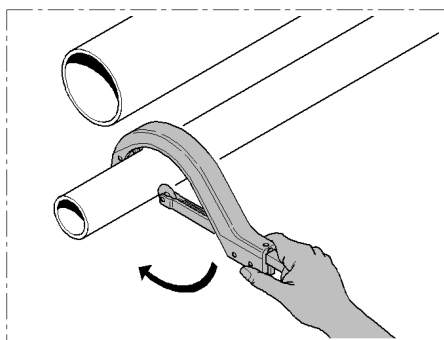
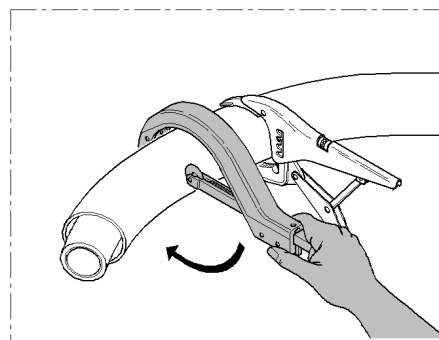


## **INSTRUÇÕES PARA A MONTAGEM DAS UNIÕES COAXIAIS DE PAREDE DUPLA $\varnothing$ 50 ( $\varnothing$ 50/63) e $\varnothing$ 63 ( $\varnothing$ 63/75)**



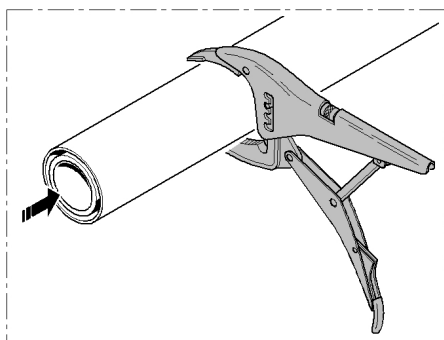
1 (barras)

Cortar o tubo primário e o secundário com o mesmo comprimento utilizando corta-tubo específico (SCUT).



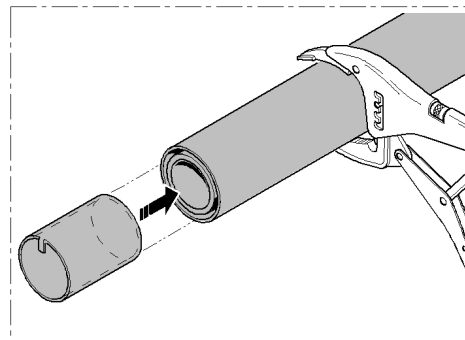
2 (rolos)

Cortar o tubo primário e o secundário com o mesmo comprimento utilizando corta-tubo específico (SCUT).



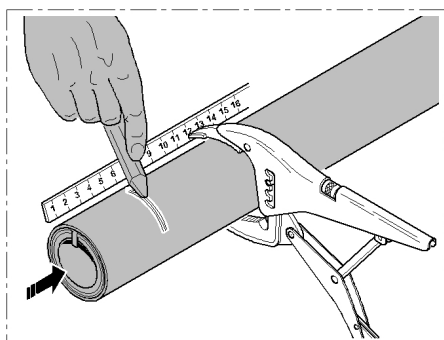
3

Caso o corrimento do tubo primário não esteja vinculado (ex. por uma soldagem) bloquear os tubos utilizando o alicate de pressão para tubos com parede dupla (SPLIDW).



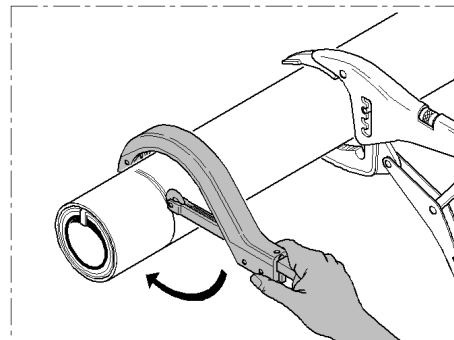
4

Inserir as máscaras metálicas de protecção (STP) entre o tubo secundário e o tubo primário.



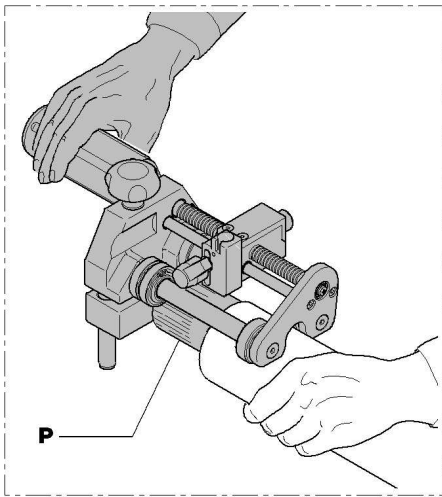
5

Indicar de maneira clara no tubo secundário o comprimento **Px** (ver tabela da página a seguir) utilizando a caneta marcadora específica (MARK).



