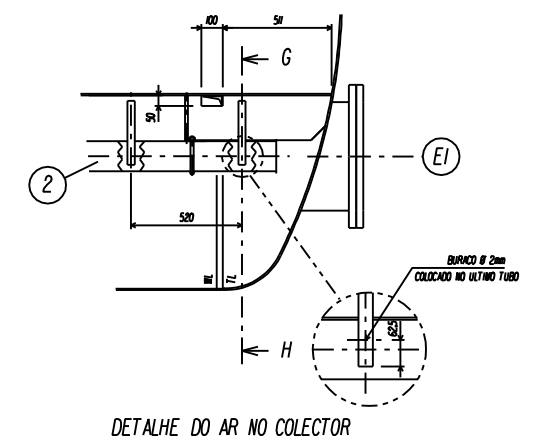
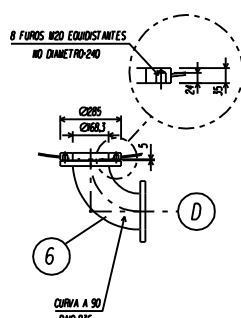


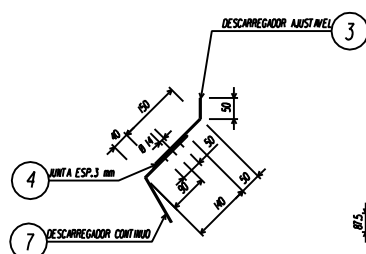
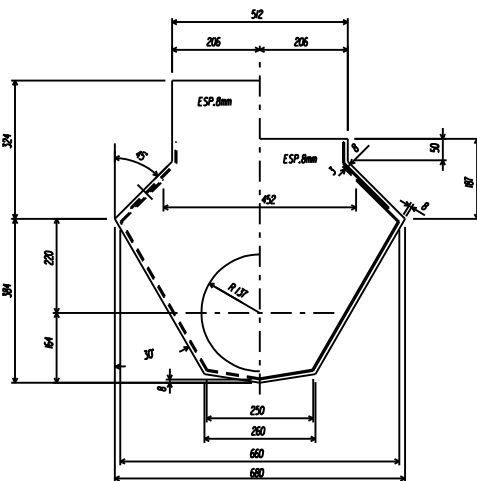


