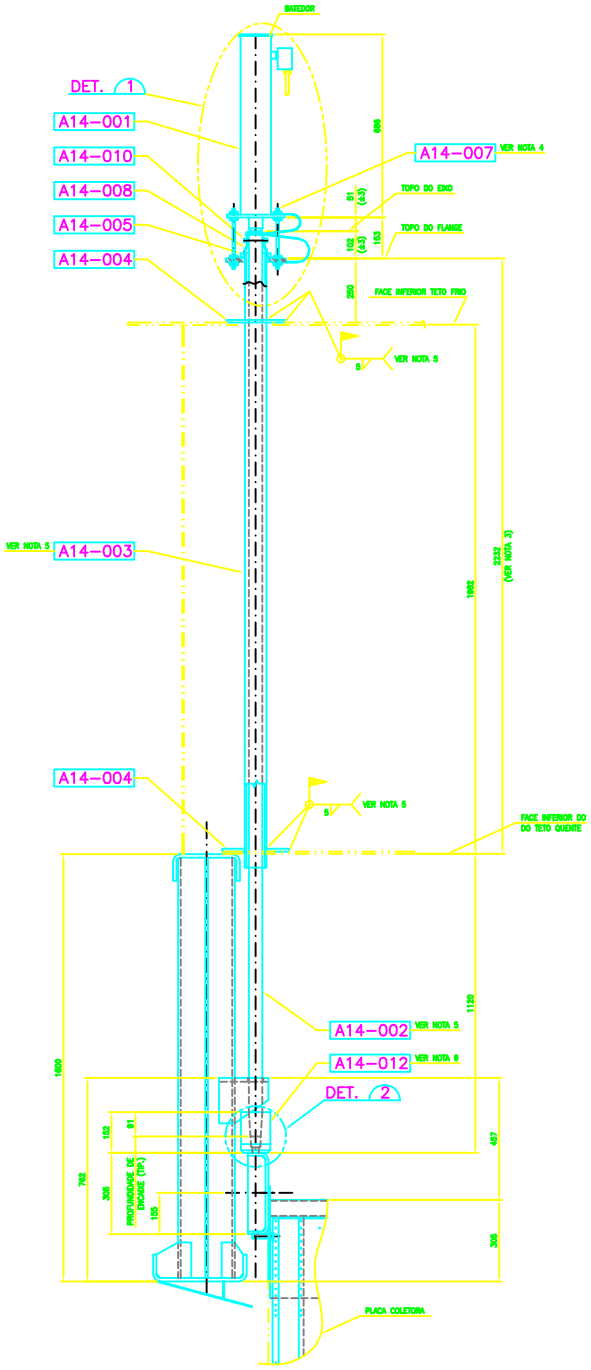
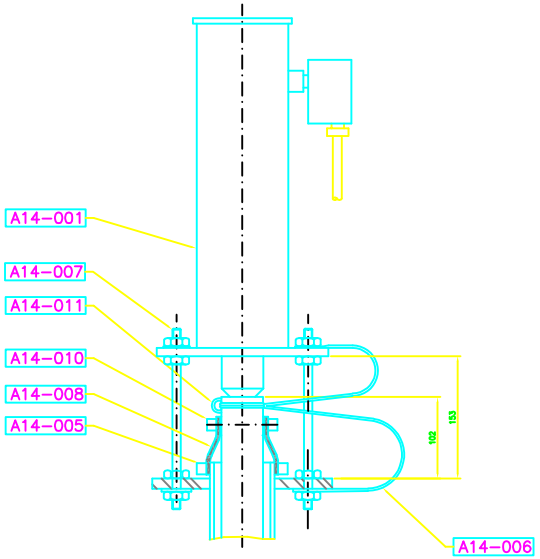
IMPORTANTE:

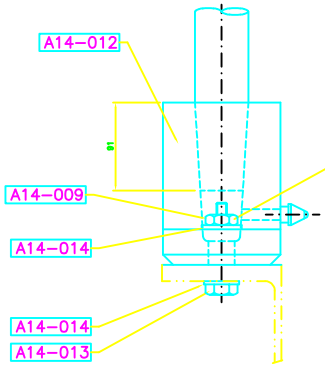
NÃO DEVE SER PINTADO NAS SUPERFÍCIES DO BATEDOR MAGNÉTICO AFIM DE NÃO CAUSAR EMPERRAMENTO NO BATEDOR COM SOLENÓIDE





DETALHE 1

CONEXÃO TÍPICA PARA SISTEMA MAGNÉTICO DE BATIMENTO DAS PLACAS COLETORAS



IMPORTANTE:

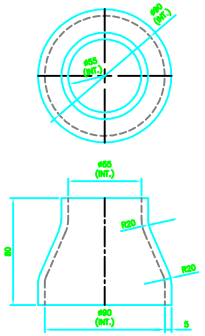
A PORCA DEVE SER TORQUEADA @ 23,5 kgf.m A SECO APÓS O ALINHAMENTO DO CONJUNTO OU PONTEAR

