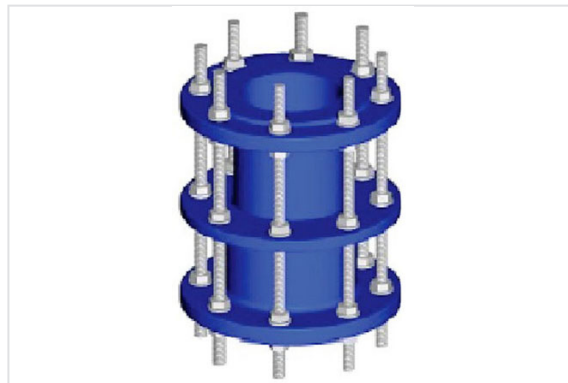


## Junta de desmontagem auto-travada tipo FD DN50-600 PN10-16



A junta de desmontagem autoblocante tipo FD em ferro dúctil permite a instalação ou remoção de equipamentos entre duas flanges fixas de uma tubagem.

O sistema deslizante pode atingir um deslocamento de 50 mm para facilitar a remoção do equipamento. Neste tipo de junta de desmontagem autoblocante, o bloqueio da válvula na tubagem é feito pelas barras de ligação e pela contra flange.

Esta peça é concebida e fabricada em qualidade alimentar para água potável.

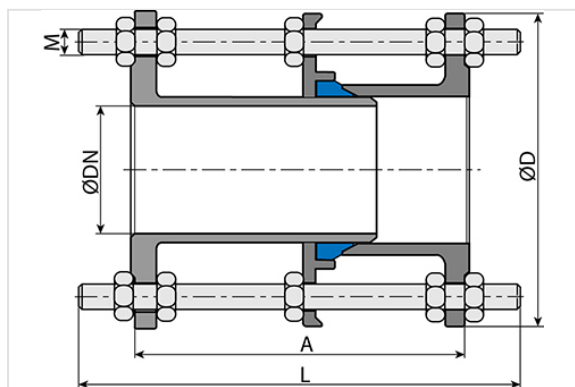
Possuem uma PARTE MACHO móvel e uma PARTE FÊMEA fixa. Entre estas duas partes existe uma flange intermediária que permite um bom fecho e uma boa estanqueidade em contacto com a junta de vedação.

### Gama

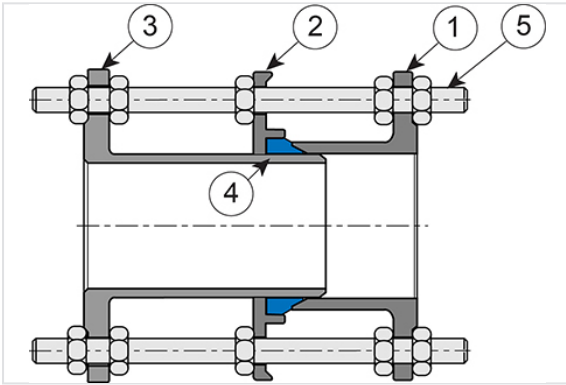
As juntas de desmontagem autoblocantestipo **FD** em ferro dúctil existem numa gama de DN50 a 600, para pressões**PN10 e PN16**.

DN (mm)	PN	A (mm)	N	M	L (mm)	+e (mm)	-e (mm)	Peso (kg)	Referência
50	10 - 16	190	4	M16	340	30	30	9,00	MDA50JACHG
60	10 - 16	190	4	M16	340	30	30	10,20	MDA60JACHG
65	10 - 16	190	4	M16	340	30	30	11,10	MDA65JACHG
80	10 - 16	190	8	M16	340	30	30	15,00	MDA80JACHG
100	10 - 16	192	8	M16	340	28	28	15,80	MDB10JACHG
125	10 - 16	197	8	M16	340	27	27	21,40	MDB12JACHG
150	10 - 16	204	8	M20	360	26	26	26,70	MDB15JACHG

