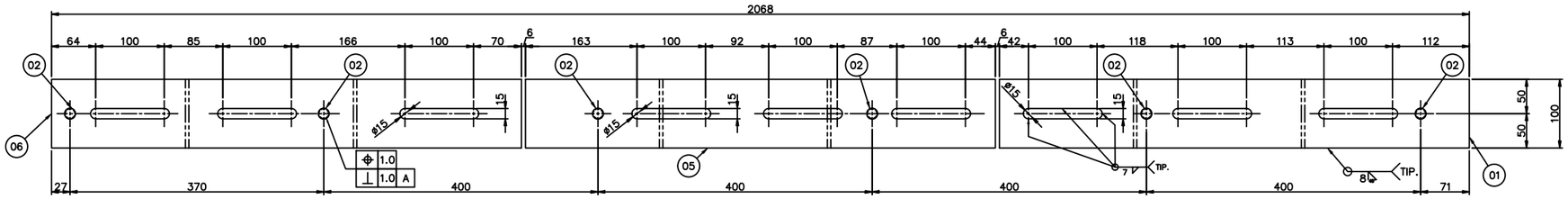
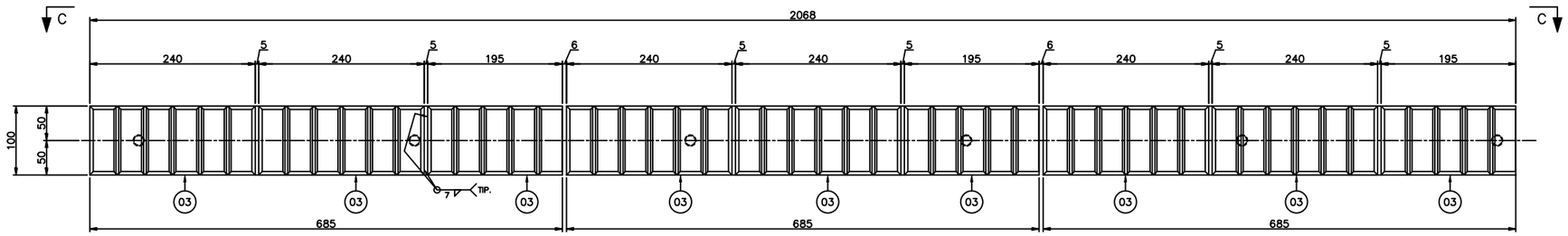
LISTA DE MATERIAIS

POS.	QTDE.	DESCRIÇÃO	MATERIAL	DIMENSÕES	kg/un.	kg/tt.	OBS.
CR-04A	2	CHAPA DE REVESTIMENTO A	–		–	34,8	
01	2	CHAPA LISA	ASTM-A36	3/8" x 100 x 685	5,1	10,2	CORTAR
02	4	PARAFUSO STUD WELD	ASTM-A36	M16 x 110	0,2	0,8	VER NOTA 11
03	6	BARRA CHOCK BAR CB100	LIGA Fe/Cr/Mo	100 x 23 x 240	3,9	23,4	VER NOTA 12
04	4	PORCA SEXT. + ARRUELA	ASTM-A194	M16	0,1	0,4	
CR-04B	2	CHAPA DE REVESTIMENTO B	–		–	34,8	
02	4	PARAFUSO STUD WELD	ASTM-A36	M16 x 110	0,2	10,2	VER NOTA 11
03	6	BARRA CHOCK BAR CB100	LIGA Fe/Cr/Mo	100 x 23 x 240	3,9	0,8	VER NOTA 12
04	4	PORCA SEXT. + ARRUELA	ASTM-A194	M16	0,1	23,4	
05	2	CHAPA LISA	ASTM-A36	3/8" x 100 x 685	7,6	0,4	CORTAR
CR-04C	2	CHAPA DE REVESTIMENTO C	–		–	34,8	
02	4	PARAFUSO STUD WELD	ASTM-A36	M16 x 110	0,2	10,2	VER NOTA 11
03	6	BARRA CHOCK BAR CB100	LIGA Fe/Cr/Mo	100 x 23 x 240	3,9	0,8	VER NOTA 12
04	4	PORCA SEXT. + ARRUELA	ASTM-A194	M16	0,1	23,4	
06	2	CHAPA LISA	ASTM-A36	3/8" x 100 x 685	7,6	0,4	CORTAR

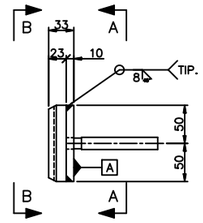
PESO TOTAL ESTIMADO: 104,4 kg



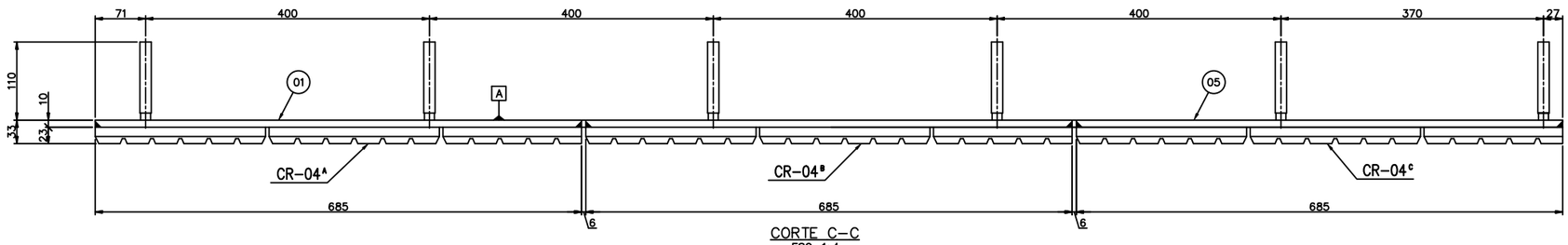
CORTE A–A
ESC. 1:4



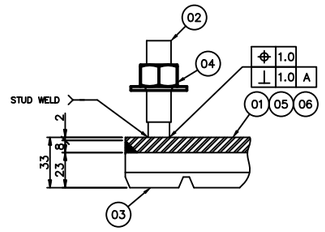
CORTE B–B
ESC. 1:4



VISTA LATERAL DA CHAPA
ESC. 1:4



CORTE C–C
ESC. 1:4



DETALHE TÍPICO (FIXAÇÃO)
SEM ESC.

