PREFEITURA DE PARECIS - ESTADO DE RONDÔNIA

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

SUMÁRIO

4.3.0 SISTEMA DE PROTEÇÃO CONTRA DESCARGAS ATMOSFÉRICAS (SPDA)

4.3.01 - ESCAVAÇÃO MANUAL DE VALAS

A escavação manual das valas será feita de acordo com o projeto definido e as necessidades do terreno. Não poderão ocasionar danos à vida, a propriedade ou a ambos. Em profundidades maiores que 1,50 metros serão tabuladas ou protegidas com dispositivos adequados de contenção, não só para efeito de construção, como para segurança dos operários.
Todas as cavas em solo residual terão seus leitos nivelados e apiloadas antes do lançamento das fundações.
O material escavado será depositado ao lado das cavas, valas e furos guardando distância conveniente da borda das mesmas, com a finalidade de aproveitamento posterior nos reaterros.
Os materiais inadequados para reaterro e aqueles excedentes deverão ser transportados a locais de "bota-fora" indicados pela FISCALIZAÇÃO.
Durante a execução dos trabalhos de escavação, as cavas e furos deverão ser mantidos secos; a água retirada deverá ser encaminhada para a rede de drenagem natural da região, a fim de evitar o alagamento das áreas vizinhas ao local de trabalho.
Será adotada para segurança das escavações, a Norma NBR-9061, que fixa as condições de segurança exigíveis a serem observadas na elaboração do projeto e execução de escavações de obras civis.

4.3.02 - REATERRO APILOADO DE VALAS

Consiste na recuperação de áreas escavadas, aproveitando o material para preenchimento dos espaços remanescentes após a execução das fundações.
Os materiais imprestáveis ao reaproveitamento, a critério da FISCALIZAÇÃO, serão removidos e transportados para áreas a serem determinadas.
Os reaterros serão executados em camadas sucessivas, com espessura máxima de 20,0 cm, molhadas e apiloadas manualmente com maço de 30,0 Kg.
Após a conclusão do reaterro até a cota natural do terreno antes da escavação, deverá ser comprovado que o mesmo apresente condições perfeitamente estáveis, para não ocorrerem acomodações posteriores (recalques), em áreas internas das edificações.
A FISCALIZAÇÃO poderá exigir o emprego abundante de água sobre as áreas reaterradas e observar o comportamento de suas superfícies após 48 horas, antes de prosseguir com os serviços e obras.

4.3.03 - CAIXA DE INSPEÇÃO/ATERRAMENTO

Caixa de passagem em alvenaria 1/2 vez tij. 6 furos, com tampa em concreto armado - (40,00x40,00x50,00)cm.

4.3.04- TERMINAL DE COMPRESSÃO COM SAPATA 35MM²

Os terminais previstos para esta instalação serão do tipo, aperto ou pressão tipo parafuso fendido com sapata fabricado em cobre eletrolítico, de alta condutibilidade elétrica e resistência á corrosão, acabamento estanhado.

4.3.05- TERMINAL DE COMPRESSÃO COM RABICHO 35MM²

Os terminais previstos para esta instalação serão do tipo, aperto ou pressao tipo parafuso fendido com rabicho, fabricado em cobre eletrolítico, de alta condutibilidade elétrica e resistência á corrosão, acabamento estanhado.

4.3.06 à 4.3.07- CABOS DE COBRE NU

O cabo de cobre nu na seção 50mm² sera utilizados na malha inferior (subterrânea), na malha superior e nas descidas 35mm², sendo do tipo têmpera duro, de classe 1 (peso unitário igual a 449 kg/Km) de acordo com NBR-5111 da ABNT.

4.3.08 - ELETRODUTOS, DE PVC

Os eletrodutos deverão ser em PVC na cor preta, do tipo rígido, roscáveis, fornecidos em metros, não podendo apresentar irregularidade, saliências e ter a marca bem como o diâmetro e fabricante marcados no mesmo.
Os eletroduto serão de fabricação de primeira qualidade.

4.3.09 - SOLDA EXOTÉRMICA PARA CONEXÃO

Solda exotérmica será feita em molde de grafite específico para solda, será aplicado pó para solda exotérmica para conexão de cabo-cabo e cabo-haste em seções 50mm², junção em forma de "T", cartucho tamanho 115.

4.3.10- MOLDE DE GRAFITE PARA CONEXÃO

Material a base de carbono, adquirido em blocos específicos de acordo com a necessidade de uso do material.
Devido a sua resistência a compressão, tensão e elasticidade aliada a capacidade de suportar altas temperaturas no processo de fusão.
É utilizado no processo de soldagem exotérmica, como uma forma para as conexões a serem realizadas no processo de fusão.
O molde possui um cadinho, local onde é depositada a mistura do processo (Pó para solda exotérmica), esta após a queima é escoada pelo canal da escoria, em direção a câmara de conexão, que é o local onde é feita a conexão exotérmica.
A vida útil de um molde é por volta de 50 conexões, dependendo dos cuidados que recebem, este número pode ser maior. O processo de soldagem é realizado em fração de minutos.
Fará conexão exotérmica entre cabo-cabo em "T", sendo um passante principal e um de derivação a estrutura.

4.3.11 - MASSA BETUMINOSA

Para impermeabilização das hastes de aterramento nas caixas de passagem será utilizado massa betuminosa tipo carbolástico num 1, fornecida em pacote com 400g.

4.3.12 - CAIXA DE EQUIPONTENCIALIZAÇÃO

Caixa para equipotencialização de aterramento, formato quadrado, dim 350x350x120mm, corpo e tampa fabricado em chapa de aço laminado bitola nº 18 USG, porta fixada por meio de dobradiças, com **aletas** de ventilação, suporte metálico para fixação de terminal de pressão tipo TA, acabamento interno-externo na cor cinza.

4.3.13 - HASTE DE ATERRAMENTO

As hastes de aterramento previstas para estas instalações serão do tipo copperweld – núcleo de aço (SAE 1020) e capa de cobre eletrolítico (espessura 254 µ) dimensões Ø 16 x 3000 mm; o conector (grampo) de aterramento será constituído de cobre eletrolítico, tipo reforçado, próprio para uso com hastes de diâmetro 16 mm (5/8”), tipo IH-1058 da INTELLI ou equivalente e instalação conforme locado no projeto elétrico.

Parecis, Março de 2014