DETALHE DO AR NO COLECTOR

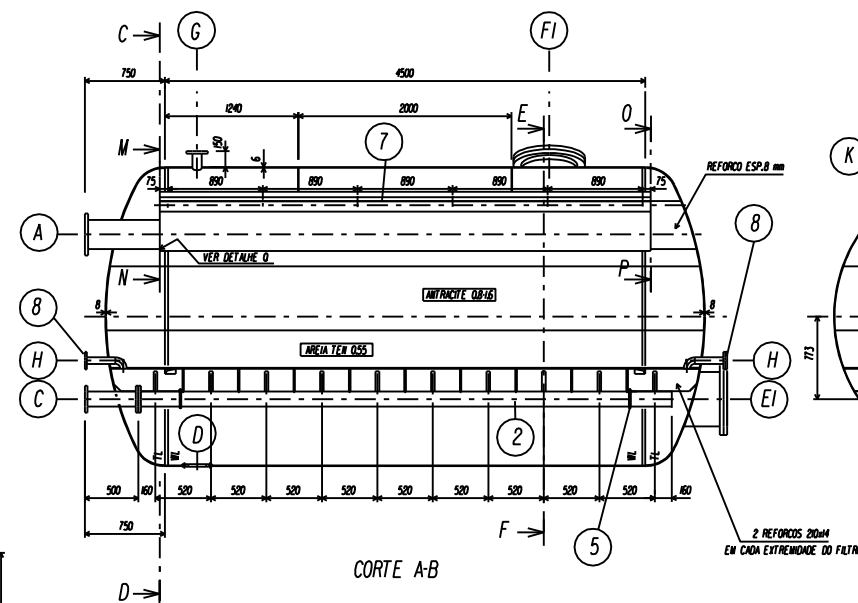
DETALHE REFERENCIA D



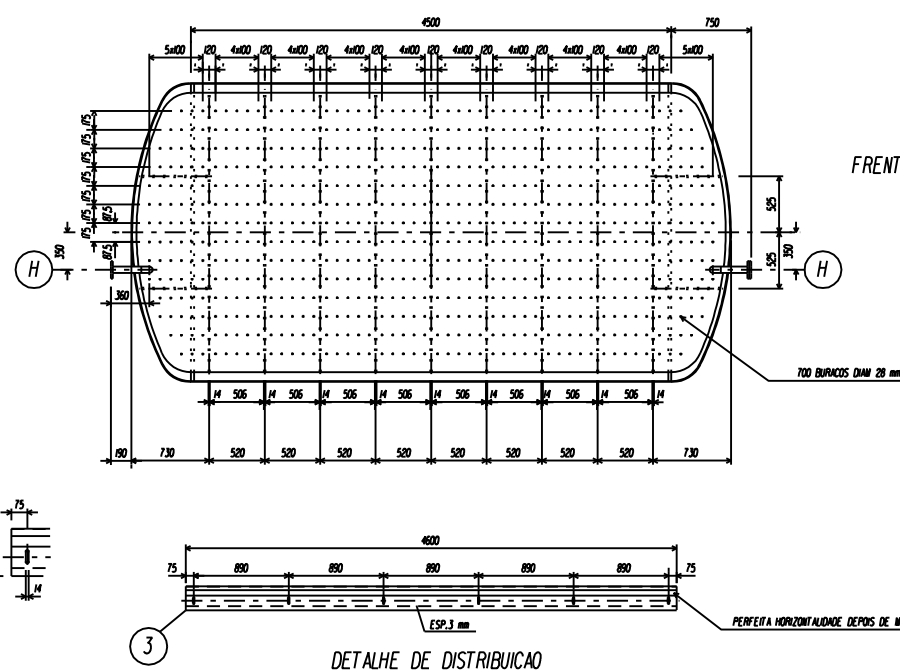
DETALHE DO DESCARREGADOR
1/2 CORTE M-N 1/2 CORTE O-P



