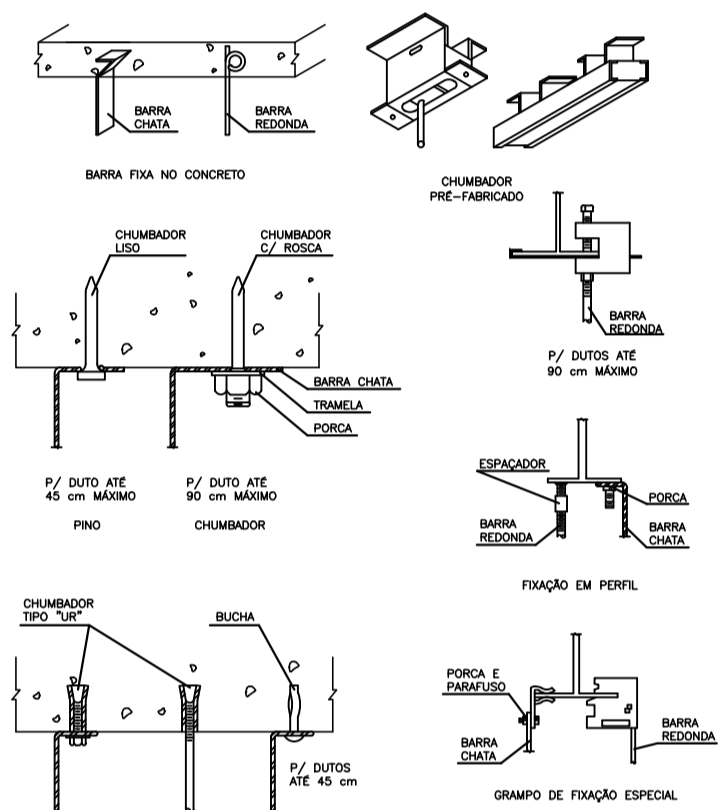


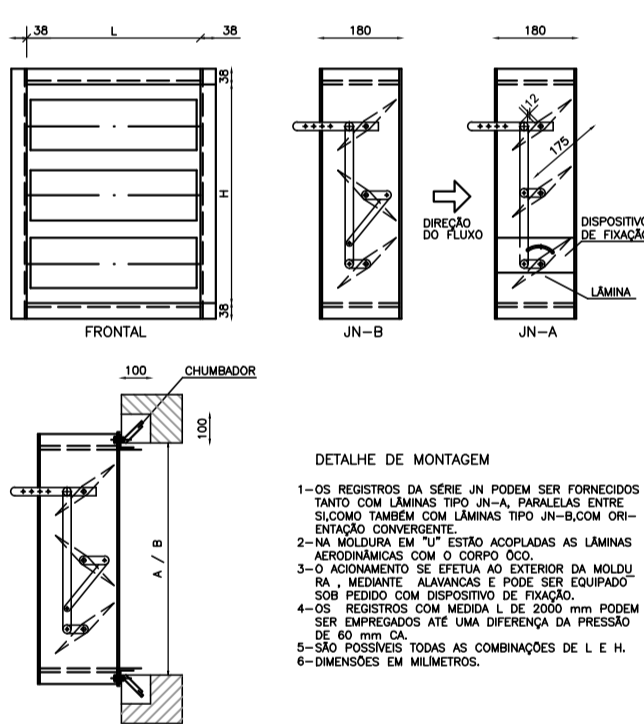
ESPESURAS E PESOS DE CHAPAS DE FERRO			
UNIDADE	ESPESURA	QUILÓGRAMAS POR m ²	
TIPO Nº	mm	SEMELAS	GALVANIZADO
10	3,87	27,480	28,324
12	3,18	23,360	23,928
14	3,58	25,500	26,024
16	3,58	25,500	26,024
18	4,17	29,760	30,528
20	4,76	34,020	35,032
22	5,35	38,280	39,536
24	5,94	42,540	44,040
26	6,53	46,800	48,544

BITOLAS DE CHAPAS PARA FABRICAÇÃO DE DUTOS				
RIGIDOS DE SISTEMA DE BAIXA PRESSÃO (PRESSÃO ESTÁTICA ATÉ 500 Pa E VELOCIDADE 10 m/s)				
ESPESURAS mm				
ALUMÍNIO	ADO GALVANIZADO	CERÂMICA		
BITOLA	ESPESURA	BITOLA	ESPESURA	DIÂMETRO
24	0,64	28	0,50	ATE 225
22	0,78	24	0,64	250 a 800
20	0,92	20	0,78	800 a 800
18	1,06	16	0,92	850 a 1250
16	1,20	14	1,06	1250 a 2300
14	1,34	12	1,20	2300 a 3000

