

ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA ESQUADRIA DE ALUMÍNIO MUSEU DO AMANHÃ

SUMÁRIO

- 1- NORMAS DE FABRICAÇÃO
- 2- PERFIS DE ALUMÍNIO DESENVOLVIDOS PARA A OBRA

3- 1- NORMAS DE FABRICAÇÃO

Material

- ✓ Não serão admitidas peças em aço carbono, com exceção dos chumbadores de contramarcos embutidos na massa. Caso seja necessário reforço interno nas esquadrias, estes deverão ser em alumínio ou aço inox, conforme detalhamento em projeto.
- ✓ O contato bi-metálico em todos os casos deve ser eliminado, portanto mesmo com a utilização de reforços em INOX os mesmos devem ser isolados entre si do contato bi-metálico.
- ✓ A maioria das esquadrias elaboradas irá requerer soluções específicas, portanto NOVOS perfis foram desenvolvidos e detalhados para cada caso específico, o FABRICANTE de esquadria pode aprimorar os detalhes junto ao seu FORNECEDOR e apresentar à época do orçamento para debate de cada caso.

Perfis de Alumínio

- ✓ Os perfis de alumínio deverão ser produzidos na liga 6060 com tempera T-5, salvo em caso estruturais que deverão ser produzidos na liga 6351 T-6.
- ✓ Observar que em diversos casos existem esquadrias curvas, os perfis destas esquadrias devem ser trabalhados em equipamentos específicos e adaptados a não causar moças quando da curvatura dos mesmos.
- ✓ Os perfis a serem curvados deverão ter espessuras maiores que as demais, a fim de não apresentarem moças ou deformações.
- ✓ Todos os cortes, usinagens e ou curvas nos perfis de alumínio ou nas chapas de ACM (Aluminium Composite Material), deverão ser feitos em fábrica, com maquinário apropriado, não sendo admitido em hipótese alguma o beneficiamento na obra em máquinas artesanais.
- ✓ Os perfis deverão ter espessura mínima compatível com a sua utilização conforme determinação do fabricante. Não serão aceitos perfis deformados em função da espessura.
- ✓ Deverá ser feito um controle rigoroso na recepção do material da extrusora, assim como no beneficiamento do mesmo na fábrica.
- ✓ Não serão aceitos riscos, arranhões, caldeamento provenientes da extrusão, como também do processo de transporte, fabricação e instalação.

- ✓ É de responsabilidade da FABRICANTE, o levantamento, compra e utilização dos perfis mencionados. Caso haja qualquer dúvida ou discordância quanto à linha indicada, perfis ou acessórios, recorrer ao Consultor.

Selantes

- ✓ Para utilização do silicone estrutural (Structural Glazing), não serão permitidos improvisos, sendo obrigatória a apresentação do cálculo da junta e volume de silicone.
- ✓ Só será aceita a colagem dos vidros com silicone bi-componente ou mono-componente de cura acelerada.

Em cada caso particular o selante utilizado será:

- ✓ Silicone Dow Corning DC-995 ou Silicone G&E SCS-2000 para rejuntamento do vidro;
- ✓ Silicone Dow Corning DC-791 ou Silicone G&E SCS-2000 para rejuntamento entre o marco e parede (alvenaria e granito), encontro entre perfis e vedação interna entre marco e contra marco.
- ✓ Silicone Dow Corning DC-983 bi-componente cura rápida ou Silicone Dow Corning DC-117 mono-componente cura média para colagem estrutural.
- ✓ Para a aplicação do selante, todas as superfícies deverão estar limpas, para isto, deverá ser aplicado Metilisolubutylcetona (MIBK), Metiletilquetone (MEK) ou Isopropanol.
- ✓ A fornecedora de selante deverá treinar e capacitar os funcionários da CONTRATADA para a aplicação do material.
- ✓ Não será aceita a utilização de massa butílica ou similar.

