHO NA QUAL ELA ESTÁ MONTADA; É PREFERIVEL USAR CHAPA UMA BITOLA MAIOR NA VEIA PARA EVITAR UMA POSSIVEL VIBRAÇÃO.
2–A ALTURA DA VEIA É IGUAL A ALTURA DO DUTO.
3–DIMENSÕES EM MILIMETROS.
4–USAR PARA VELOCIDADES ATÉ 7,5 m/s.

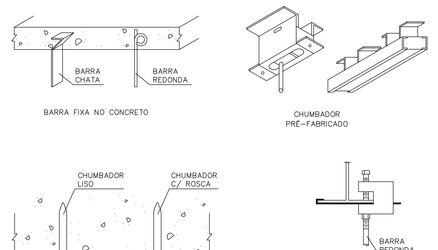
DIMENSÃO L	A	B	C	D	E	F	X	Y
150 A 600	75	95	50	75	50	12,7	50	75
610 A 900	125	175	100	125	85	12,7	75	125
910 A 1220	180	255	150	180	140	12,7	75	180
> 1220	255	375	230	255	205	12,7	100	255

⇨ = SENTIDO DO AR

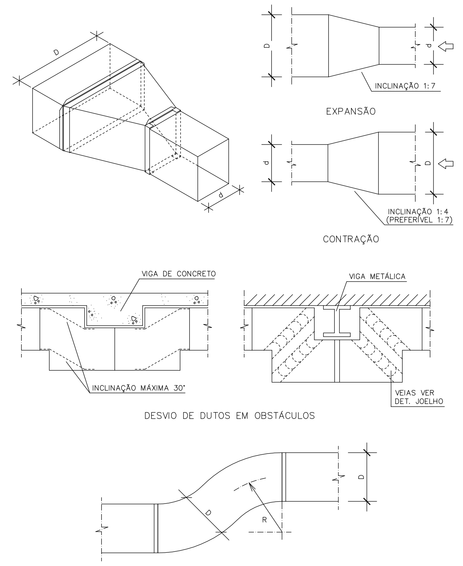
CONSTRUÇÃO DE JOELHO (BAIXA VELOCIDADE)



DUTO OVAL – GIROVAL

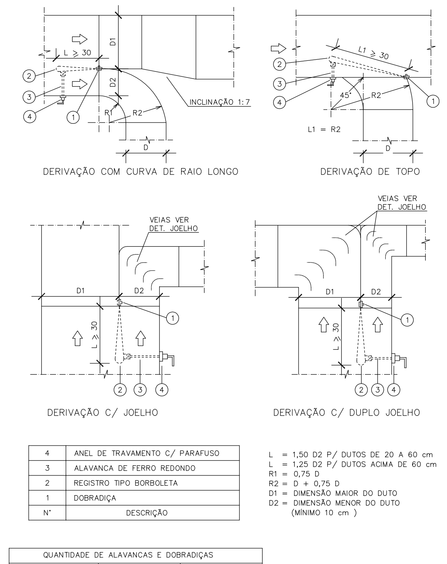


SUPORTE PARA DUTOS (FIXAÇÕES)



– TRANSFORMAÇÃO PARA DUTOS DE BAIXA PRESSÃO
⇨ = SENTIDO DO AR

TRANSFORMAÇÃO E DESVIOS



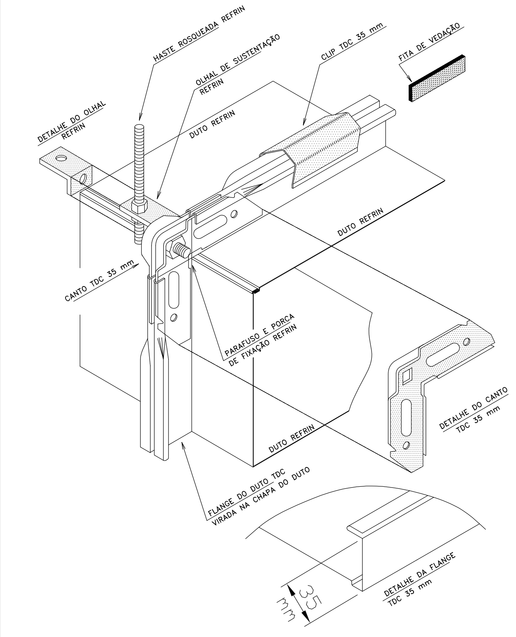
4	ANEL DE TRAVAMENTO C/ PARAFUSO
3	ALAVANCA DE FERRO REDONDO
2	REGISTRO TIPO BORBOLETA
1	DOBRADIÇA
N°	DESCRIÇÃO

