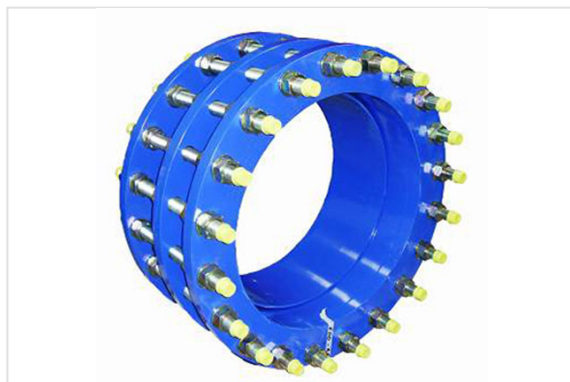


Junta de desmontagem autotravada JP (curso longo) DN40-1200



A junta de desmontagem autoblocante Tipo JP permite a instalação em linha ou instalação/ intervenção num equipamento flageado entre dois elementos fixos de uma conduta.

O sistema de componentes deslizantes permite atingir um curso muito importante de forma a facilitar a remoção dos equipamentos (ver colunas +e e -e no quadro de atravancamento).

Neste tipo de junta de desmontagem autotravadas, o travamento da válvula com a conduta é assegurado pelos tirantes e pela contra flange.

Estas peças são concebidas e fabricadas em qualidade alimentar, para utilização em redes de água.

É composta por uma PARTE MACHO que é móvel e uma PARTE FÊMEA fixa. Nesta última, encontra-se o lugar da junta, entre o corpo interior e exterior. Entre as duas partes, encontramos a flange intermédia que permite realizar o fecho ao entrar em contacto com a junta de estanquidade no momento do aperto.

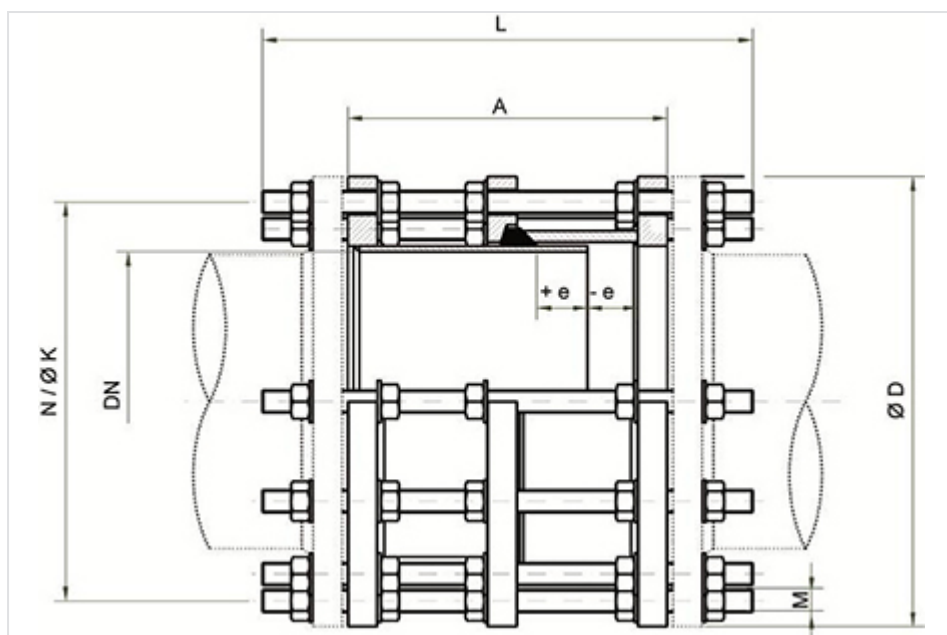
Gama

As juntas de desmontagem autoblocantes Tipo JP existem numa gama de DN40 a 1200, para pressões PFA10, PFA16 e PFA25.

