

## INSTRUÇÕES DE MONTAGEM DA CAIXA DE EMPANQUE PARA ESCOADOUROS COM PAREDE DUPLA EM FIBRA DE VIDRO (SEBEF)

- Identificar a altura correcta na parede do escoadouro para a instalação da caixa de empanque (SEBEF).
- Montar o adaptador (SMAN) e a serra copo (STAZ) no mandril da furadora e furar a parede do escoadouro.

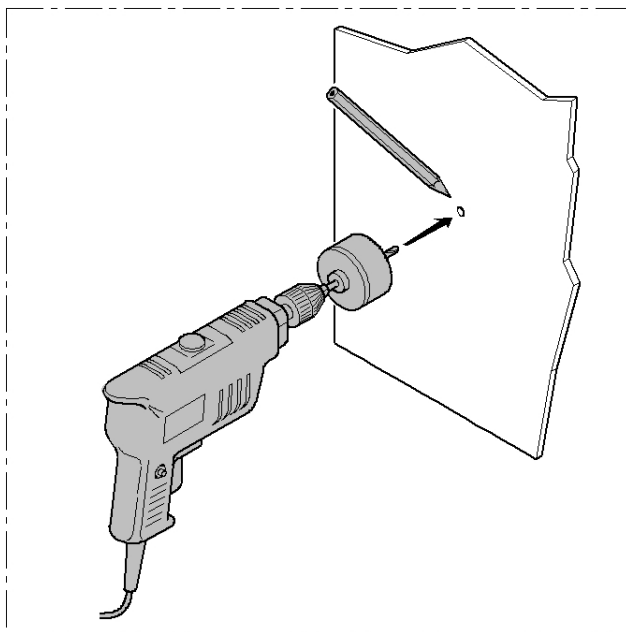


Fig.1

- Preparar ambas as superfícies das paredes do escoadouro com uma esmeriladora de modo que fiquem suficientemente lisas.

**ATENÇÃO:** A área raspada deve ser superior à superfície de contacto da caixa de empanque.

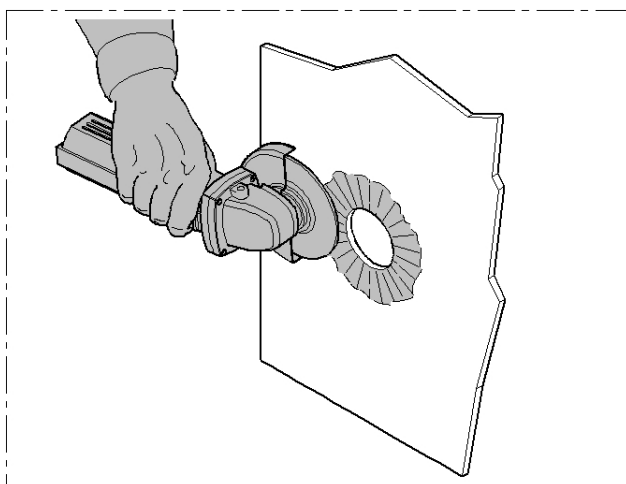


Fig.2

- Limpar toda a superfície envolvida na montagem com acetona.

**ATENÇÃO:** Não utilizar gasolina, álcool desnatado e tricloroetileno.

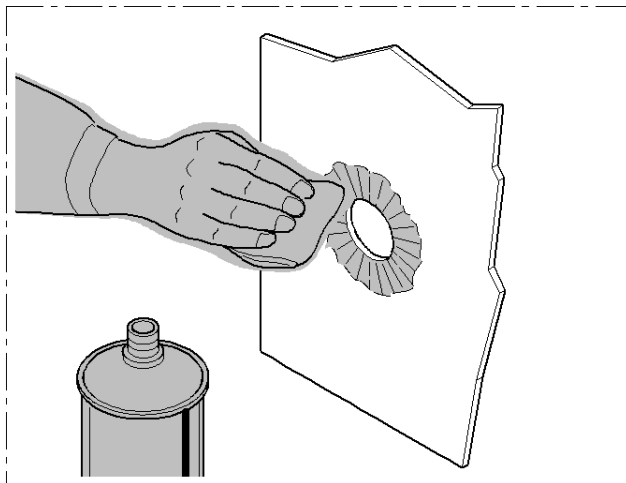


Fig.3

- Limpar a superfície chata de latão da caixa de empanque usando um pano abrasivo específico.