L = 1,50 D2 P/ DUTOS DE 20 A 60 cm
L = 1,25 D2 P/ DUTOS ACIMA DE 60 cm
R1 = 0,75 D
R2 = D + 0,75 D
D1 = DIMENSÃO MAIOR DO DUTO
D2 = DIMENSÃO MENOR DO DUTO (MINIMO 10 cm)

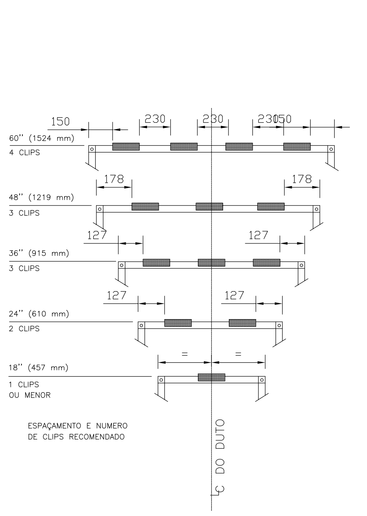
QUANTIDADE DE ALAVANCAS E DOBRADIÇAS		
REGISTRO BORBOLETA ALTURA (cm)	ALAVANCA	DOBRADIÇA
ATÉ 60	1	2
61 A 150	2	3
150 E ACIMA	3*	4

* ESPAÇAMENTO DA ALAVANCA A CADA 75 cm NO MÁXIMO

DERIVAÇÃO EM DUTO (VAZÃO CONSTANTE)



FECHAMENTO DOS CANTOS COM FLANGE TDC



CLIPS P/ DUTOS TDC 35mm

11									
10									
9									
8									
7									
6									
5							APROVAÇÃO	DATA	
4							AUTOR DO PROJETO		
3									
2									
1									
0	EMISSÃO INICIAL	IDEALE	22/04/14						
Δ/N°	MODIFICAÇÕES	APROVAÇÃO	DATA	APROVAÇÃO	DATA	OBSERVAÇÕES	DESENHOS DE REFERÊNCIA	N.	APROVAÇÃO DATA
		AUTOR DO PROJETO		UFABC					UFABC

NOTAS

IDEALE ENGENHARIA DE PROJETOS LTDA
RUA VENEZUELA, 487 – CONJ. 03 | 09030–310
VILA ASSUNÇÃO | SANTO ANDRÉ | SP
FONE/FAX: 11 4432–2362
e–mail: ideale.eng@uol.com.br

Intervenções no Câmpus Santo André

RESPONSÁVEL TÉCNICO IDEALE/ CREA: ALEXANDRE TIAGO LOPES SCONTRE / 5063077615 — ASSINATURA:
RESPONSÁVEL TÉCNICO UFABC/ CAU: — ASSINATURA:
PROJETISTA: DENISE QUEIROZ LEME DE CASTRO — DATA: 22/04/14

Universidade Federal do ABC
Intervenções no Câmpus Santo André
UFABC

CONTEÚDO: DETALHES TIPICOS - AR CONDICIONADO E VENTILAÇÃO
BLOCO: B
INTERVENÇÃO: 04
LOCALIZAÇÃO – IDENTIFICAÇÃO: BLOCO B - MEZANINOS
LOCALIZAÇÃO: MEZANINOS
ETAPA – FASE TÉCNICA: PROJETO EXECUTIVO - AR CONDIC.
ESCALA: SEM ESCALA
Nº FOLHA: MI/03
ARQUIVO ELETRÔNICO: UFABC-CSA-IDL-PE-AC-B-M04-003-R00
REVISÃO: 00
DATA: 22/04/14

A0 – 118.9 x 84.1 cm