

CONEXÕES ELETROSOLDÁVEIS

FUEL FLEX



- ✓ Permitem a perfeita união entre os Tubos em PEAD e os Terminais Eletrosoldáveis, formando uma única peça.
- ✓ Asseguram estanqueidade, evitando qualquer vazamento.
- ✓ Parte do sistema Fuel Flex, um dos sistemas de tubulação mais utilizados em todo o mundo.



// APLICAÇÃO

As Conexões Eletrosoldáveis são os componentes aplicados para realizar a união dos Terminais Eletrosoldáveis e dos Tubos Não-Metálicos em PEAD através do processo de eletrofusão. Este dispositivo irá fundir os componentes da tubulação formando uma peça única, com o auxílio de uma Máquina de Eletrofusão.

A Zeppini Ecoflex conta com dispositivos de altíssima qualidade, baseados em um projeto exclusivo de eletrosoldagem. Disponível em diversos diâmetros, e nos modelos Reto, Cotovelo e Tee, as Conexões Eletrosoldáveis eliminam a possibilidade de desgaste dos componentes e relaxamento de vedações do sistema de tubulação, garantindo a segurança do sistema.



// ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

Modelo	Conexões Eletrosoldáveis - Luva	Conexões Eletrosoldáveis - Cotovelo	Conexões Eletrosoldáveis - Tee
Dimensão	20mm 32mm 50mm 63mm 75mm 90mm 110mm	20mm 32mm 50mm 63mm 90mm 110mm	20mm 32mm 63mm 90mm 110mm
Bornes para eletrofusão	2	2	2
Material	Polietileno	Polietileno	Polietileno
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