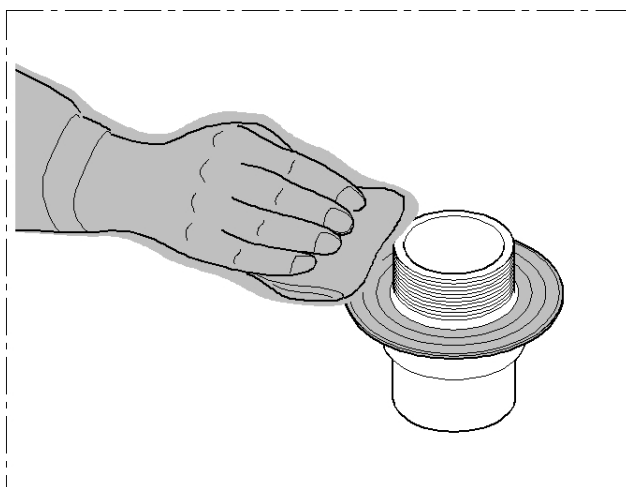


Fig.4

- Aplicar uma camada consistente do selante epóxico específico (Petrol Seal) nos pontos de contacto de ambos os flanges de latão e na parede do escoadouro evitando eventuais gotejamentos de produto.

**ATENÇÃO:** Distribuir o produto evitando sujar as partes rosçadas da SEBEF e a superfície interna do furo no escoadouro.

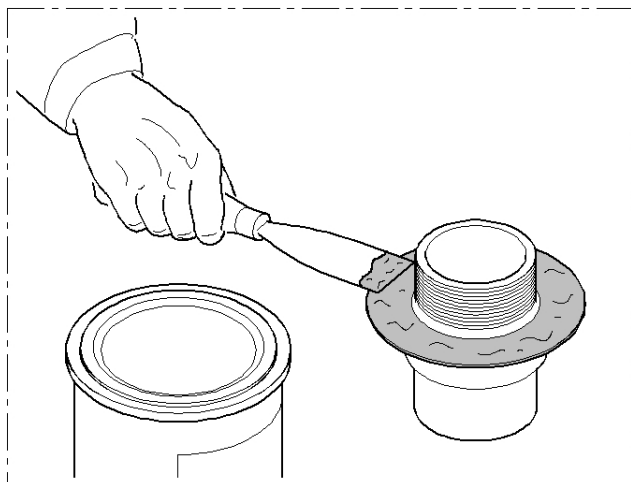


Fig.5

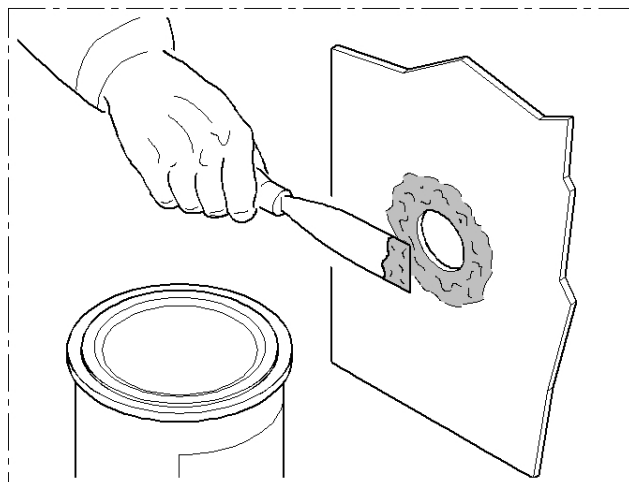


Fig.6

- Montar os dois componentes da caixa de empanque centrando os flanges no interior do furo.

