

INSTRUÇÕES GERAIS DE INSTALAÇÃO JUNTAS DE EXPANSÃO



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. 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.
4. Instalar as peças, respeitando o sentido de fluxo indicado no corpo das mesmas. Isto evitará mudanças dinâmicas do fluido e, conseqüentemente perdas de carga e pulsações indesejáveis.
5. Retirar todas as barras de transporte/mantenedoras de comprimento após a instalação completa do sistema e antes do teste final da linha. Estas barras estão pintadas de cor amarela/vermelha destacando-se do resto da peça e estão identificadas nos respectivos desenhos com a legenda "Deverão ser retirados após a montagem da Junta de Expansão".
6. Remover qualquer material estranho que, eventualmente tenha se introduzido nos espaços entre corrugações do fole.
7. Nunca instalar mais de uma Junta entre dois pontos fixos.
8. Observar rigorosamente as pressões e temperaturas máximas admissíveis.
9. Não utilizar as Juntas para absorver movimentos maiores que os recomendados/projetados.
10. Obedecer rigorosamente às recomendações do fabricante quanto aos pontos fixos e espaçamento entre guias.
11. Não remover tintas ou revestimentos de proteção (se houver), até que o sistema esteja totalmente pronto para operar.
12. Não usar suportes, tensores, dobradiças, pinos, luvas externas, etc., como alças de levantamento. Caso seja necessário consultar previamente o fabricante.
13. Não fixar alças de levantamento extras no fole.
14. Não limpar o fole com materiais abrasivos (escovas de arame, lã de aço, etc.).
15. Não torcer os extremos das Juntas para alinhar os furos do flange com os do contra-flange da tubulação. Os foles não são projetados para isso.
16. Não estar hidrosticamente a linha sem antes verificar a correta instalação dos pontos fixos e guias. Os apoios simples e suportes de mola não são guias adequados.
17. Não exceder a pressão de teste hidrostático de 1,5 vezes a pressão de projeto especificada.
18. 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.
19. Não confundir tirantes (destinados a conter a força de reação de pressão), com barras para transportes, limitadores de movimentos ou mantenedores de comprimento.
20. Deverão ser obedecidas todas as instruções contidas nos desenhos e especificações correspondentes.
21. Qualquer pré-tensão axial, lateral ou angular indicada no desenho, deverá ser rigorosamente respeitada na sua execução em obra.
22. Limitadores de curso (se houver), deverão ser travados na sua posição final, conforme valores indicados nos desenhos correspondentes na última etapa de montagem, logo antes do teste hidrostático.
23. Se foi prevista limpeza do sistema com vapor 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.
24. Recomendamos que na soldagem da Junta de Expansão modelo "JEHPI" ao encanamento/luvas/uniões, tenha-se o cuidado de envolver a Junta de Expansão com um pano úmido (exceto no local de aquecimento) para evitar que a temperatura resultante da solda atinja a união fole-tubo, impedindo ao mesmo tempo que a pasta de solda decapante escorra introduzindo-se no fole.
25. Soldar uniões, luvas e canos aos terminais da Junta de Expansão modelo "JEHPI", na posição vertical.

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.