DN (mm)	PN	A (mm)	N	M	L (mm)	+e (mm)	-e (mm)	Peso (kg)	Referência
200	10	204	8	M20	360	20	20	36,70	MDB20JABHG
200	16	204	12	M20	360	20	20	36,70	MDB20JAAHG
250	10	203	12	M20	360	18	18	51,10	MDB25JABHG
250	16	205	12	M24	370	15	15	51,10	MDB25JAAHG
300	10	223	12	M20	410	27	27	67,80	MDB30JABHG
300	16	228	12	M24	420	23	23	67,80	MDB30JAAHG
350	10	222	16	M20	410	25	25	79,10	MDB35JABHG
350	16	226	16	M24	420	21	21	79,10	MDB35JAAHG
400	10	226	16	M24	450	21	21	95,40	MDB40JABHG
400	16	231	16	M27	450	16	16	95,40	MDB40JAAHG
500	10	230	20	M24	450	16	16	120,00	MDB50JABHG
500	16	243	20	M30	470	14	14	120,00	MDB50JAAHG
600	10	248	20	M27	490	24	24	140,00	MDB60JABHG
600	16	256	20	M33	500	17	17	140,00	MDB60JAAHG

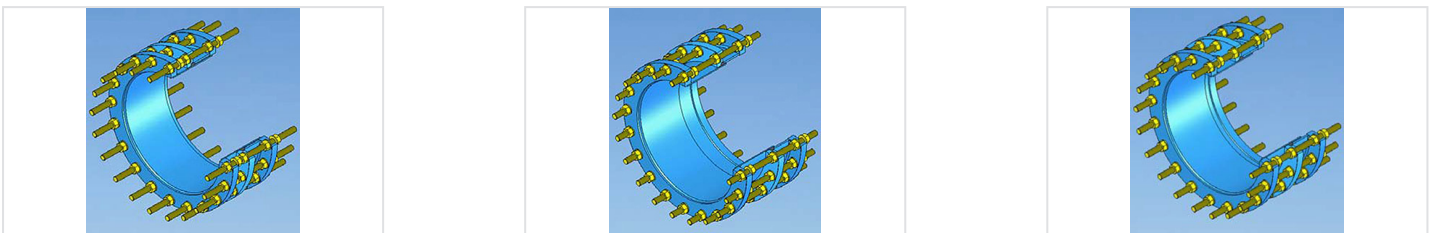


## Material e revestimento



Item	Descrição	Material	Revestimento
1	Corpo fixo	Ferro dúctil 500-7 de acordo com a norma EN1563	Pó epóxi azul com espessura média de 250 microns e mínima de 200 microns, em conformidade com a norma EN 14901-1 (PECB)
2	Contra flange	Ferro dúctil 500-7 de acordo com a norma EN1563	
3	Corpo deslizante	Ferro dúctil 500-7 de acordo com a norma EN1563	
4	Junta	Elastómero EPDM	
5	Barras de ligação	Aço carbono Classe 8.8	Geomet 720+

## Instalação



A instalação será feita utilizando os tirantes. Os tirantes devem estender-se até à flange da válvula ou da peça ligada à junta de desmontagem.

Os parafusos utilizados para a montagem devem ter a mesma métrica e quantidade de DN que as flanges utilizadas.

O seu comprimento deverá ser suficiente para que as extremidades das porcas e parafusos excedam, no mínimo, 1 centímetro dos parafusos externos.

### Processo de instalação:

**Passo 1:** Recomenda-se verificar o comprimento da montagem final da junta de desmontagem, para que este seja o mais próximo possível da sua medida nominal, de forma a facilitar a montagem e desmontagem da mesma.

DN mm	Comprimento da montagem mm	Tolerância de montagem ± mm
50 - 200	193-211	11,5 - 21,5
250 - 400	280	40

**Passo 2:** A posição correta para a montagem da junta de desmontagem será, água a jusante (de uma conduta) da parte fêmea e água a montante da parte macho.

Nota: para tubos com água em ambos os lados (tubos de descarga), a junta de desmontagem fará a vedação nas duas direções quando o fluxo de água for contrário à montagem indicada acima, a perda de pressão será superior.

**Passo 3:** Desapertar os parafusos que fixam a flange intermédia, bem como os parafusos internos das flanges de ligação, para verificar que o deslizamento macho/fêmea é feito lentamente, de forma a evitar qualquer estiramento e/ou risca entre as partes fixas e móveis (junta piramidal, macho e fêmea).

**Passo 4:** Colocar a junta de desmontagem na sua posição final, certificando-se de que a posição dos orifícios da flange coincide com a posição dos orifícios das peças a ligar.