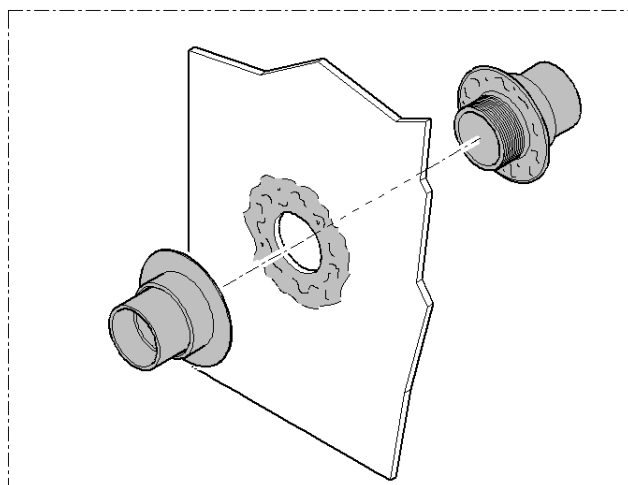


Fig.7

- Aparafusar as duas metades da caixa de empanque utilizando o alicate específico.

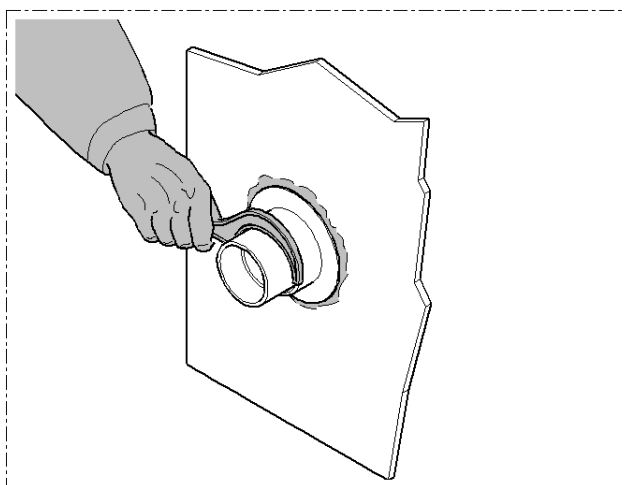


Fig.8

- Aplicar o selante (Petrol Seal) em ambos os lados da caixa de empanque utilizando a ponta dos dedos e tendo o cuidado de cobrir todas as superfícies metálicas.
- Aguardar o período de polimerização/secagem (24 horas).

**ATENÇÃO:** Durante o período de secagem proteger a união contra o contacto directo com água.

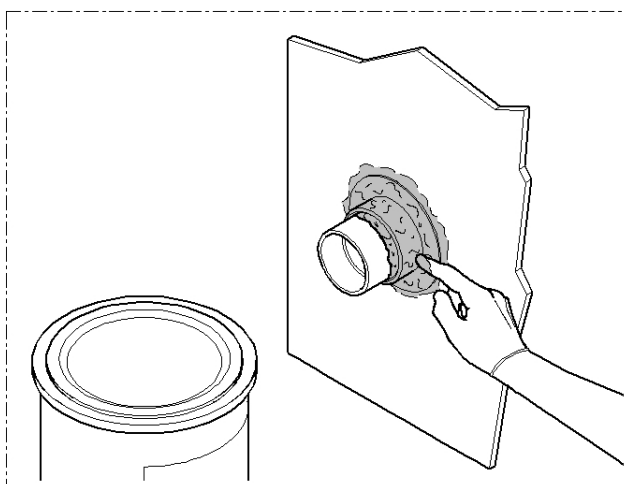


Fig.9

- Após a secagem raspar as rebarbas da SEBEF utilizando o raspador manual (RAM1).