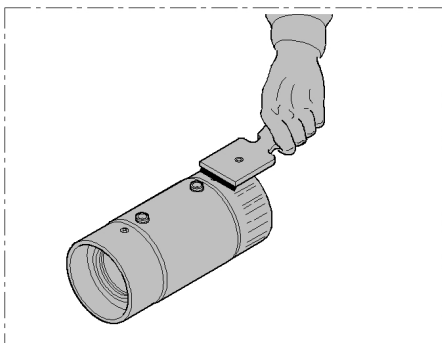
6

Cortar o tubo na medida utilizando o corta-tubo específico (SCUT).



7

Raspar o tubo primário em um comprimento igual a (P) utilizando o raspador universal (RAT1).

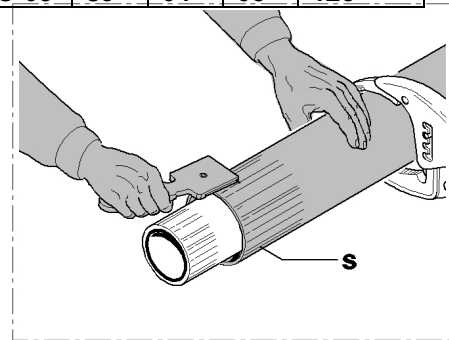


9

Raspar o espigão do corpo da união com o raspador manual (RAM1). Se a união tiver ficado lacrada em sua embalagem original, reparada contra poeira, sujeira e raios solares é possível evitar as raspagem do espigão.

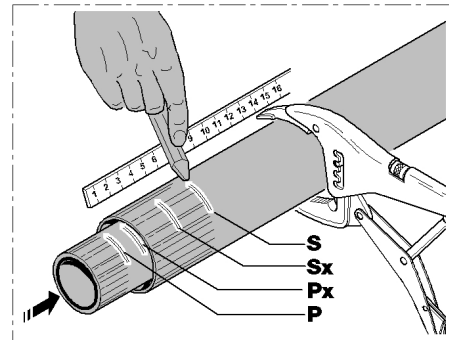
**Nota:** Não utilizar nunca, em nenhuma circunstância, lixa de papel, esmeril, limas, facas e/ou objectos pontiagudos.

	Px	P	Sx	S
Ø 50	76	58	52	100
Ø 63	85	64	60	120



8

Raspar o tubo secundário em um comprimento igual a S utilizando o raspador universal (RAT1) ou o raspador manual (RAM1).

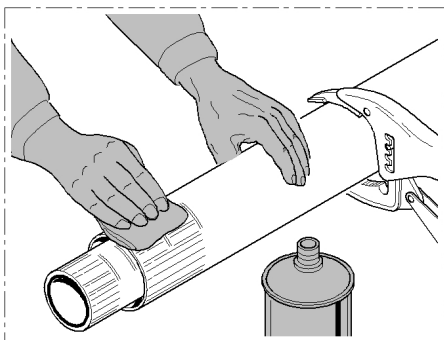


10

Indicar de maneira clara o comprimento de inserção Px no tubo primário e Sx no tubo secundário utilizando a caneta marcadora específica (MARK).

**Nota:** Quando possível usar sempre o alinhador (ALL225/4) para sustentar e manter os tubos no eixo durante a fase de soldagem.

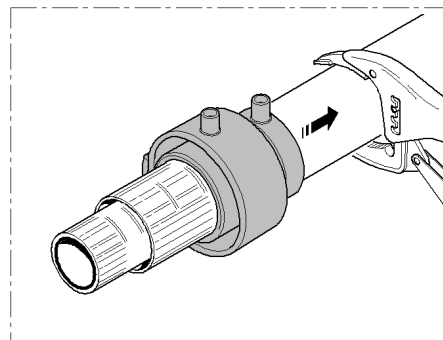




11

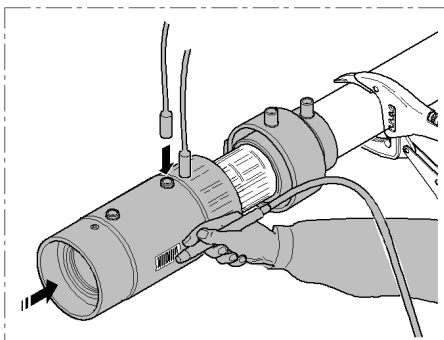
Limpar a parte terminal do tubo primário, do secundário, espigão da união e a parte interna (copo) das reduções utilizando um pano embebido em solução decapante (LID1).