DETALHE 1
BITOLA DE CHAPA BAIXA PRESSÃO (TABELA)

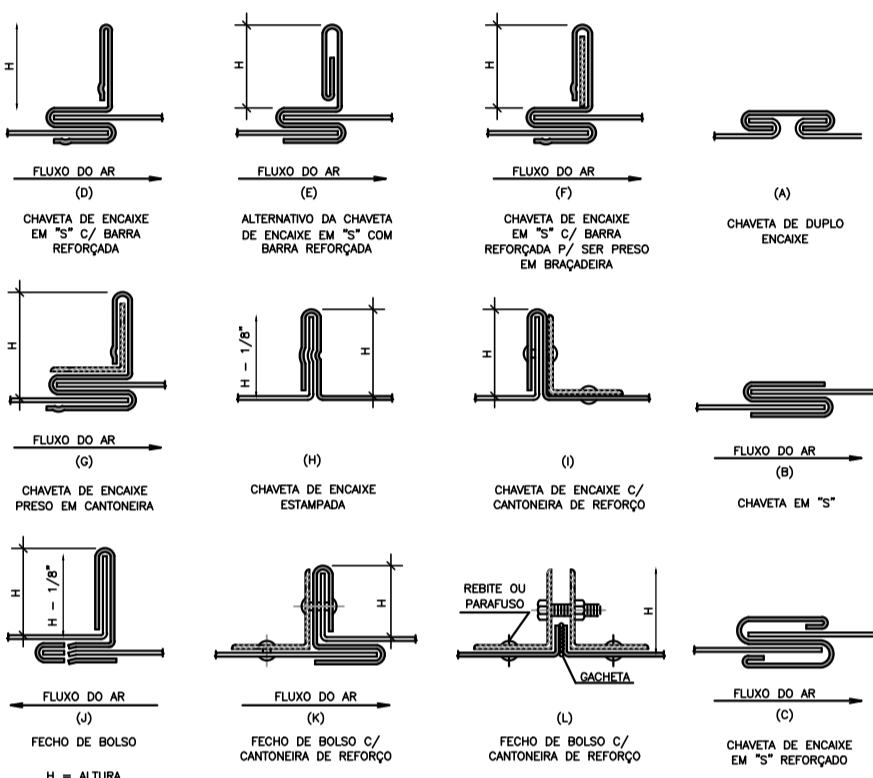


DETALHE 6
SUPORTE PARA DUTOS (FIXAÇÕES)

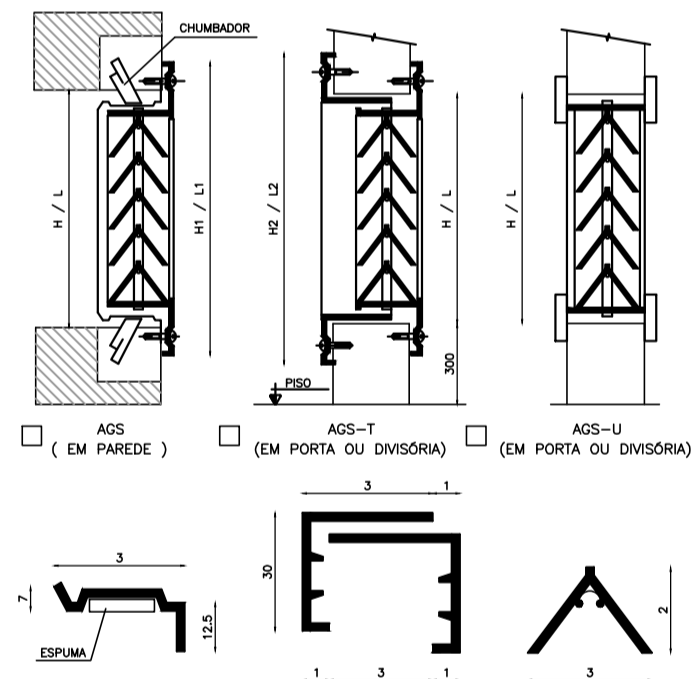


DIMENSÕES (mm)			
A	B	H	R
420	305	400	34,5
820	530	600	51,0
820	620	600	67,5
1020	660	1000	84,0
1220	1020	1000	100,5
1420	1160	1400	117,0
1620	1300	1800	133,5
2020	1500	2000	150,0
2420	1860	2400	187,5
2820	2220	2800	225,0