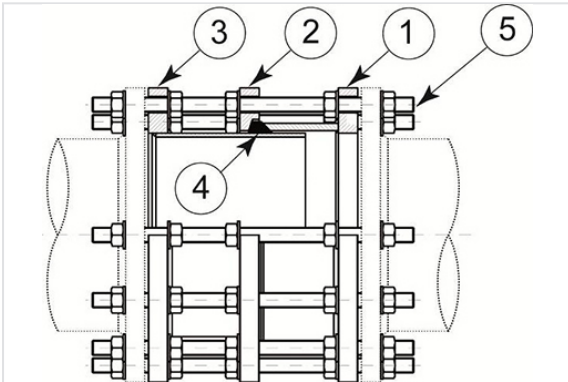
DN (mm)	PN	A (mm)	ØD (mm)	ØK (mm)	N	M	L (mm)	+e (mm)	-e (mm)	Peso (kg)	Referência
40	10 - 16	200	150	110	4	M16	330	30	30	11,00	206620
40	25	200	150	110	4	M16	330	30	30	13,00	206348
50	10 - 16	200	165	125	4	M16	330	30	30	13,00	206633
50	25	200	165	125	4	M16	330	30	30	17,00	206349
60	10 - 16	200	175	135	4	M16	330	30	30	15,00	206634
60	25	200	175	135	8	M16	330	30	30	19,00	206350
65	10 - 16	200	185	145	4	M16	330	30	30	15,00	184034

DN (mm)	PN	A (mm)	ØD (mm)	ØK (mm)	N	M	L (mm)	+e (mm)	-e (mm)	Peso (kg)	Referência
65	25	200	184	145	8	M16	330	30	30	19,00	206446
80	10 - 16	200	200	160	8	M16	330	30	30	21,00	183212
80	25	200	200	160	8	M16	330	30	30	26,00	204089
100	10 - 16	200	220	180	8	M16	330	30	30	22,00	183213
100	25	220	235	190	8	M20	360	30	30	31,00	206513
125	10 - 16	200	250	210	8	M16	330	30	30	28,00	184481
125	25	240	270	220	8	M24	400	30	30	36,00	206514
150	10 - 16	200	285	240	8	M20	330	30	30	37,00	183214
150	25	240	300	250	8	M24	400	30	30	48,00	206516
200	10	280	340	295	8	M20	430	40	40	53,00	183783
200	16	280	340	295	12	M20	430	40	40	60,00	183627
200	25	280	360	310	12	M24	450	40	40	73,00	184600
250	10	280	395	350	12	M20	430	40	40	72,00	206550
250	16	280	405	355	12	M24	450	40	40	84,00	183628
250	25	280	425	370	12	M27	450	40	40	102,00	205292
300	10	280	445	400	12	M20	430	40	40	81,00	184220
300	16	280	460	410	12	M24	450	40	40	99,00	183640
300	25	280	485	430	16	M27	450	40	40	142,00	184611
350	10	280	505	460	16	M20	430	40	40	109,00	206677
350	16	280	520	470	16	M24	450	40	40	143,00	183682
350	25	320	555	490	16	M30	503	40	40	191,00	185346
400	10	280	565	515	16	M24	450	40	40	150,00	206678
400	16	280	580	525	16	M27	450	40	40	170,00	183634
400	25	320	620	550	16	M33	530	40	40	245,00	206517
450	10	330	615	565	20	M24	530	50	50	180,00	206679
450	16	330	640	585	20	M27	550	50	50	187,00	206546
450	25	350	670	600	20	M33	580	40	40	272,00	206518
500	10	330	670	620	20	M24	530	50	50	206,00	206680
500	16	330	715	650	20	M30	550	50	50	279,00	183702
500	25	350	730	660	20	M33	580	40	40	347,00	198572
600	10	330	780	725	20	M27	550	50	50	264,00	184918
600	16	330	840	770	20	M33	550	50	50	395,00	183626
600	25	380	845	770	20	M36	620	50	50	476,00	183856
700	10	330	895	840	24	M27	550	50	50	329,00	210092