**Nota:** Evitar o uso de gasolina, álcool desnaturado e tricloroetileno.



12

Inserir a redução e fazê-la correr ao longo do tubo secundário.

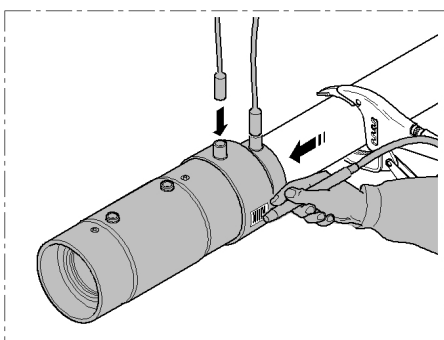


13

### SOLDAGEM DO TUBO PRIMÁRIO

Verificar que os tubos estejam sempre bloqueados entre si com o alicate, então, inserir o tubo primário certificando-se que o comprimento de inserção **Px** seja alcançado. Proceder com a soldagem por electrofusão seguindo as instruções indicadas no display da soldadora.

**NESTE PONTO ACONSELHA-SE EFECTUAR O TESTE SOB PRESSÃO DA LINHA PRIMÁRIA. O teste somente pode ser efectuado após o completo resfriamento das partes soldadas.**



14

### SOLDAGEM DO TUBO SECUNDÁRIO

Fazer a redução correr até fazer com que calce perfeitamente sobre a união e verificar o comprimento de inserção **Sx** anteriormente marcado no tubo.

**ATENÇÃO: Não forçar nunca a inserção do secundário até o encosto no interior da união para não correr o risco de fechar a câmara intersticial.**

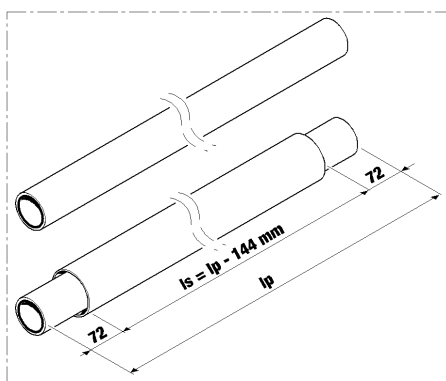
Proceder com a soldagem por electrofusão seguindo as instruções indicadas no display da soldadora.

**NESTE PONTO É POSSÍVEL EFECTUAR O TESTE SOB PRESSÃO DA LINHA SECUNDÁRIA. O teste somente pode ser efectuado após o completo resfriamento das partes soldadas.**



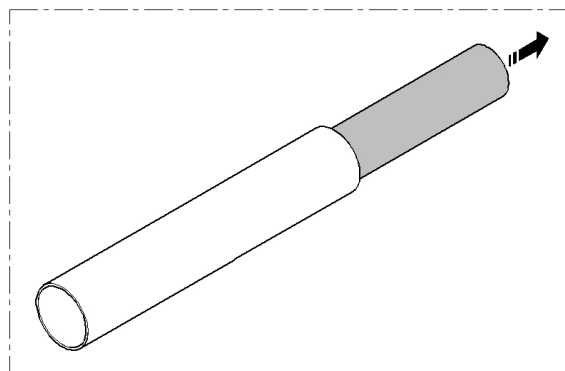
## **INSTRUÇÕES PARA A MONTAGEM DAS UNIÕES COAXIAIS DE PAREDE DUPLA**

**Ø 90 (Ø 90/125)**



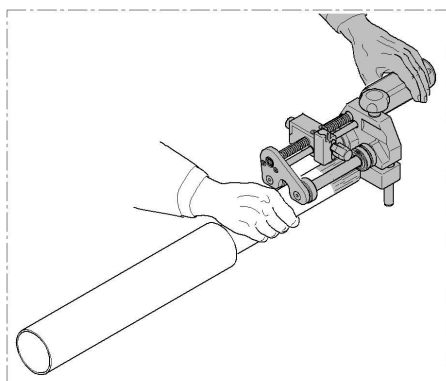
1

Cortar os dois tubos perpendicularmente utilizando o corta-tubo específico (SCUT) com o comprimento previsto pela instalação, então, cortar o tubo secundário com o comprimento do tubo primário **menos 144 mm**.