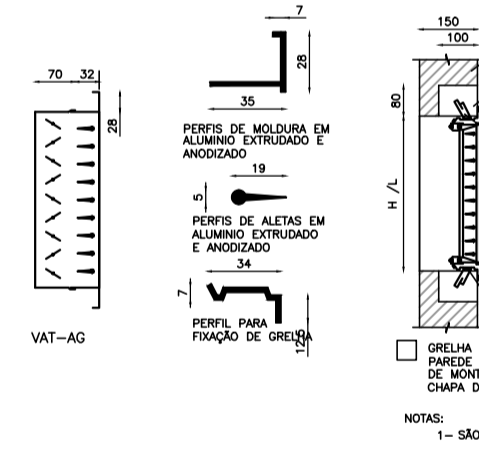
DETALHE 10
REGISTRO "JN"



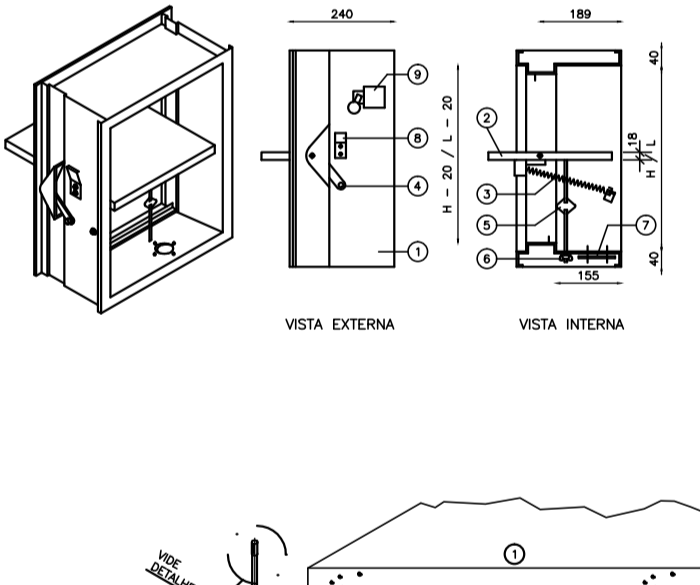
DETALHE 7
JUNTAS / CONEXÕES



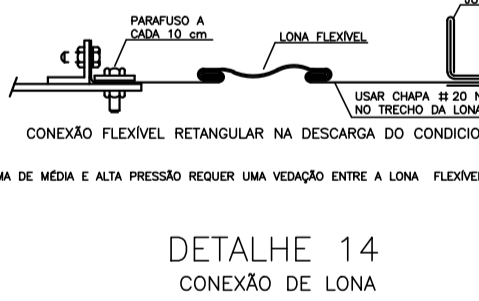
DETALHE 8
ISOLAMENTO DE DUTO (RETANGULAR)



DETALHE 9
TRANSFORMAÇÃO E DESVIOS



DETALHE 12
GRELHA DE ALETAS VERT. TIPO "VAT"