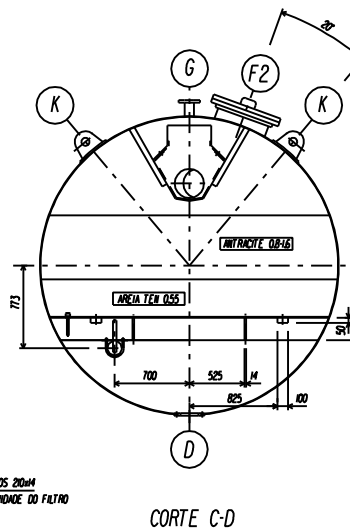
DESCARREGADORES



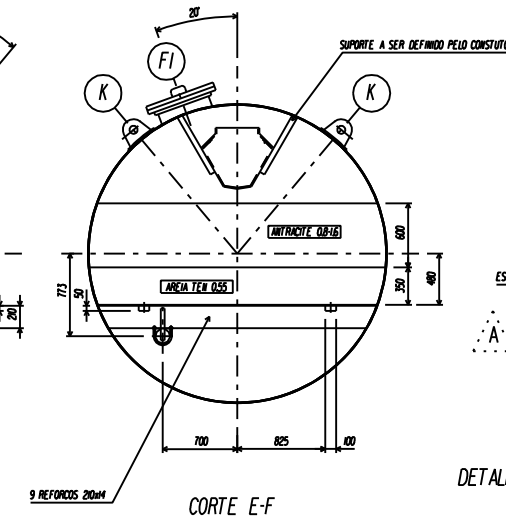
DETALHE DO FUNDO FALSO



DETALHE DE DISTRIBUICAO

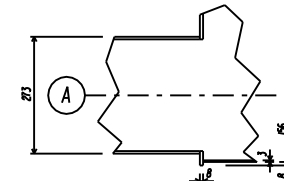


CORTE C-D

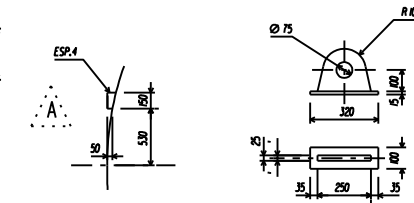


CORTE E-F

DETALHE REFERENCIA Q

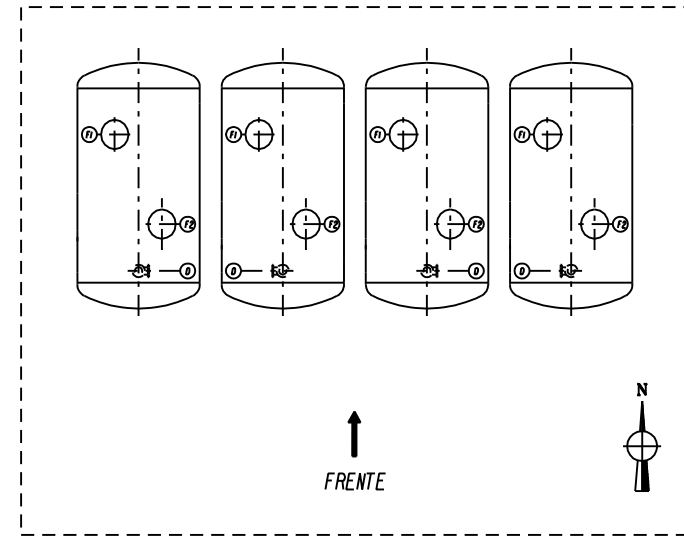


DETALHE REFERENCIA H



DETALHE REFERENCIAL

DETALHE REFERENCIAL



DETALHE REFERENCIA C

		TUBULAÇÕES		
Ref	Quantidade	Diâmetro	Serie	Designação
A	1	250	PM 10	CHEGADA AGUA BRUTA
B	1	250	PM 10	SADA AGUA TRATADA
C	1	125	PM 10	CHEGADA DO AR
D	1	150	PM 10	ESGOTO DE FUNDO
E	1	500	PM 10	ENTRADA DE HOMEM VERTICAL
F#2	2	500	PM 10	ENTRADA DE HOMEM HORIZONTAL
G	1	80	PM 10	PURGA DE AR
H	2	50	PM 10	PURGA DE AR FUNDO FALSO
I	1			PLACA DE FIRMA
K	4			OLHAS DE SUSPENSÃO

		ACESSÓRIOS	
Ref	Quantidade	Diâmetro	Designação
1	1		CORPO DO FILTRO
2	1		TUBO DA CHEGADA DO AR
3	2		DESCARREGADORES AJUSTÁVEIS
4	1		JUNTA DE BORRACHA ANTI-ÁCIDO
5	2		ABRACADERAS
6	1	DN 150	CURVA 90 DN 150
7	1		DESCARREGADOR CONTÍNUO
8	2		FLANGES CEGAS 1"

[illegible]

PROTEÇÃO ANTI-CORROSIVA :
INTERIOR: Decapagem ao grau SA 2 1/2 da norma ISO 850900
 3 (tres) demãos de tinta Epoxi-polímer para água poliolevo com 100 u copo, assegurando uma espessura final de 250 u je camada seca.
EXTERIOR: Decapagem ao grau SA 2 1/2 da norma ISO 850900
 1 (uma) demão primária de eletrolítico de zinco com espessura de camada seca de 45 u
 2-Exilar os soldadores longitudinais no lachado.
 Todos os soldadores sobre o virola são contínuos.
 2-Exilar os soldadores longitudinais no lachado.
 3-Montar o lundo luto antes do soldagem do lundo inferior sobre o virola.
 4-Horizontabilidade do lundo-0 defeito da horizontabilidade não deve ultrapassar os 3 mm.
 5-WIP-10 bar

[illegible]