2

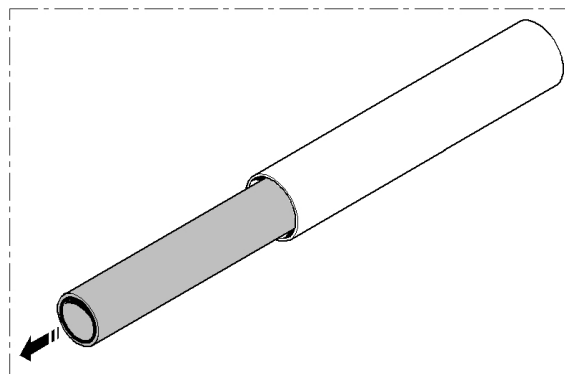
Puxar o tubo primário do secundário, da esquerda para a direita.



3

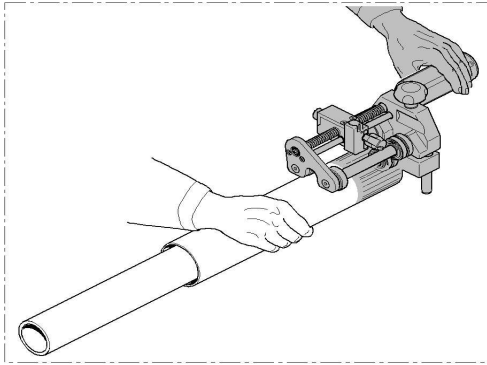
Raspar o tubo primário em um comprimento igual a **82mm** utilizando o raspador universal (RAT1).

**Nota:** Não utilizar nunca, em nenhuma circunstância, lixa de papel, esmeril, limas, facas e/ou objectos pontiagudos.



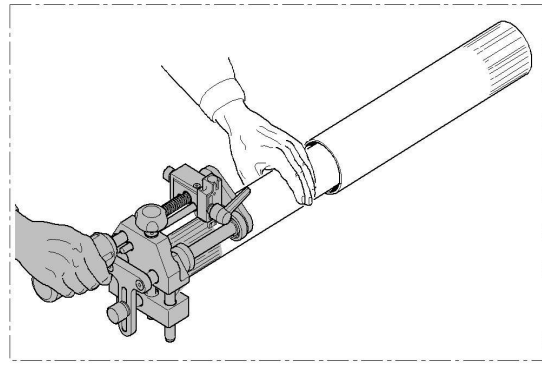
4

Puxar o tubo primário do secundário, da direita para a esquerda.



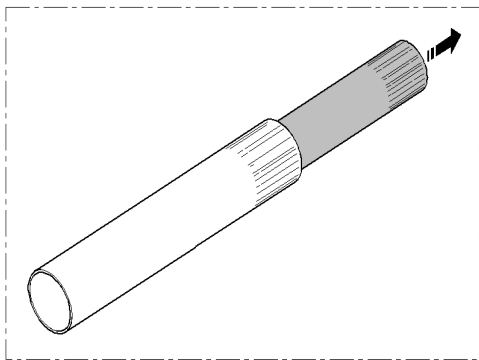
5

Raspar o tubo secundário em um comprimento igual **100mm** utilizando o raspador universal (RAT1).



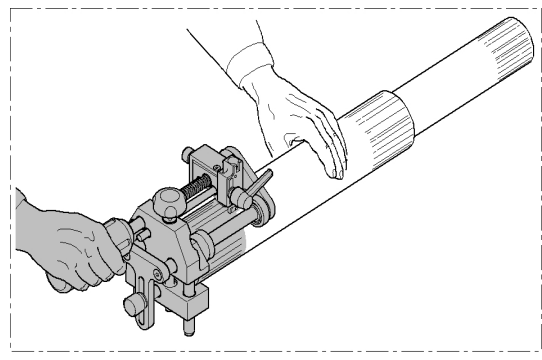
6

Raspar a outra extremidade do tubo primário em um comprimento igual a **82mm** utilizando o raspador universal (RAT1).