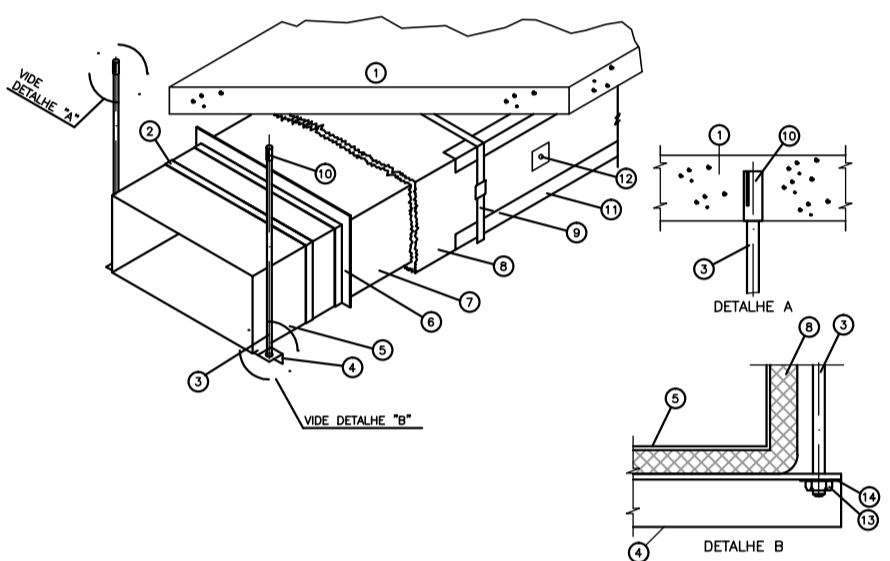


DETALHE 14
CONEXÃO DE LONA

CONDUTOS RECOMENDADOS PARA DUTOS RETANGULARES DE BAIXA PRESSÃO (VELOCIDADE ATÉ 10 m/s E PRESSÃO ESTÁTICA ATÉ 500 Pa)		VELOCIDADES		PRESSÕES ESTÁTICAS	
VELOCIDADE (m/s)	PRESSÃO ESTÁTICA (Pa)	VELOCIDADE (m/s)	PRESSÃO ESTÁTICA (Pa)	VELOCIDADE (m/s)	PRESSÃO ESTÁTICA (Pa)
10	500	15	1125	20	2000
15	1125	20	2000	25	2875
20	2000	25	2875	30	3750
25	2875	30	3750	35	4625
30	3750	35	4625	40	5500
35	4625	40	5500	45	6375
40	5500	45	6375	50	7250
45	6375	50	7250	55	8125
50	7250	55	8125	60	9000

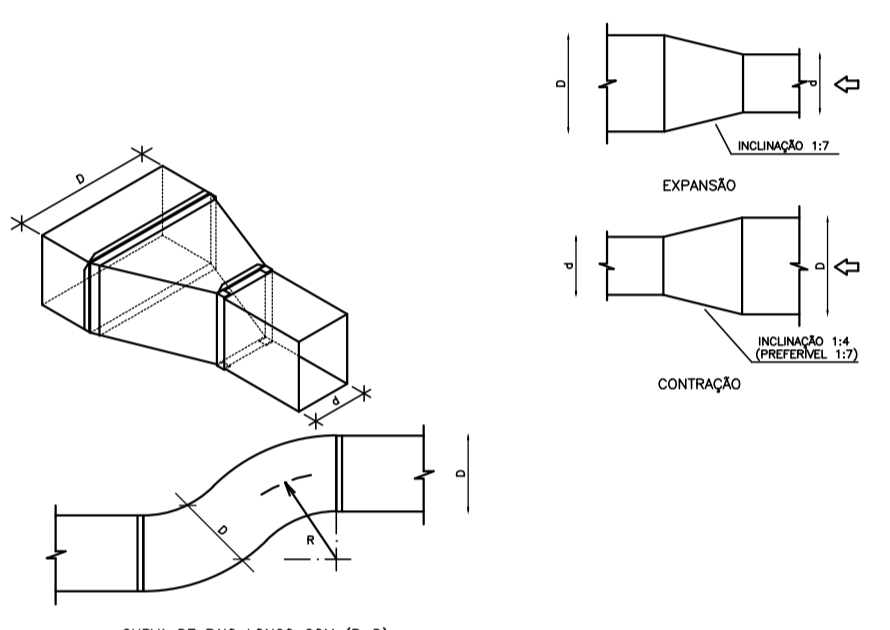
NOTAS:
1- O DUTO DEVE SER FABRICADO COM O MATERIAL RECOMENDADO PARA O TIPO DE DUTO E PARA A VELOCIDADE DE FLUXO DE AR.
2- O DUTO DEVE SER FABRICADO COM O MATERIAL RECOMENDADO PARA O TIPO DE DUTO E PARA A VELOCIDADE DE FLUXO DE AR.
3- O DUTO DEVE SER FABRICADO COM O MATERIAL RECOMENDADO PARA O TIPO DE DUTO E PARA A VELOCIDADE DE FLUXO DE AR.

DETALHE 2
BITOLA DE CHAPA BAIXA PRESSÃO (C/REFORÇO)



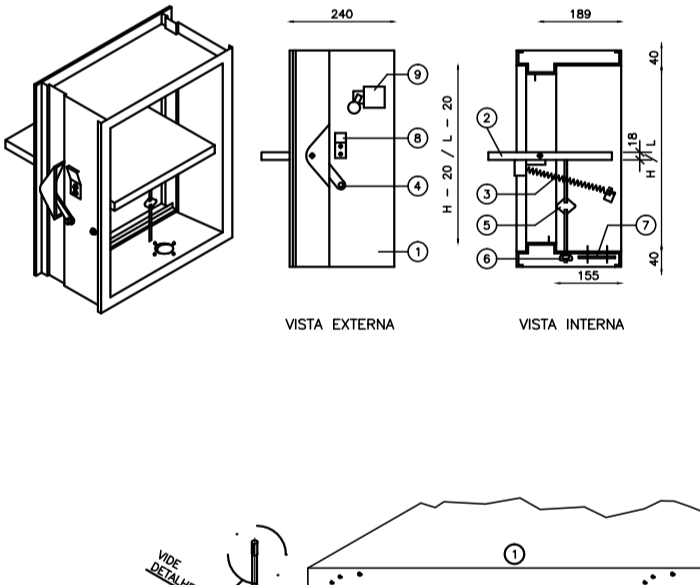
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15