Elementos de Fixação

- ✓ Todas as fixações serão em aço inox austenítico (não magnético), com coeficiente de segurança igual a quatro.
- ✓ Os parafusos internos deverão ser de inox AISI 302 HQ passivado ou teflonados e os externos obrigatoriamente de inox AISI 316.
- ✓ No caso de fachada cortina, não será admitido a utilização de rebite "pop" para esforços de cisalhamento ou em posição aparente.
- ✓ Todos os elementos de fixação devem ter penetração de no mínimo 50 mm no concreto e quando em perfis de aço devem ser feitas através de equipamento adequado (maquina específica).

- ✓ Fixação superior da viga, presa com parafuso passante através de um rasgo oblongo no sentido vertical da ancoragem.
- ✓ Fixação inferior da viga, localizada acima de cada luva telescópica, presa com parafuso passante.
- ✓ Diâmetro mínimo para chumbadores e hastes roscadas para ancoragem deverá ser de 5/16" inox.
- ✓ No caso de parafusos aparentes, estes deverão ter fenda Philips.

Guarnições de EPDM e Silicone

- ✓ As guarnições em contato com o silicone deverão ser de material compatível, não sendo admitido material que possam reagir e alterar as características do silicone ou da guarnição. Portanto quando as guarnições estiverem em contato direto com o silicone, estas também deverão ser em silicone.
- ✓ Todas as guarnições deverão ser em EPDM, com exceção do caso acima descrito, com características que atendam a norma NBR-13756, ASTM D-2000 e NAAM SG-1-70, tendo como fornecedoras a Beta Borrachas e a Dinaflex.
- ✓ Antes da aquisição das guarnições, a FABRICANTE deverá confirmar as espessuras de vidros com a FRM e com o Consultor, de forma a adquirir o produto corretamente.
- ✓ Para fachada cortina, falsa cortina ou esquadrias entre vãos desenvolvida com linhas de "fachada", as guarnições dos marcos e das folhas deverão ser vulcanizadas à quente,
- ✓ Todas as guarnições deverão ter a dureza "SHORE A", compatível com sua utilização.
- ✓ Será obrigatório o fornecimento de certificados técnicos dos fabricantes de guarnições, com a garantia mínima de 10 (dez) anos do produto.
- ✓ As guarnições de silicone deverão ser fornecidas pela Silibrás ou Dinaflex.

Acessórios

- ✓ Todos os acessórios deverão ser de boa qualidade, conforme especificação em projeto, não sendo admitidos acessórios improvisados.
- ✓ Não poderá ser feita a substituição ou alteração de qualquer acessório sem a prévia aprovação do Consultor.

Alertamos para as seguintes condições:

- ✓ Portas Correr – as portas automáticas devem ser da marca DORMA, GEZE e/ou MANUSA, devem ter as dimensões previstas em projeto e devem ter os trilhos e folhas curvas

- ✓ Portas pivotantes – todo o sistema de articulação das portas devem ser detalhados pelo fabricante e apresentados para aprovação, antes da execução do conjunto um MOCK-UP deve ser apresentado para aprovação;
- ✓ Portas de Abrir – usar dobradiças com reforço, fechadura com trava e lingueta e escovas de vedação de densidade 4 e compressão de 40%, todos os acessórios devem prever fechaduras com fecho mestrados, devem ter alto grau de resistência à salinidade. Em alguma das esquadrias (ver no projeto) existe a necessidade de colocação de fechos de emergências, este item deve estar contemplado nos respectivos projetos e custos dos FABRICANTES.

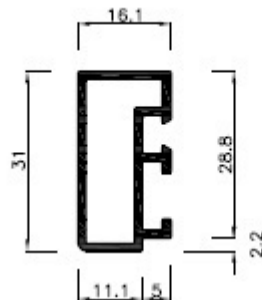
Manuseio e Armazenamento


- ✓ As bancadas de trabalho deverão ser protegidas e limpas, isentas de limalhas, evitando possíveis arranhões nas peças.
- ✓ Na elaboração das esquadrias, os materiais deverão estar sempre isolados e protegidos.
- ✓ Os materiais deverão ser sempre separados e etiquetados, mesmo quando entregues a obra, para facilitar a inspeção.