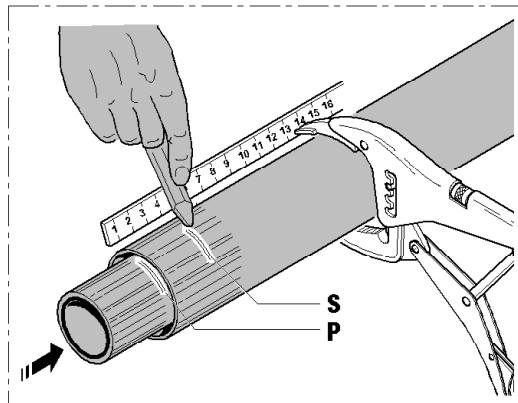
7

Puxar o tubo primário do secundário, da esquerda para a direita.



8

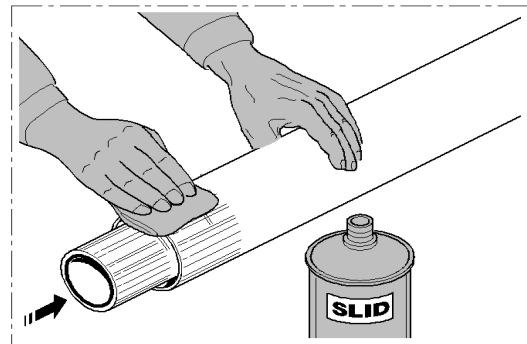
Raspar a outra extremidade do tubo primário em um comprimento igual a **100mm** utilizando o raspador universal (RAT1).



9

Indicar de maneira clara os comprimentos de inserção na superfície dos tubos primário e secundário utilizando a caneta marcadora específica (MARK).

	S	P
Ø 90	89	72

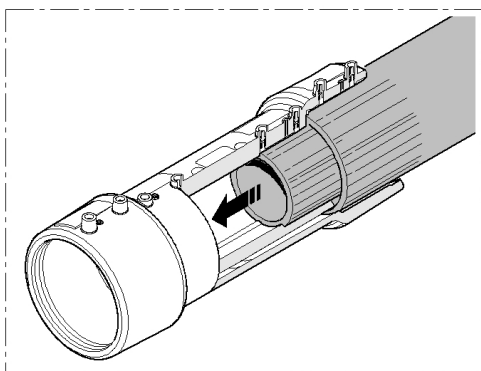


10

Limpar as partes terminais do tubo primário e secundário e a parte interna (copo) das reduções utilizando um pano limpo embebido em solução decapante (LID1). (Fig.9)

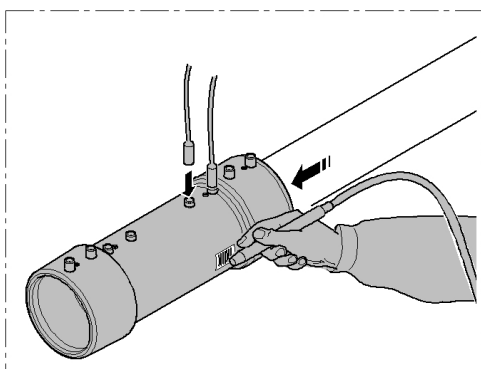
**Nota:** Evitar o uso de gasolina, álcool desnaturado e tricloroetileno. Quando possível usar sempre o alinhador (ALL225/4) para sustentar e manter os tubos no eixo durante a fase de soldagem.





11

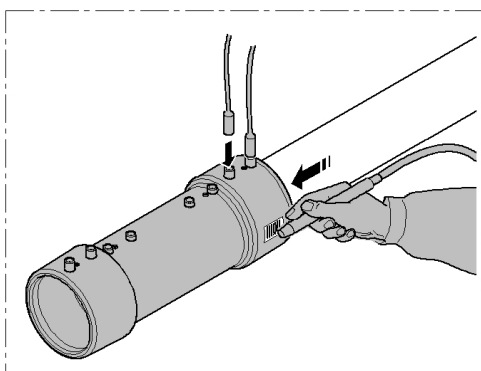
Inserir o tubo de parede dupla na união certificando-se que os comprimentos de inserção sejam alcançados (os tubos devem alcançar o encosto no interior da união).



12

Proceder com a soldagem por electrofusão do tubo primário seguindo as instruções indicadas no display da soldadora.

**NESTE PONTO ACONSELHA-SE EFECTUAR O TESTE SOB PRESSÃO DA LINHA PRIMÁRIA. O teste somente pode ser efectuado após o completo resfriamento das partes soldadas.**



13

Proceder com a soldagem por electrofusão do tubo secundário seguindo as instruções indicadas no display da soldadora.

**NESTE PONTO É POSSÍVEL EFECTUAR O TESTE SOB PRESSÃO DA LINHA SECUNDÁRIA. O teste somente pode ser efectuado após o completo resfriamento das partes soldadas.**