DN (mm)	PN	A (mm)	ØD (mm)	ØK (mm)	N	M	L (mm)	+e (mm)	-e (mm)	Peso (kg)	Referência
700	16	330	910	840	24	M33	550	50	50	428,00	198954
700	25	400	960	875	24	M39	660	50	50	627,00	236291
800	10	400	1015	950	24	M30	650	60	60	454,00	210082
800	16	400	1025	950	24	M36	670	60	60	565,00	184075
800	25	410	1085	990	24	M45	700	50	50	908,00	216741
900	10	400	1115	1050	28	M30	650	60	60	537,00	236294
900	16	400	1125	1050	28	M36	670	60	60	663,00	219967
900	25	420	1185	1090	28	M45	700	50	50	1220,00	207134
1000	10	400	1230	1160	28	M33	650	60	60	674,00	236295
1000	16	400	1255	1170	28	M39	670	60	60	887,00	236296
1000	25	440	1320	1210	28	M52	750	50	50	1374,00	218303
1100	10	450	1330	1270	28	M36	730	70	70	810,00	236297
1100	16	450	1370	1280	32	M39	750	70	70	932,00	236298
1100	25	440	1420	1310	32	M52	750	50	50	1517,00	236299
1200	10	450	1455	1380	32	M36	730	70	70	947,00	236301
1200	16	450	1485	1390	32	M45	750	70	70	1447,00	184329
1200	25	450	1530	1420	32	M52	750	50	50	1720,00	236302

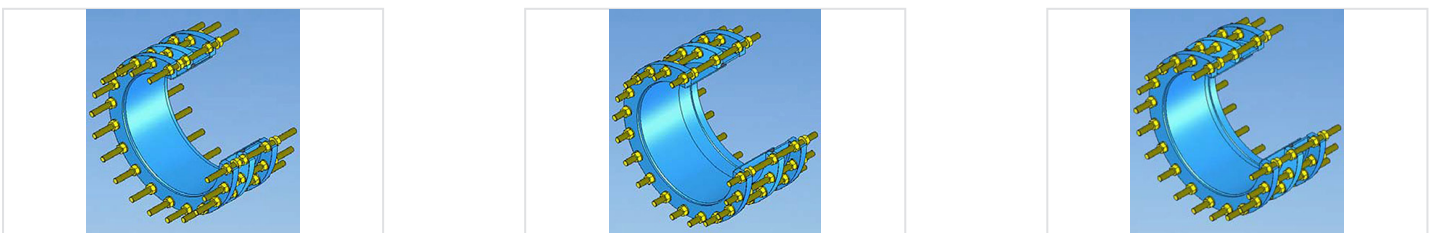


Material e revestimento



Item	Descrição	Material	Revestimento
1	Corpo fixo	Aço carbono ST37-2	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	Aço carbono ST37-2	
3	Corpo deslizante	Aço carbono ST37-2	
4	Junta	Elastômero EPDM	
5	Tirantes	Aço com carbono zincado bicromatado 12 micrones S235JRG2 Classe 6/8	Aço zincado 12 µ

Instalação



A instalação será feita utilizando os tirantes que atravessam os furos das flanges e que se estendem até à flange da válvula ou acessório, ao lado do qual será instalada a 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 os parafusos exteriores.

Para a instalação, devemos seguir o seguinte processo:

Etapa 1: É aconselhável 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
40 - 150	200	30
200 - 400	280	40
450 - 700	330	50
800 - 1000	40	60 (PN10/16) - 50 (PN25)
1100 - 1200	45	70 (PN10/16) - 50 (PN25)

Etapa 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 direção da água nos dois lados (tubos de descarga), a junta de desmontagem fará a estanquidade nas duas direções quando o fluxo da água for contrário à montagem indicada acima, e a perda de pressão será superior.

Etapa 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 modo a evitar qualquer estiramento e/ou arranhão entre as partes fixas e móveis (junta piramidal, macho e fêmea).

Etapa 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 dos elementos a ligar.