A PROPRIEDADE INTELECTUAL DESTE DESENHO É TRATADA NO CONTRATO, SENDO QUE O FORNECEDOR AUTORIZA, DESDE JÁ, O USO DESTE DESENHO PELA VALE E/OU EMPRESAS DO GRUPO, INCLUSIVE O COMPARTILHAMENTO COM TERCEIROS PARA FINS DE MANUTENÇÃO, OPERAÇÃO E AQUISIÇÃO DE PEÇAS DE REPOSIÇÃO.

INSTRUÇÕES P/ PLOTAGEM	
COR	ESPESSURA
COR N. 8	0,05
WHITE	0,1
YELLOW	0,1
GREEN	0,3
CYAN	0,3
BLUE	0,4
RED	0,6
MAGENTA	0,6

NOTAS

1 – TODAS AS DIMENSÕES ESTÃO EM MILÍMETROS, ELEVAÇÕES EM METROS (E.A.).
2 – PINTURA CONFORME ESPECIFICAÇÃO GERAL DE PINTURA EG-M-402, COR AMARELO OURO 10 YR 8/14.
3 – RECORTES DE CANTO RETO COM CHANFROS 15x15 OU EM RAIO=25 (E.A.).
4 – PARA DESENHO DE DIAGRAMA DE MONTAGEM, VER DESENHO 2000KS-M-52371.
5 – SOLDAS CONFORME NORMA A.W.S., ELETRODO E-7010X.
6 – PARA SOLDAS DE FILETE, DEVERÃO SER EXECUTADOS ENSAIOS 100% LP (LÍQUIDO PENETRANTE).
7 – PARA SOLDAS DE PENETRAÇÃO, DEVERÃO SER EXECUTADOS ENSAIOS 100% US (ULTRASSOM).
8 – FABRICAÇÃO E MONTAGEM DEVERÃO ESTAR DE ACORDO COM AS NORMAS VALE:
EG-S-401 – FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS;
ES-S-401 – MONTAGEM DE ESTRUTURAS.
9 – INSPEÇÕES DEVERÃO SER FEITAS DE ACORDO COM OS PROCEDIMENTOS VALE:
PR-E-255 – PROCEDIMENTO PARA INSPEÇÃO DE ESTRUTURAS METÁLICAS;
PR-E-261 – PROCEDIMENTO PARA INSPEÇÃO DE SOLDAS.
10 – TOLERÂNCIA PARA CONSTRUÇÕES SOLDADAS CONFORME: DIN-EN-ISO 13920 GRAU B E PARA SUPERFÍCIES ACABADAS CONFORME: NBR-ISO 2768 GRAU m.
11 – FIXAÇÃO DA CHAPA DE REVESTIMENTO, POR 3 PARAFUSOS PRISIONEIROS SOLDA (STUD WELDING).
12 – FERRO FUNDIDO BRANCO DE ALTO CROMO DE COMPOSIÇÃO PRÓXIMA AO EUTÉTICO COM TEORES APROXIMADOS DE CARBONO 3,62 % E CROMO DE 26,2 %, COM ELEMENTOS DE LIGA FORMADORES DE CARBONETO E OUTROS. COM PREENCHIMENTO DE APROXIMADAMENTE 100% DA ÁREA SUPERFICIAL DO SUBSTRATO COM REVESTIMENTO. 700 HB (63 HRC), ONDE A MESMA DEVERÁ SER APROXIMADAMENTE HOMOGÊNEA EM TODA SUA ESPESSURA, COD. VALE 13027406.

DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA

REVISÕES

REV.	T.E.	DESCRIÇÃO	PROJ.	DES.	VER.	APR.	AUT.	DATA
0	E	PARAQ CONSTRUÇÃO	CVP	CVP	RPR	RPR	–	08/01/24

T.E. TIPO DE EMISSÃO: (A) PRELIMINAR (B) PARA APROVAÇÃO (C) PARA CONHECIMENTO (D) PARA COTAÇÃO (E) PARA CONSTRUÇÃO (F) CONFORME COMPRADO (G) CONFORME CONSTRUÍDO (H) CANCELADO

VALE

draft·solutions® engenharia e consultoria

CLASSIFICAÇÃO: USO INTERNO

PROJETO: MELHORIAS INTERNAS

N° DO PROJETO OU SE: SE-OP-0002

PROJETO DETALHADO
USINA DE BENEFICIAMENTO – GERAL
VÁLVULA GUILHOTINA – 2012KS
REVESTIMENTO DA VÁLVULA GUILHOTINA DE 4,5 x 1,5m
CHAPA DE REVESTIMENTO – FOLHA 04/06

N° DO CONTRATO: 5500115329

ESCALA	N° CONTRATADA	N° VALE	REVISÃO
1:2	S/N DRAFT	2000KS-M-52375	0

PR-E-022 ANEXO B (A1)