

TERMINAIS ELETROSOLDÁVEIS

FUEL FLEX



- ✓ Conta com fixação entre componente plástico e metálico extremamente segura.
- ✓ Disponível em diversos diâmetros.
- ✓ Disponível nas roscas BSP, BSPT e NPT.
- ✓ Parte do sistema Fuel Flex, um dos sistemas de tubulação mais utilizados em todo o mundo.



// APLICAÇÃO

Disponível em diversas configurações (Reto, Cotovelo e Tee), o equipamento conecta os Tubos Não-Metálicos em PEAD aos demais equipamentos da instalação subterrânea que possuem conexões metálicas.

Este componente é utilizado em conjunto com as Luvas Eletrosoldáveis para se fundir aos Tubos em PEAD, formando uma peça única. Esta aplicação elimina a possibilidade de desgaste de componentes e relaxamento de vedações, garantindo o transporte seguro do combustível.

Os Terminais Eletrosoldáveis da Zeppini Ecoflex são parte do Sistema de Tubulação Fuel Flex, contam com sistema de fixação entre componente plástico e metálico extremamente eficiente e seguro, e estão disponíveis em diversos diâmetros de 1/2 a 4 polegadas.



// ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

Modelo	Terminais Eletrosoldáveis - Reto	Terminais Eletrosoldáveis - Cotovelo	Terminais Eletrosoldáveis - Tee
Dimensão	20mm x 1/2" 32mm x 1" 50mm x 1.1/2" 63mm x 2" 90mm x 3" 110mm x 4"	50mm x 1.1/2" 63mm x 2" 110mm x 4"	50mm x 1.1/2" 63mm x 2" 110mm x 4"
Roscas	BSPT BSP NPT	BSPT BSP NPT	BSPT BSP NPT
Tipo de encaixe	Fêmea e macho	Fêmea	Fêmea
Material	Bronze niquelado	Bronze niquelado	Bronze niquelado
Garantia	1 ano	1 ano	1 ano

// ITENS RELACIONADOS





// 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 - Inspeccione 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