

**Código – 48569**

**Un – pç**

## **BRAÇO REFORÇADO PARA PLACA AÉREA – SUPORTE TIPO S5-B.**

### Sumário

- 1 Objetivo
- 2 Condições Gerais
- 3 Inspeção
- 4 Aceitação e Rejeição
- 5 Garantia
- 6 Detalhe Técnico

### **1. OBJETIVO**

Este documento especifica as características mínimas exigíveis para fornecimento de braço para suporte reforçado tipo S5-B, placa aérea com área até 2m<sup>2</sup>.

### **2. CONDIÇÕES GERAIS**

O suporte n.º 5B é formado por um braço projetado com poste de 6 metros e conjunto de fixação de placas.

**Braço:** É confeccionado em tubo de aço 1010-1020, galvanizado, com costura, parede 6,3 mm, diâmetro 4” (externo 102 mm), com uma redução de 152 mm para 102 mm. Possui duas curvaturas, uma de 13° a 3300 mm da extremidade com a tampa de em chapa de aço galvanizado, e outra de 75° a 558 mm da extremidade com redução. A tampa de aço galvanizado deve ser compatível com o diâmetro do braço. O sistema de fixação possui 4 (quatro) chavetas com chapas  $\varnothing$  3/8” x 25 mm x 80 mm e anel de reforço confeccionado com tubo  $\varnothing$  121 mm e parede de 9,5 mm. Os eixos dos segmentos de tubos estão contidos em um mesmo plano.

Todos os raios de curvaturas e ângulos devem ser observados rigorosamente de forma que os ângulos estejam corretos. Observar a uniformidade do raio da curvatura para que a curva não fique amassada ou corrugada. Observar a mesma uniformidade do diâmetro do tubo. Os raios de curvatura devem ser cuidadosamente executados, para que a placa aérea, quando instalada, fique com o alinhamento superior perfeitamente na horizontal.

O braço deve conter dispositivo para içamento por caminhão munque, que permita sua suspensão para colocação sem a necessidade de apoio pessoal. Este dispositivo de içamento deve ser colocado no ponto de equilíbrio do braço, permitindo que a parte vertical de encaixe do mesmo permaneça na vertical na sua elevação para facilitar a colocação pelo operador do munque. Este dispositivo deve ser colocado em local que não interfira na instalação da placa.

O braço deverá receber galvanização por processo de imersão à quente após todas as etapas de fabricação, garantindo a uniformidade da galvanização completa da peça.

Deverá vir impresso no tubo do braço o seguinte: **S5-B**.

### **3. INSPEÇÃO**

Todo material será inspecionado na hora do recebimento. Não estando em conformidade com a especificação, será devolvido parcial ou totalmente, a critério da EPTC.

### **4. ACEITAÇÃO E REJEIÇÃO**

4.1 Para fins de controle de qualidade, todos os materiais devem acompanhar “Certificado de Análise Qualitativa e Quantitativa do Produto”, que satisfaça às exigências desta especificação técnica, emitido por laboratório credenciado pela ABIPTI (Associação Brasileira das Instituições de Pesquisa Tecnológica), com prazo de emissão não superior a 180 (cento e oitenta) dias a contar da data do fornecimento.

4.2 A exclusivo critério da EPTC (Empresa Pública de Transporte e Circulação S/A) poderão ser dispensados os ensaios para o recebimento do material.

4.3 A EPTC poderá coletar amostra do lote, no instante do recebimento do material, para análise, a expensas do fornecedor.

4.4 Cabe à EPTC, aceitar total ou parcialmente o lote, considerando os resultados de inspeção visual, independente de ensaios específicos.

## 5. GARANTIA

O fornecedor deverá fornecer certificado de galvanização e garantia de no mínimo 60 meses. Caso venha ocorrer defeito de fabricação ou ferrugem, o material deverá ser substituído pelo fornecedor sem ônus para a EPTC.

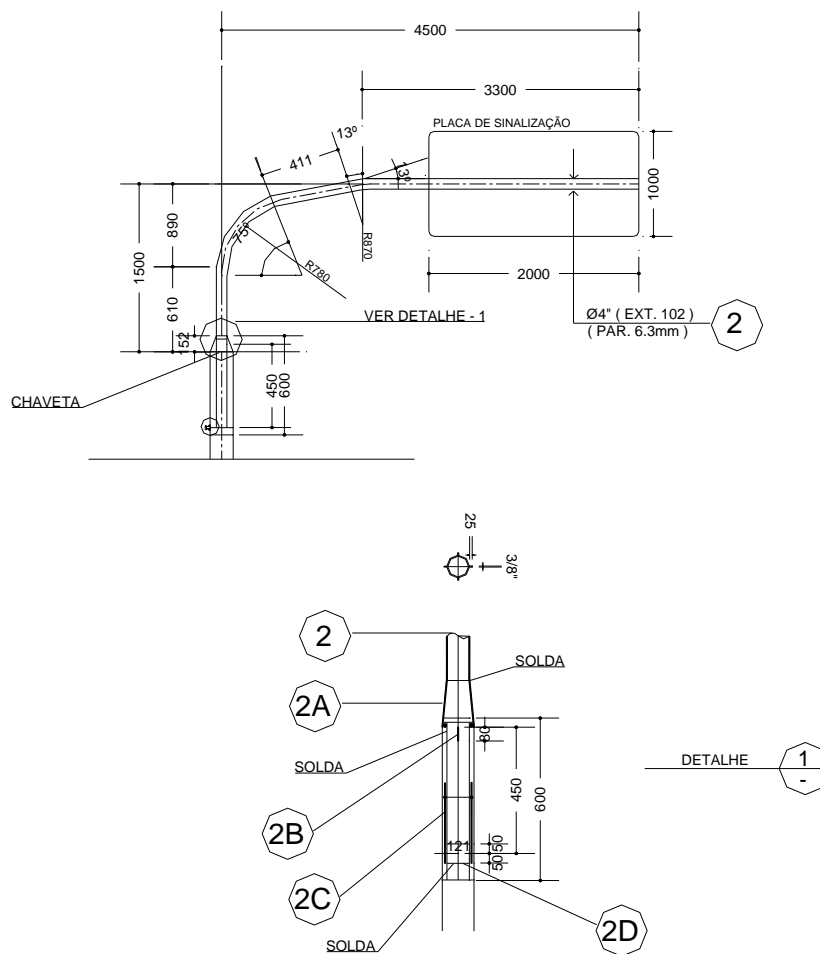
O fornecedor deverá apresentar garantia estrutural do conjunto pelo período mínimo de 5 anos, a contar da data de entrega.

## 6. DETALHE TÉCNICO

NOTAS:

1- TODAS AS DIMENSÕES EM MILÍMETROS

2 - AÇO ASTM A - 36



2	1	TUBO Ø 102 X PAR 6.3mm	5380	80.1	BRAÇO
2A	1	REDUÇÃO DE 152 P/ 102 mm	152	4.0	REDUÇÃO
2B	4	CHAPA Ø 3/8 X 25 X 80 mm	80	0.7	CHAVETA
2C	1	TUBO Ø 102X PAR 6.3mm	600	8	ENCAIXE
2D	1	TUBO Ø 121 X PAR 9.5mm	100	3	ANEL REF.
POS	QTD	DENOMINAÇÃO	COMPR. (mm)	PESO (Kg)	OBSERVAÇÕES