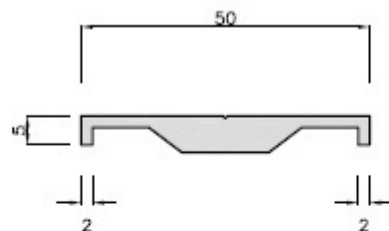
Metais


- ✓ Todos os metais com diferenciais elétricos, ou seja, a diferença de potencial entre o alumínio e o metal que permita a troca di-elétrica (corrosão eletrolítica), deverão ser isolados em toda a sua extensão com fita galvanoplástica (SCOTCH RAP), fornecida pela 3M. Isso também se aplica a fechaduras de latão ou ferro zincado.
- ✓ Todos os parafusos deverão ser passivados ou teflonados, mesmo os de aço inox.

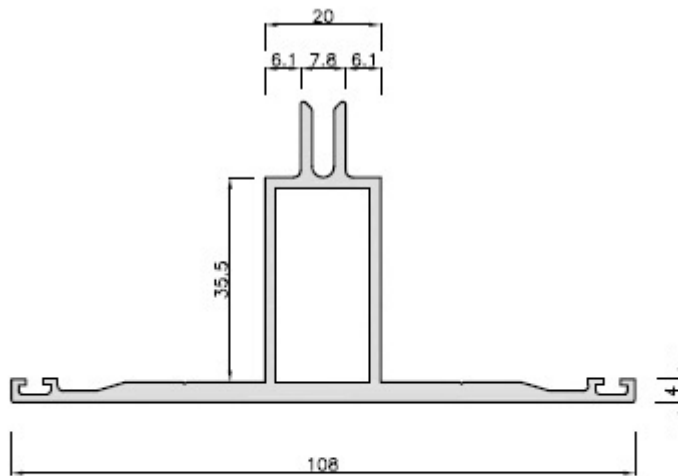
PERFIS DE ALUMÍNIO DESENVOLVIDOS PARA A OBRA:




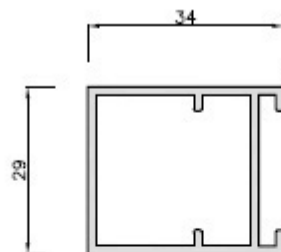
	PERFIL DE REFERÊNCIA:	PESO DO PERFIL 0,375Kg/m	DATA 29.10.10	ESCALA 1:1
	DESCRIÇÃO: 1073 – MUSEU DO AMANHÃ PERFIL FOLHA	NOME DO PERFIL QMD-0223		




	PERFIL DE REFERÊNCIA:	PESO DO PERFIL 0,548Kg/m	DATA 29.10.10	ESCALA 1:1
	DESCRIÇÃO: 1073 – MUSEU DO AMANHÃ PERFIL TAMPA	NOME DO PERFIL QMD-0224		




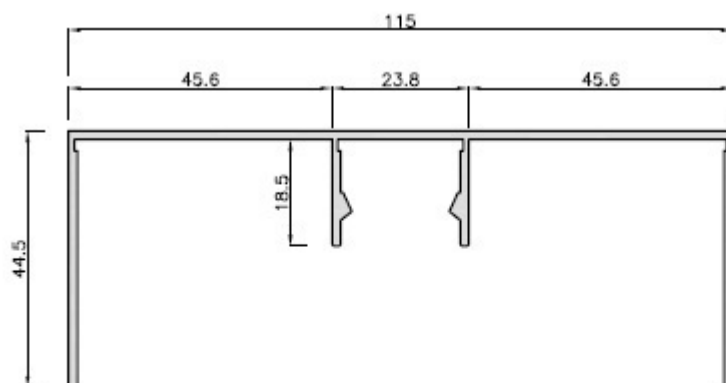
	PERFIL DE REFERÊNCIA:	PESO DO PERFIL 1,481Kg/m	DATA 29.10.10	ESCALA 1:1
	INDICAÇÃO: 1073 – MUSEU DO AMANHÃ PERFIL TRAVESSA	NOME DO PERFIL QMD-0225		




