

TUBO NÃO-METÁLICO EM PEAD

FUEL FLEX ONE



- ✓ Garante confiabilidade necessária para o transporte de combustíveis na área do posto.
- ✓ Tecnologia inovadora que assegura maior resistência e permeabilidade zero.
- ✓ Conta com certificação EN, passando por rigorosos testes de desempenho.
- ✓ Parte do Sistema Fuel Flex - ONE, um dos sistemas de tubulação mais utilizados no mundo.



// APLICAÇÃO

O Tubo Não-Metálico em PEAD (Polietileno de Alta Densidade) com revestimento interno é uma solução desenvolvida para aplicação no transporte de combustíveis automotivos.

A Zeppini Ecoflex oferece Tubos em PEAD com resina interna (Liner), que contam com maior resistência e permeabilidade 0,0%. Utilizando a marca Fuel Flex ONE, o equipamento está disponível em versões de parede simples, identificado por uma faixa azul em sua superfície, e dupla parede identificado por duas faixas azuis paralelas.

O equipamento foi desenvolvido de acordo com a rigorosa norma internacional EN 14.125 e está disponível em diversos diâmetros para transportar o combustível de forma segura no ambiente do Posto de Serviços.



// ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

Modelo	Tubo em PEAD - Fuel Flex ONE - Parede Simples	Tubo em PEAD - Fuel Flex ONE - Parede Dupla
Dimensão	32mm 50mm 63mm 90mm 110mm	63 x 50mm 75 x 63mm
Barra	6m	-
Bobina	25m 50m 75m 100m	25m 50m 75m 100m
Material	Polietileno de alta densidade	Polietileno de alta densidade
Material revestimento interno	Liner	Liner
Garantia	1 ano	1 ano

// ITENS RELACIONADOS



TUBO NÃO-METÁLICO EM PEAD (ÁGUA/GÁS)



TERMINAIS ELETROSOLDÁVEIS



CONEXÕES ELETROSOLDÁVEIS



CÂMARA UNIVERSAL DE DUPLA CONTENÇÃO



TERMINAIS MÉCÂNICOS



// PASSO A PASSO PARA A INSTALAÇÃO

- Passo 1 - Faça a demarcação da área onde será realizada a cava que irá receber o Sistema de Tubulação - Fuel Flex, prevendo uma distância equivalente ao diâmetro do Tubo Não-Metálico em PEAD entre as paredes da cava e as laterais do mesmo.
- Passo 2 - Calcule a profundidade da cava prevendo um leito de areia de 10cm a 15cm em seu interior, a altura do Tubo Não-Metálico e também uma distância mínima entre a parte superior do Tubo e a pista de tráfego de 30cm, após o posicionamento do equipamento.
- Passo 3 - Remova qualquer detrito sólido localizado no fundo da cava e crie um leito de areia ou pó de pedra de 10cm a 15cm para o posicionamento dos Tubos em PEAD.
- Passo 4 - Compacte hidráulicamente o leito, nivelando a camada de areia ou pó de pedra adicionada.
- Passo 5 - Acomode o Tubo na cava, lembrando-se de manter uma distância lateral mínima equivalente ao diâmetro do Tubo. Em casos em que mais de um Tubo for instalado na mesma cava, utilize o diâmetro do maior para determinar a distância entre os mesmos.
- Passo 6 - Efetue o corte na extremidade do Tubo de forma perpendicular utilizando a Ferramenta Corta-Tubo.
- Passo 7 - Garanta que o Tubo em PEAD esteja perfeitamente circular utilizando a ferramenta de desovalização.
- Passo 8 - Insira a Conexão Eletrosoldável no Tubo em PEAD até que o mesmo encoste nos batentes internos, utilize o lápis marcador no corpo do Tubo rente a extremidade da Conexão para identificar a área de raspagem e em seguida, retire a Conexão.
- Passo 9 - Faça a raspagem da extremidade do Tubo até a marcação por toda sua circunferência utilizando o raspador.
- Passo 10 - Limpe toda área raspada do Tubo em PEAD e o inserto do Terminal Eletrosoldável utilizando acetona ou álcool isopropílico. Neste momento, é importante garantir a remoção de toda rebarba do Tubo em PEAD.
- Passo 11 - Insira uma das extremidades da Conexão Eletrosoldável no Tubo PEAD. Em seguida, na outra extremidade insira o outro componente a ser soldado. Ambos devem encostar nos batentes internos da Conexão.
- Passo 12 - Utilize as garras centralizadoras para imobilizar todos os componentes a fim de evitar movimentações nas peças durante o procedimento de eletrofusão.
- Passo 13 - Conecte os cabos da Máquina de Eletrofusão aos bornes da Conexão Eletrosoldável.
- Passo 14 - Utilize o scanner de código de barras para ler os parâmetros de eletrofusão localizados na Conexão Eletrosoldável.
- Passo 15 - Após a conclusão do processo de eletrofusão, retire os cabos dos bornes com cuidado e mantenha todos os componentes imobilizados por no mínimo cinco minutos.
- Passo 16 - Aguarde o resfriamento dos pontos de solda por no mínimo 60 minutos, antes de fazer qualquer movimentação na linha que está sendo instalada.
- Passo 17 - Aguarde no mínimo 120 minutos após a conclusão do processo de eletrofusão dos componentes e efetue o teste de estanqueidade do sistema de acordo com a legislação local.
- Passo 18 - Inicie o preenchimento da cava com areia ou pó de pedra até o nível da pista de tráfego.
- Passo 19 - Compacte hidráulicamente a camada de areia adicionada.
- Passo 20 - Realize a concretagem da pista de tráfego e mantenha o local isolado até a cura do concreto.

// PASSO A PASSO PARA A MANUTENÇÃO

- Passo 1 - Limpe o corpo da Conexão Eletrosoldável e do Terminal Eletrosoldável utilizando pano umedecido.
- Passo 2 - Inspeção o Terminal para verificar sua integridade.
- Passo 3 - Certifique-se do aperto adequado dos Terminais para garantir a estanqueidade.
- Passo 4 - Caso identificado algum dano à integridade do equipamento ou de seus componentes durante as inspeções, realize a substituição.





Zeppini Industrial e Comercial Ltda.

Estrada Particular Sadae Takagi, 605.
CEP: 09852-070 - São Bernardo do Campo, São Paulo.



Manuais completos no site

www.ZEPPINI.com.br



Fale conosco

contato@zeppini.com.br // (11) 4393.3600

Siga-nos em:



facebook.com/zeppiniecoflex



instagram.com/zeppiniecoflex



twitter.com/zeppini



youtube.com/zeppini



blog.zeppini.com.br