

**Ministério da Educação**

**Universidade Federal de Santa Maria**

**Pró Reitoria de Infraestrutura**

# ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

1. SISTEMA DE EXAUSTÃO
   1. **Exaustor**

Gabinete de exaustor centrífugo descarga vertical (instalação ao tempo), vazão mínima de 2.000 m³/h fabricado em chapas de aço carbono com pintura eletrostática, com porta filtro simples G4, mancais de rolamentos de esferas com vida útil mínima de 40.000horas, eixo de aço SAE 1045 protegido contra corrosão, acionado por motor acoplado por correia ou direto, motor trifásico 380V, Rotação máxima do motor 1780 rpm (4 polos), 0,37kW/4polos, pressão estática minima 35mmCA, com rotor em alumínio fundido balanceado estática e dinamicamente, dreno, flanges de aspiração e descarga, ligação flexível na aspiração quando usado como exaustor e na descarga quando usado como ventilador, dutos de descarga e aspiração com comprimento mínimo de 5 metros até o telhado conforme projeto e curva com corte a 45º para proteção da chuva e tela para evitar entrada de partículas maiores que 1 cm. Modelo de referência: Berliner Luft BBT 200 ou OTAM Soler Palau TSA-SR com gabinete.

Deve-se instalar suportes tipo mão francesa soldado em aço com estrutura rígida, com cantoneiras de abas iguais 1”1/2, espessura mínima de 2,25mm, pintura fundo zarcão com 2 demãos tinta epóxi. Deve-se além de fixação ao redor do gabinete de exaustão de modo a impossibilitar a remoção do mesmo sem autorização, instalar sistema de fechamento com cadeado, se necessário, para possibilitar sua manutenção.

* 1. **Dutos e Grelhas**

A rede de dutos e as coifas serão confeccionada em chapas de aço galvanizado nº16, com espessura de 1,5 mm, com pintura epóxi. Deverá ser um sistema isento de vazamentos, ruídos e vibrações. Os dutos deverão ser totalmente estanques, para tanto, todas as juntas (longitudinais e transversais), assim como a junção com as coifas deverão ser calafetadas.

Todas as juntas deverão ser flangeadas com cantoneiras, parafusadas e vedadas com massa plástica. Todas as dobras ou outras áreas afetadas por operações mecânicas, nas quais a galvanização tiver sido danificada, deverão ser limpas e pintadas com tinta anticorrosiva, antes da aplicação da pintura de acabamento na cor cinza.

Devem possuir dispositivos de fixação e sustentação feitos em barras de aço chatas ou cantoneiras, com pintura anticorrosiva e pintura de acabamento no mesmo padrão dos dutos a cada, no máximo, 2 metros.

As curvas dos dutos deverão ser executadas com menor raio igual à largura dos dutos, de forma a minimizar as perdas de carga. Não serão aceitas “curvas” com ângulos retos.

As grelhas devem ser fabricadas em alumínio com moldura de acabamento e registro tipo OB com regulagem de vazão através de parafuso de fenda.

* 1. **Prazo**

60 (Sessenta) dias contados da assinatura do contrato.