

INSTRUÇÕES GERAIS DE INSTALAÇÃO JUNTAS DE EXPANSÃO EM PTFE



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. Todos os flanges são protegidos por uma tampa de madeira a fim de prevenir danos durante o transporte, manuseio e estocagem. Estas tampas deverão ser removidas somente momentos antes de sua instalação. Se as tampas forem retiradas para uma inspeção, elas deverão ser repostas imediatamente.
3. Estocar as Juntas em áreas limpas, secas e abrigadas.
4. A tubulação deverá ser preparada para receber a Junta de Expansão, nunca o contrário, pois isto acarretaria em comprimir, estirar e/ou defletir lateral ou angularmente a Junta até levar sua dimensão final aquela necessária para adequá-la ao vão livre reservado para a instalação da Junta. Isto resultará em movimentos adicionais para a Junta, diminuindo sua capacidade de movimento em operação.
5. Instalar as peças, respeitando o sentido de fluxo indicado, quando a Junta for provida de cano-guia interno. Isto evitará mudanças dinâmicas do fluido e, conseqüentemente perdas de carga e pulsações indesejáveis.
6. Retirar todas as barras de transporte/mantenedoras de comprimento, após instalação completa do sistema e antes do teste final da linha. Estas barras estão identificadas nos respectivos desenhos com a legenda "Deverão ser retirados após a montagem da Junta de Expansão", sendo pintados de cor amarela/vermelha, destacando-se assim do resto da peça.
7. Remover qualquer material estranho que, eventualmente tenha se introduzido nos espaços entre corrugações do fole.
8. Nunca instalar mais de uma Junta entre dois pontos fixos.
9. Observar rigorosamente as pressões e temperaturas máximas admissíveis.
10. Não utilizar as Juntas para absorver movimentos maiores que os recomendados/projetados.
11. Obedecer rigorosamente às recomendações do fabricante quanto aos pontos fixos e espaçamento entre guias.
12. Não limpar o fole com materiais abrasivos (escovas de arame, lâ de aço, etc.).
13. Não testar hidrostaticamente a linha sem antes verificar a correta instalação dos pontos fixos e guias. Os apoios simples não são guias adequados.
14. Não exceder a pressão de teste hidrostático de 1,5 vezes a pressão de projeto especificada.
15. Não usar as barras de transporte, mantenedoras de comprimento, ou tirantes limitadores de movimento, para conter a força de reação devido à pressão interna. Estes não são projetados para isso.
16. Não confundir tirantes (destinados a conter a força de reação de pressão), com barras para transportes, limitadores de movimentos ou mantenedores de comprimento.
17. Deverão ser obedecidas todas as instruções contidas nos desenhos e especificações correspondentes.
18. Qualquer pré-tensão axial, lateral, angular indicada no desenho, deverá ser rigorosamente respeitada na sua execução em obra.
19. Para a instalação, posiciona-se a Junta no local fixando-se um dos flanges. Recua-se as porcas dos limitadores de curso (se houver), que deverão ser travados na sua posição final (cota "M"), conforme valores indicados na tabela 1 no verso ou desenhos correspondentes. Finalmente fixa-se o outro flange.
20. Se foi prevista limpeza do sistema com fluido diferente do projetado e, no projeto das Juntas não se observou esta condição especial, por não constar nas especificações, deverão ser retiradas as Juntas, substituindo-as por carretéis, até que o processo de limpeza seja completado. Após isto, as Juntas poderão ser recolocadas na linha.
21. Não é necessário o uso de juntas entre as faces de vedação exceto quando as pestanas são conectadas a face de vedação de outro material, como vidro, cerâmica, metal ou grafite e também quando não houver um paralelismo entre flanges, é recomendado o uso de uma junta de vedação em PTFE.
22. Para evitar danos nas faces de vedação, as Juntas devem ser desmontadas somente a uma temperatura inferior a 50°C.
23. Excessivos apertos das porcas durante a montagem podem deformar as pestanas (face de vedação). A fim de evitar isso, para flanges classes 150 lbs, deverão ser seguidas e não excedido os valores de torque informados na tabela 2 no verso, validos para rosca limpa e lubrificadas. O uso de arruelas é recomendado. O aperto deverá ser executado em forma de cruz. Após partida estabilização do sistema à sua temperatura de operação, as porcas devem ser reapertadas no torque recomendado.
24. Se por ventura um flange ainda apresentar vazamento após o reaperto das porcas (em forma de cruz), não se deve dar aperto superando os valores da tabela 2 no verso. Desaperte as porcas do lado oposto e reaperte o lado do vazamento. Se o vazamento persistir, verifique se o estado da pestana (face de vedação) está com riscos ou outras anomalias. Riscos, sulcos, etc. de até 15% de profundidade em relação à espessura podem ser removidos por meio de lixamento de grana fina.
25. As Juntas são entregues com as porcas e arruelas encostadas na face externa do flange a fim de manter o comprimento de montagem "L". Após a sua montagem, as porcas e arruelas deverão ser posicionadas na cota "M", a fim de possibilitar a absorção dos movimentos térmicos.

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.

INSTRUÇÕES GERAIS DE INSTALAÇÃO JUNTAS DE EXPANSÃO EM PTFE



Tabela 1

BITOLA		015	020	025	030	040	050	060	080	100	120
2 ondas (02)	L	55	60	70	70	80	95	100	110	120	125
	M	57	65	75	77	88	101	107	117	130	135
3 ondas (03)	L	70	75	85	85	100	120	130	140	150	160
	M	76	88	98	104	118	136	149	158	170	180
4 ondas (04)	L	85	90	100	100	120	145	160	170	180	195
	M	92	100	114	114	140	165	184	197	210	225
5 ondas (05)	L	100	105	115	115	140	170	190	200	210	230
	M	113	124	134	134	166	198	223	237	250	270

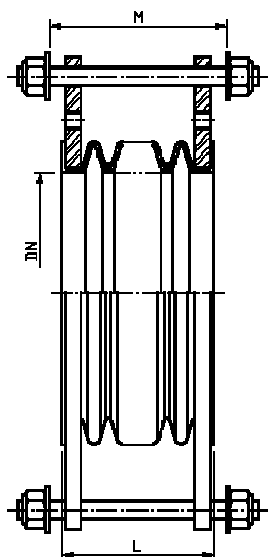


Tabela 2

DIÂMETRO NOMINAL		TORQUE
pol.	mm	Kgf.m
1 1/2"	40	3,2
2"	50	3,8
2 1/2"	65	4,5
3"	80	6,9
4"	100	6
5"	125	6,5
6"	150	8
8"	200	13
10"	250	12
12"	300	12,5