Nota: As ovalizações angulares máximas admissíveis para as flanges (paralelismo) das peças a ligar não devem exceder o seguinte valor de  $0,25^\circ \times 1000/DN$  considerando apenas a ligação que é feita com os tirantes não permite uma ovalização maior do que a causada pelos tirantes com os orifícios das flanges.

**Passo 5:** Colocar as juntas de estanqueidade nas flanges a ligar.

Nota: Quando a junta estiver instalada, ela deve ser capaz de evitar pequenas imperfeições da flange, tais como:

- Flanges não paralelas
- Deformação dos canais
- Superfície ondulada
- Entalhes na superfície
- Outras imperfeições na superfície

**Passo 6:** Para separar as flanges finais da junta de desmontagem até a sua posição de contato com as flanges das peças a serem conectadas.

**Passo 7:** Iniciar a montagem da parafusaria formando um círculo com todos os tirantes (pelo menos para fazer 100% de todos os furos das flanges externas).

Nota: Tenha cuidado para nunca utilizar menos tirantes roscados do que os determinados pela flange.

**Passo 8:** O aperto dos parafusos e porcas é feito diretamente na flange em diagonal, tomando os valores da tabela 3, como orientação do binário (aperto) máximo.

**Nota:** O melhor rendimento dos parafusos/has é obtido na zona elástica.

Para o projeto dos sistemas de uniões junta/parafuso/flange consulte os Códigos ASME seção.

**Passo 9:** Para apertar os parafusos da flange intermediária, utilize os valores da tabela 3 como valor máximo do binário (aperto) com 85% da tensão elástica da parafusaria a utilizar.

Indicações a seguir para o aperto:

1. Apertar manualmente os parafusos inicialmente, deixando largura, e depois apertar manualmente de maneira uniforme.
2. Para utilizar a chave dinamométrica, rodar todos os parafusos até um máximo de 30% do binário total de aperto. Verificar que a flange está colocada uniformemente na junta.
3. Rodar até um máximo de 60% do binário (aperto) total.
4. Rodar até ao binário (aperto) total.
5. Aperto final até ao binário (aperto) total, no sentido horário nos parafusos adjacentes.

**Passo 10:** Uma vez iniciada a instalação e com a pressão de trabalho adequada, verificar que não existem perdas de água nas juntas de estanqueidade, realizando um aperto conveniente da parafusaria até eliminar essas perdas.

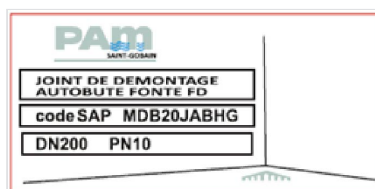
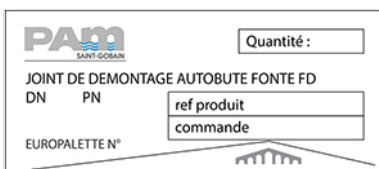
## Transporte

As peças serão transportadas montadas com todos os componentes, sem fixar o comprimento da montagem (se os tirantes de montagem não estiverem incluídos) e evitando que os elementos uma vez montados se movam.

O equipamento será embalado de forma perfeita para evitar possíveis danos que deterioremem a qualidade do revestimento.

A paleta utilizada será europeia com dimensão 800x1200 mm.

## Marcação



Estas placas encontram-se em todos os equipamentos fornecidos. Elas indicam todos os «registos datados» e os controlos na junta de desmontagem.

Para encomendar peças sobressalentes, é necessário referir esta placa de identificação.

### Manutenção

Todos os anos é necessário verificar as vedações, para ver se estão lubrificadas ou se devem ser substituídas. A cada dois anos, o revestimento deve ser controlado. Em caso de riscos graves, o revestimento deve ser reparado.

A cada dez anos, as vedações devem ser substituídas.

### Peças sobressalentes: Junta piramidal

Nunca reutilize esta junta, tendo em conta a sua importante deformação. Mesmo que a junta pareça estar em bom estado, não deve ser reutilizada. O preço de uma junta nova é bastante inferior ao custo do trabalho de montagem e desmontagem da junta devido a problemas posteriores causados pela reutilização da junta.

### Conformidade com as normas

**Para a junta FD:** Estas peças estão em conformidade com a norma **NFE 29220**, especialmente no que diz respeito às dimensões das flanges, de acordo com a norma **NF EN 1092**.

A gama de cursos é superior à exigida pela norma **NFE 29220**.