

TORQUE RECOMENDADO SEGUNDO A CLASSE DE PRESSÃO

Notas:

1- Os valores de torque recomendados correspondem a perfeitas condições de montagem quanto ao estado e alinhamento dos flanges e elementos de fixação, nos quais constituem somente uma guia de instalação.

Os valores obtidos correspondem à pressão mínima sobre a junta de 570 kgf/cm² (7500 Psi).

2- Os valores são aplicados a flanges do tipo WN face RF e flanges RTJ, conforme especificação ANSI B16.5 e B16.47 Tipo A,

3- Os prisioneiros utilizados devem ser do tipo ASTM A193 B7 com porcas ASTM A194 2H, lubrificadas adequadamente com óleo.

4- Flanges cegos e de outro tipo, podem requerer outros momentos para o ajuste da junta.

5- Condições diferentes das indicadas podem requerer consulta ao nosso departamento técnico.

Dimensões Nominais Juntas Dielétricas			
Ø NOMINAL	CLASSE	Lbf.Ft	Nm
Ø 1/2"	150#	25	34
	300#	25	34
	600#	25	34
	900#	65	88
	1500#	65	88
Ø 3/4"	150#	25	34
	300#	45	61
	600#	45	61
	900#	70	95
	1500#	70	95
Ø 1"	150#	30	41
	300#	45	61
	600#	45	61
	900#	110	149
	1500#	110	149
Ø 1.1/4"	150#	35	47
	300#	70	95
	600#	70	95
	900#	120	163
	1500#	150	203
Ø 1.1/2"	150#	40	54
	300#	90	122
	600#	90	122
	900#	190	258
	1500#	240	326
Ø 2"	150#	70	95
	300#	80	109
	600#	80	109
	900#	120	163
	1500#	150	203
Ø 2.1/2"	150#	70	95
	300#	90	122
	600#	90	122
	900#	190	258
	1500#	240	326
Ø 3"	150#	90	122
	300#	110	149
	600#	110	149
	900#	180	244
	1500#	360	488

Dimensões Nominais Juntas Dielétricas			
Ø NOMINAL	CLASSE	Lbf.Ft	Nm
Ø 4"	150#	70	95
	300#	110	149
	600#	180	244
	900#	380	515
	1500#	600	814
Ø 5"	150#	104	141
	300#	104	141
	600#	200	271
	900#	366	496
	1500#	667	904
Ø 6"	150#	110	149
	300#	110	149
	600#	240	326
	900#	410	556
	1500#	750	1017
Ø 8"	150#	130	176
	300#	150	203
	600#	400	543
	900#	730	990
	1500#	1300	1763
Ø 10"	150#	150	203
	300#	240	326
	600#	510	692
	900#	760	1031
	1500#	2100	2848
Ø 12"	150#	180	244
	300#	300	407
	600#	500	678
	900#	850	1153
	1500#	2250	3052
Ø 14"	150#	220	298
	300#	300	407
	600#	700	949
	900#	1000	1356
	1500#	3000	4069
Ø 16"	150#	220	298
	300#	400	543
	600#	800	1085
	900#	1350	1831
	1500#	4300	5832
Ø 18"	150#	300	407
	300#	410	556
	600#	1100	1492
	900#	2200	2984
	1500#	5700	7731
Ø 20"	150#	300	407
	300#	500	678
	600#	1100	1492
	900#	2300	3119
	1500#	7300	9901
Ø 24"	150#	410	556
	300#	750	1017
	600#	2000	2713
	900#	4500	6103
	1500#	13000	17632
Ø 30"	150#	650	882
	300#	1400	1899
	600#	2300	3119
	900#	8000	10850
	Tipo "A", ou MSS SP-44	-	-

1. Preparação da superfície
É essencial que a superfície dos flanges esteja totalmente limpa.



2. Posição dos flanges
Os flanges devem estar alinhados paralelamente.



3. Retirar os anéis RTJ
Nos casos em que a junta tenha anéis RTJ, estes devem ser retirados antes da instalação da junta dielétrica.

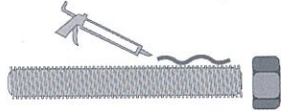


4. Espaçamento entre flanges
O espaçamento entre os flanges deve ter no mínimo 10 mm, para permitir a colocação da junta dielétrica sem esforços.



5. Preparação dos prisioneiros

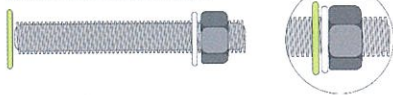
5.1 Colocar lubrificante sobre o prisioneiro



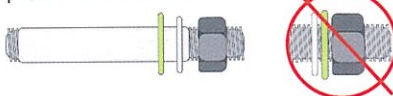
5.2 Colocar a porca e em seguida a arruela metálica.



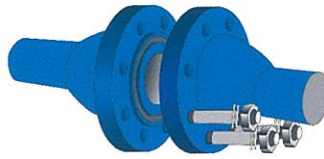
5.3 Posteriormente, insira a arruela de G-10. As peças devem ficar nesta ordem.



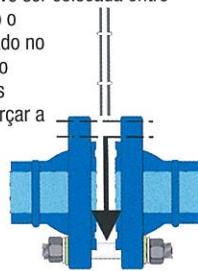
5.4 Finalmente, insira o prisioneiro no tubo de G-10. Ordem incorreta



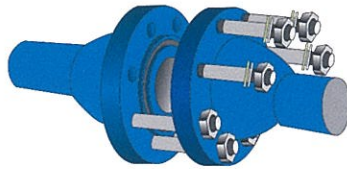
6. Preparação da superfície
Unir os flanges e colocar os prisioneiros inferiores



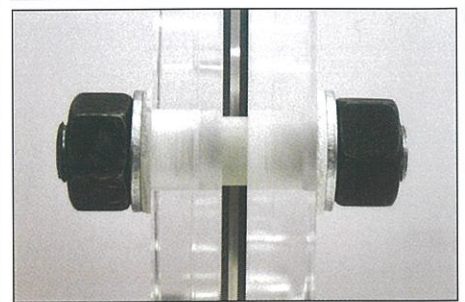
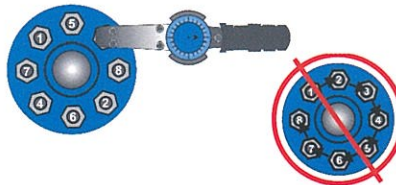
7. Colocação da junta dielétrica
A junta dielétrica deve ser colocada entre flanges, respeitando o espaçamento indicado no item 4 (10mm) e não devem ser utilizadas ferramentas para forçar a inserção.



8. Colocar os demais prisioneiros



9. Ajustar as porcas com o torquímetro
Seguindo o padrão de torque correspondente ao número de prisioneiros na montagem do flange, dado na tabela da página anterior, complete os seguintes passos:
I. Aperte com a mão cada prisioneiro
II. Aperte levemente cada parafuso a 10-20 [ft-lb]
III. Aperte a 30% do valor alvo do torque
IV. Aperte a 70% do valor alvo do torque
V. Aperte a 100% do valor alvo do torque
VI. Aperte no sentido horário a 100% do valor alvo do torque
VII. Se houver tempo, espere um mínimo de 4 horas e então repita o passo (V). Isto irá restaurar o pré tensionamento desejado para cada prisioneiro, que foi perdido em relaxamento por fluência das juntas e perdas nas uniões entre prisioneiros e roscas.



Embalagem

Cada Kit vem embalado em uma caixa de madeira, com embalagens individuais, que protegem cada grupo de componentes, com o intuito de conservar o conjunto em ótimas condições durante o transporte e o armazenamento.