DETALHE 2

LISTA DE MATERIAL

ITEM	QUANT.	DESCRICAO	OBS	MATERIAL	PESO Kg.
A14–001	60	CONJUNTO DO BATEDOR CÓD. 313000–B1	MIGI LV4	IMPORTADO	–
A14–002	60	HASTE DO BATEDOR (20061664A140M002)	–	–	3240
A14–003	60	SUP. GUIA DA HASTE (20061664A140M003)	–	–	1740
A14–004	120	PLACA DE VEDAÇÃO (20061664A140M003)	–	–	240
A14–005	60	ABRAÇADEIRA CÓD. 208756–L1	IMPORTADO	–	–
A14–006	60	CABO FLEXÍVEL CÓD. 45686–L4	IMPORTADO	–	–
A14–007	180	TIRANTE (20061664A140M003)	GALVANIZADO	–	54
A14–008	60	VEDAÇÃO CÓD. 212813–D	IMPORTADO	HYPALON	–
A14–009	120	PORCA SEXT. Ø5/8"UNC	–	A325	–
A14–010	60	ABRAÇADEIRA CÓD. 212802–L1	IMPORTADO	–	–
A14–011	60	ABRAÇADEIRA CÓD. 212803–L1	IMPORTADO	–	–
A14–012	60	PONTEIRA CÓD. 212533–C	IMPORTADO	–	–
A14–013	120	P.C.S. Ø5/8"UNC x 2,3/4"	–	A325	–
A14–014	240	ANRUELA LISA Ø5/8"	–	SAE 1020	–

PESO TOTAL 5274 Kg



A14–008

NOTAS

1– DIMENSÕES EM MILIMETROS, EXCETO INDICAÇÃO CONTRARIA.

2– SOLDAS CONFORME NORMA A.W.S. D1.1, ELETRODO PARA SOLDA MANUAL AWS A5.1 OU A5.5 E–7010X E PARA SOLDA AUTOMÁTICA DE ARCO SUBMERSO AWS A5.17, F7X–EC0XX.

3– A DIMENSÃO DE 2232mm ATÉ O TOPO DO FLANGE PODERÁ SER VARIADA, POREM A DIMENSÃO DE 102mm DEVERÁ SER MANTIDA.

4– AJUSTAR COM PORCAS DOS PRISIONEIROS E APERTAR FIRMEMENTE APÓS AJUSTE COMPLETO.

5– ANTES DE SOLDAR OS COMP. A14–003 E A14–004 NO TOPO DO PRECIPITADR, ALINHAR, POSICIONAR E APRUMAR JUNTAMENTE COM O COMP. A14–002, E OBSERVANDO O ALINHAMENTO DA CAIXA DE CONEXÃO COM A POSIÇÃO DA CONEXÃO FLEXÍVEL.

6– O COMP. A14–002 DEVERÁ ESTAR NO PRUMO, AFIM DE PERMITIR O ENCAIXE PERFEITO NO COMP. A14–012, ANTES DE SOLDAR OS COMP. A14–003 E A14–004.

7– PINTURA CONFORME ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA Nº EQ–871C–24–0021.

REV.	DATA	TIPO	POR	DESCRICAO DAS REVISOES
2	20.10.10	G	E.Z.	AS BUILT
1	01.06.07	I	E.Z.	CERTIFICADO CONFORME GRD 1443/07 – VIX
0	08.12.06	B	EDUARDO	EMISSÃO INICIAL

EMISSÕES

TIPO DE EMISSÃO: (A) PRELIMINAR (B) PARA COTAÇÃO (C) CONFORME CONSTRUIDO (D) PARA APROVAÇÃO (E) PARA CONSTRUÇÃO (H) CANCELADO (G) PARA CONHECIMENTO (F) CONFORME COMPRADO (I) CERTIFICADO

CVRD

HAMON RESEARCH-COTTRELL DO BRASIL LTDA.

COMPLEXO DE TUBARÃO

USINA DE PELOTIZAÇÃO 3 – ITABRASCO
PRECIPITADOR
PRECIPITADOR ELETROSTÁTICO 3R80PE
SISTEMA DE BATIMENTO DAS PLACAS COLETORA
CONJUNTO

RESPONSÁVEL		DATA
PROJ.	C.M.Q.	08.12.06
DES.	E.Z.	08.12.06
VER.	W.C.R.	11.12.06
APROV.	K.K.	11.12.06

ESC. FLOTANTE 1:10 | Nº SE EP–012.05 | No. CVRD 871C–24–00010 | No. PROJ. 2006 1664 A14 DM001 | REV. 2

FORMATO: A1