DETALHE 3
CONSTRUÇÃO DE CURVAS

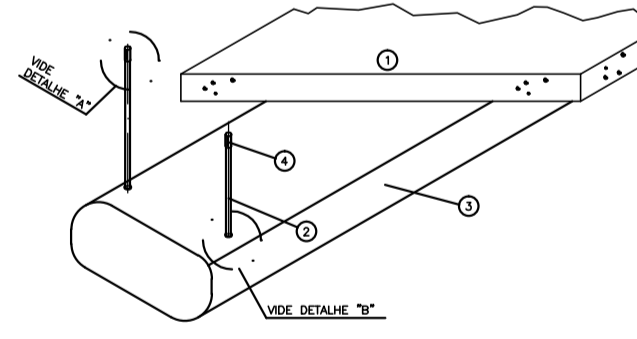


DETALHE 3
CONSTRUÇÃO DE CURVAS

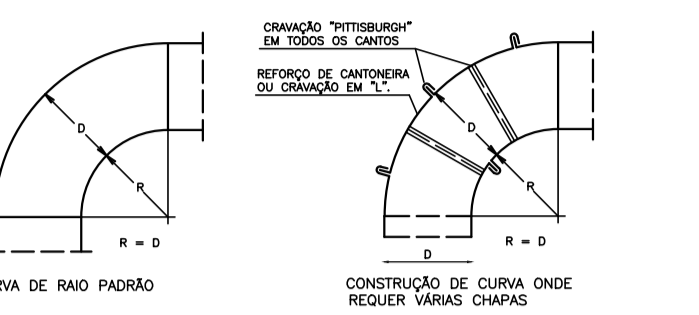
DETALHE 9
TRANSFORMAÇÃO E DESVIOS



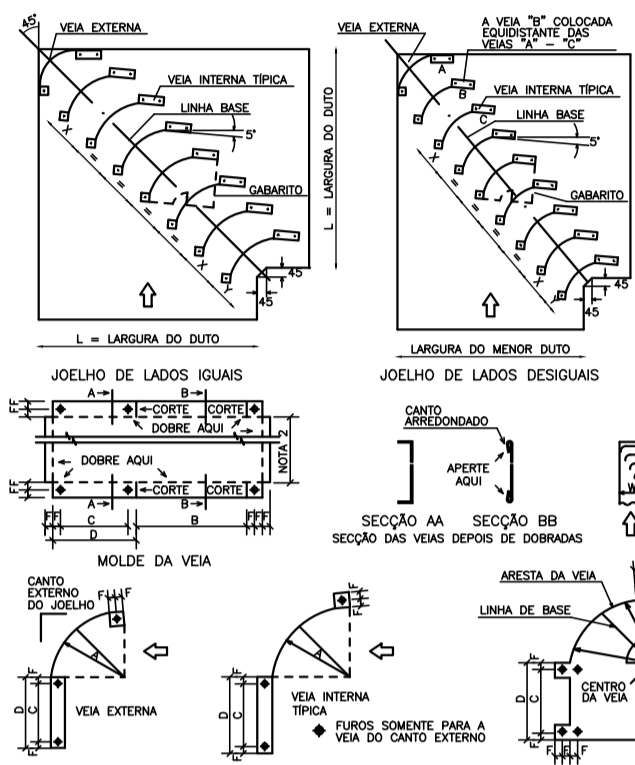
DETALHE 9
TRANSFORMAÇÃO E DESVIOS



DETALHE 10
REGISTRO "JN"



DETALHE 4
CONSTRUÇÃO DE JOELHO (BAIXA VELOCIDADE)



DETALHE 5
DAMPERS CORTA FOGO



DETALHE 11
GRELHA DE ALETAS VERT. TIPO "VAT"

DETALHE 11
GRELHA DE ALETAS VERT. TIPO "VAT"



DETALHE 15
DUTO GYROVAL