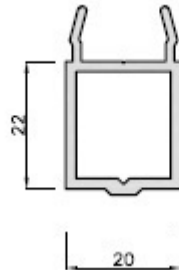
	PERFIL DE REFERÊNCIA:	PESO DO PERFIL 0,498Kg/m	DATA 29.10.10	ESCALA 1:1
	INDICAÇÃO: 1073 – MUSEU DO AMANHÃ PERFIL TRAVESSA	NOME DO PERFIL QMD-0226		




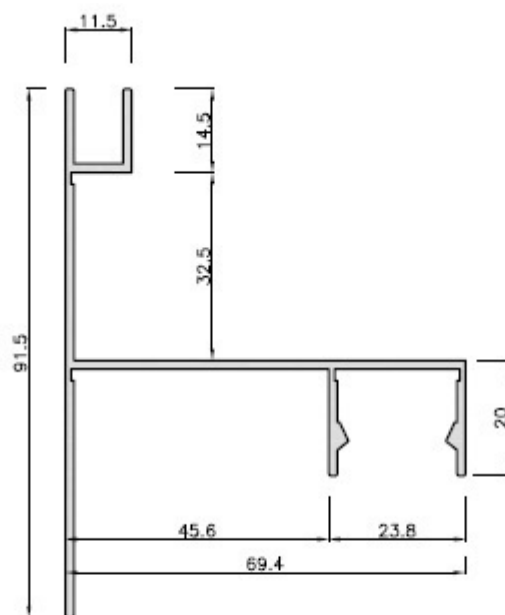
	PROFIL DE REFERÊNCIA	PESO DO PERFIL 0,370Kg/m	DATA 29.10.10	ESCALA 1:1
	INDICAÇÃO: 1073 – MUSEU DO AMANHÃ PRESILHA FOLHA		NOME DO PERFIL QMD-0227	




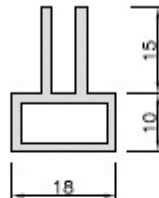
	PROFIL DE REFERÊNCIA	PESO DO PERFIL 0,983Kg/m	DATA 29.10.10	ESCALA 1:1
	INDICAÇÃO: 1073 – MUSEU DO AMANHÃ ARREIMATE		NOME DO PERFIL QMD-0228	




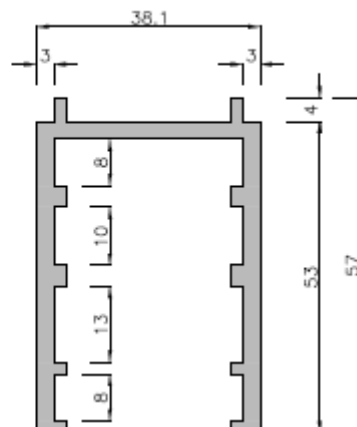
	PROFIL DE REFERÊNCIA:	PESO DO PERFIL: 0,465Kg/m	DATA: 29.10.10	ESCALA: 1:1
	INDICAÇÃO: 1073 – MUSEU DO AMANHÃ PRESILHA	NOME DO PERFIL: QMD-0229		




	PROFIL DE REFERÊNCIA:	PESO DO PERFIL: 0,907Kg/m	DATA: 29.10.10	ESCALA: 1:1
	INDICAÇÃO: 1073 – MUSEU DO AMANHÃ ARREIMATE	NOME DO PERFIL: QMD-0230		



	PERFIL DE REFERÊNCIA:	PESO DO PERFIL: 0,366Kg/m	DATA: 29.10.10	ESCALA: 1:1
	DESCRIÇÃO: 1073 – MUSEU DO AMANHÃ TUBULAR	NOME DO PERFIL: QMD-0231		



	PERFIL DE REFERÊNCIA:	PESO DO PERFIL: 1.285Kg/m²	DATA: 20.06.11	ESCALA: 1:1
	DESCRIÇÃO: 1073 – MUSEU DO AMANHÃ PERFIL FOLHA – BOX	NOME DO PERFIL: QMD-0300_BOX		