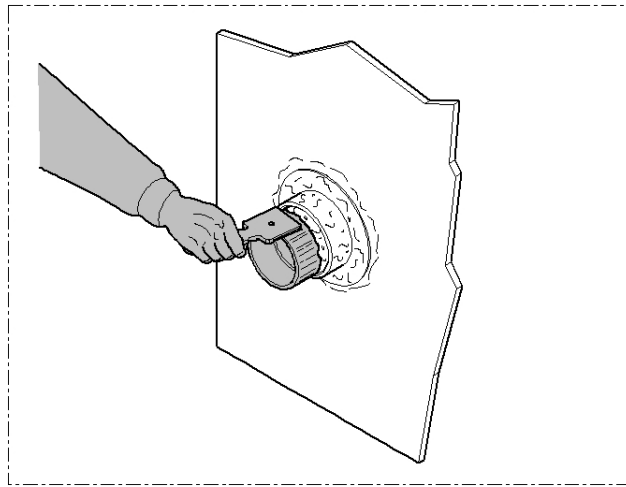


Fig.10

- Limpar as superfícies recém-raspadas utilizando um pano limpo embebido em líquido decapante (art. LID1).
- Inserir as reduções na caixa de empanque precedentemente raspada e limpa. (Fig. 11)

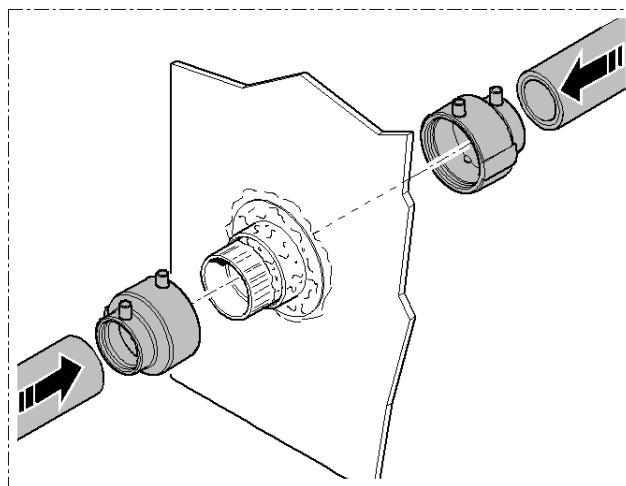


Fig.11

- Inserir o tubo no interior da caixa de empanque até levar o mesmo para a posição correcta. Marcar no mesmo as posições de contacto entre tubo e reduções utilizando a caneta marcadora específica (art. MARK).

- Tirar o tubo de modo a poder raspar as superfícies do tubo envolvidas na soldagem utilizando o raspador manual (art. RAM1) em um trecho de 50mm de cada lado partindo da marca precedentemente feita.
- Limar as zonas de tubo recém-raspadas utilizando um pano embebido em líquido decapante (art. LID1).
- Inserir novamente o tubo no interior do escoadouro verificando que as marcas precedentemente feitas sejam alcançadas.
- Soldar as reduções da caixa de empanque, mediante o específico código de barras, seguindo as indicações que aparecem no display da soldadora. (Fig 12)

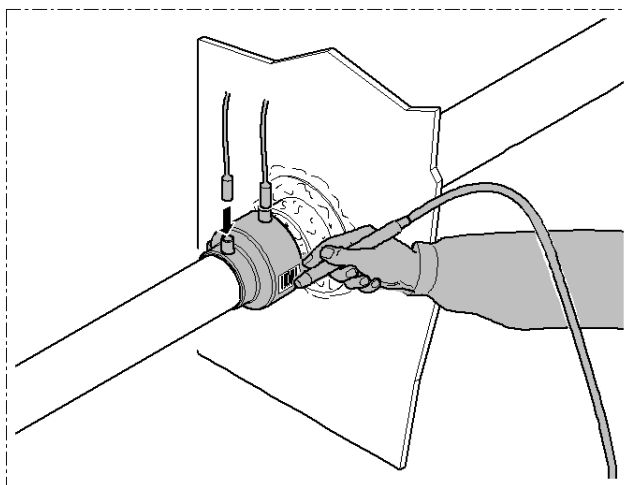


Fig.12

- Antes de executar outras operações aguardar o completo resfriamento das juntas.