

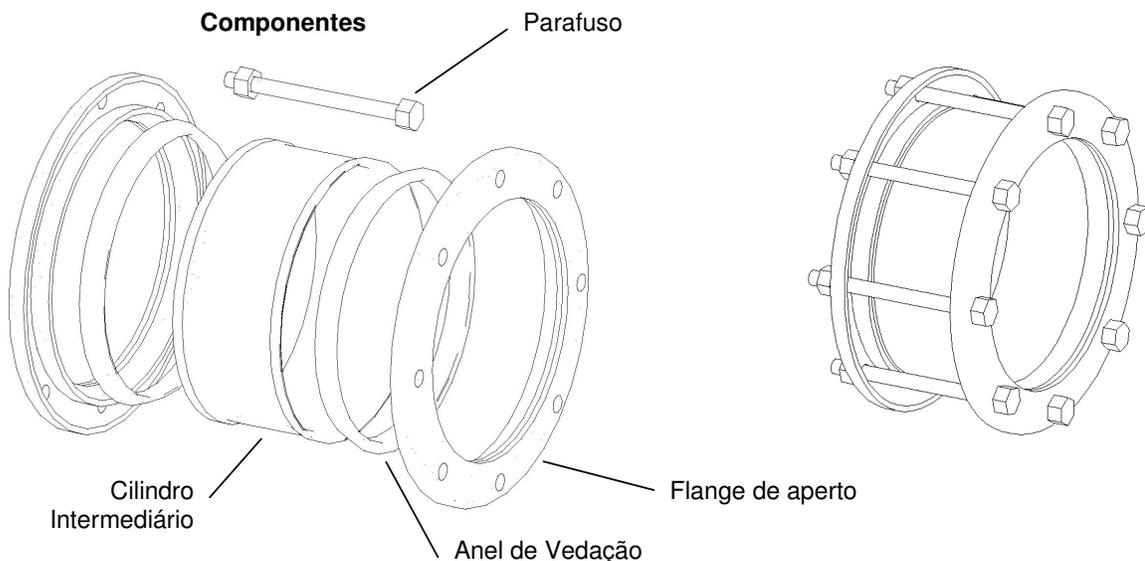
INSTRUÇÕES GERAIS DE INSTALAÇÃO JUNTAS TIPO DRESSER

DINATECNICA

As instruções a seguir têm o intuito de evitar os problemas mais freqüentes verificados durante a instalação. Caso subsistam dúvidas após a leitura do presente manual, solicitamos contatarmos nosso departamento técnico.

1. Quando as peças chegarem à obra, observar se ocorreram danos durante o transporte. Caso tenha ocorrido, verificar a extensão e características dos mesmos, informando-nos para podermos avaliar o comprometimento da performance das peças.
2. Estocar as Juntas em áreas limpas, secas e abrigadas.
3. Observar rigorosamente as pressões e temperaturas máximas admissíveis.
4. Não utilizar as Juntas para absorver movimentos maiores que os recomendados/projetados.
5. Obedecer rigorosamente às recomendações do fabricante quanto aos pontos fixos e espaçamento entre guias.
6. Não remover tintas ou revestimentos de proteção (se houver), até que o sistema esteja totalmente pronto para operar.
7. Não usar suportes, tensores, parafusos, etc., como alças de levantamento. Caso seja necessário consultar previamente o fabricante.
8. Não testar hidrostáticamente a linha sem antes verificar a correta instalação dos pontos fixos e guias. Os apoios simples e suportes de mola não são guias adequados.
9. Não exceder a pressão de teste hidrostático de 1,5 vezes a pressão de projeto especificada.
10. Deverão ser obedecidas todas as instruções contidas nos desenhos e especificações correspondentes.
11. Não confundir tirantes (destinados a conter a força de reação de pressão), com barras para transportes, limitadores de movimentos ou mantenedores de comprimento.

As Juntas tipo DRESSER são elementos de fácil e rápida união para tubos, dispensando flanges, soldas, roscas, etc. As Juntas tipo 38, de uso geral, e tipo 129, de uso naval, consistem, basicamente, de um cilindro intermediário, dois flanges de aperto com seus parafusos e porcas e dois anéis de elastômero conforme figura abaixo.



Apertando-se as porcas dos parafusos, os flanges de aperto juntam-se, comprimindo assim, os anéis de vedação elásticos nos espaços formados entre o cilindro intermediário, flanges de aperto e a superfície externa da tubulação, proporcionando hermeticidade total e flexibilidade.

Os adaptadores de flanges tipo 128, são projetados para a montagem rápida de acessórios flangeados, como válvulas, bombas, etc, com tubulações de extremidades lisas.

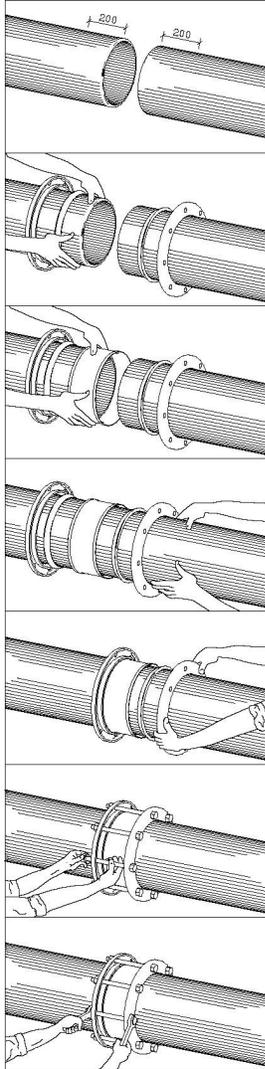
As Juntas tipo DRESSER liberam forças originadas pela pressão interna, e por isso devem ser instaladas entre pontos fixos ou com acessórios, tais como tensores tipo "harness". Para maiores informações técnicas, consulte o catálogo ou solicite-as ao nosso departamento técnico.

INSTRUÇÕES GERAIS DE INSTALAÇÃO JUNTAS TIPO DRESSER



ESQUEMA DE MONTAGEM

Tipos 38 e 129



Limpar os extremos dos tubos que serão acoplados (aprox.200mm em cada extremo). Remover completamente quaisquer oleosidades, rebarbas, respingos de solda, etc, de tal forma que os tubos fiquem limpos e sem qualquer saliência que possa prejudicar a montagem e performance da Junta. Recomendamos que, após limpar os anéis de vedação e, antes da montagem do sistema, sejam imersos numa solução de água e sabão (e glicerina, em se tratando de temperaturas abaixo de 0°C), o que facilitará a montagem dos mesmos.

Colocar os flanges de aperto, deslizando-os na área limpa dos tubos. Posicionar os anéis de vedação perto dos flanges (um em cada extremo do tubo).

Limpar bem o cilindro intermediário, pondo particular atenção nos extremos onde assentarão os anéis de vedação. Colocar o cilindro intermediário sobre um dos tubos terminais.

Aproximar o outro terminal até conseguir que entre os dois extremos se estabeleça uma folga de 13mm (tipo 38), e de 13 mm + diâmetro do "pipe-stop" (tipo 129). esta folga permite a absorção da dilatação da linha.

Uma vez completada a centralização, deslize os anéis de vedação e flanges de aperto contra os extremos (assentos) do cilindro intermediário até que se produza o encaixe dos mesmos.

Inserir os parafusos. Ajustar as porcas manualmente até encostarem nos flanges. O aperto final deverá ser dado com duas chaves fixas, uma produzindo o torque e outra impedindo o giro do parafuso.

O aperto deverá ser realizado em forma intercalada com força progressiva, até se conseguir com que todos os parafusos tenham um ajuste uniforme. Se no teste hidrostático surgir vazamentos, deverá dar-se um sobre aperto uniforme, progressivamente, até que o teste apresente resultado satisfatório.

Quando houver "pipe-stops", estes deverão ser retirados antes da instalação e, recolocados após sua finalização.

Tipo 128

Devem seguir-se os mesmos cuidados para os tipos 38 e 129, porém considerando-se que um dos terminais é parte integrante da Junta, o que facilitará sua instalação.

NOTAS: a) Antes de, eventualmente, modificar quaisquer das nossas instruções, solicitamos consultar-nos.

b) Nossa garantia não cobre danos ocorridos pelo não cumprimento de quaisquer das recomendações aqui expostas, sem o nosso prévio consentimento.