Nota: Os desvios angulares máximos admissíveis para as flanges (paralelismo) das peças a ligar não devem exceder o valor de $0,25^\circ \times 1000/DN$, já que a ligação que se realiza com hastes roscadas não permite um maior desvio do que aquele que resulta dos aplicados aos furos das flanges.

Etapa 5: Colocar as juntas de estanquidade 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

Etapa 6: Separar as extremidades flangeadas da junta de desmontagem até a sua posição de contacto com as flanges dos elementos a ligar.

Etapa 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 tirantes com rosca inferior à determinada pela flange.

Etapa 8: O aperto dos parafusos e contraporcas exteriores é feito diretamente na flange, na diagonal, utilizando os valores da tabela 3, como orientação do binário máximo de aperto.

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

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

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

Indicações a seguir para o aperto:

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

Etapa 10: Quando a instalação estiver em funcionamento e com a pressão de trabalho estabelecida, verificar que não existem perdas de água ao nível das juntas de estanqueidade, realizando os apertos necessários da parafusaria até eliminar as mesmas.

Binário de aperto em Nm

Métrico	Cal : 5,6	Cal: 6,8	Cal: 8,8	Cal: 10,9	Cal: 12,9
M16	93,1	178,5	210,8	299,1	357,9
M18	127,5	245,5	289,3	411,9	490,3
M20	180,45	384,1	411,9	578,6	696,3
M22	245,1	470,7	599	784,5	941,3
M24	308,91	598,2	711	1000	1196
M27	460,9	887,5	1049	1481	1775
M30	622,72	1206	1422	2010	2403
M33	848,3	1628	1932	2716	3266
M36	1089	2099	2481	3491	4197
M39	1412	2716	3226	4531	5442
M42	1746	3364	3991	5609	6727
M45	2177	4207	4992	7012	8414

Métrico	Cal : 5,6	Cal: 6,8	Cal: 8,8	Cal: 10,9	Cal: 12,9
M48	2683	5080	6021	8473	10150
M52	3393	6541	7747	10885	13092

Transporte

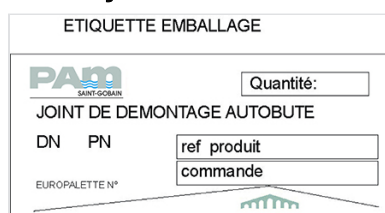
As peças serão transportadas montadas com todos os componentes, sem fixar o comprimento e a montagem (se os tirantes de montagem não estiverem incluídos) e evitando que os elementos uma vez montados se movam.

Os equipamentos serão perfeitamente embalados para evitar possíveis danos que deteriorem a qualidade do revestimento.

A palete utilizada será uma Europaleta com dimensão 800x1200 mm.

Marcação

ETIQUETTE EMBALLAGE



Quantité:

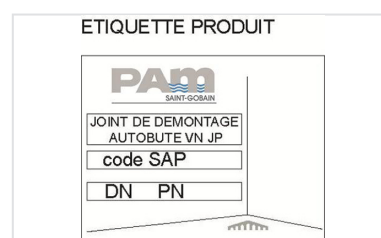
JOINT DE DEMONTAGE AUTOBUTE

DN PN ref produit

commande

EUROPALETTE N°

ETIQUETTE PRODUIT



JOINT DE DEMONTAGE AUTOBUTE VN JP

code SAP

DN PN

Estas placas encontram-se em todos os equipamentos fornecidos. Elas indicam todos os dados do registo e o controlo da junta de desmontagem.

Para encomendar spare parts, é necessário referir esta placa de identificação.

Manutenção

Todos os anos é necessário verificar as juntas de estanquidade, para verificar se estão lubrificadas ou se devem ser substituídas.

A cada dois anos, o revestimento deverá ser controlado. Em caso de arranhões graves, o revestimento deve ser reparado.

A cada 10 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 valor 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 JP

Estas peças estão em conformidade com a norma **NFE 29220**, especialmente no que diz respeito às dimensões das flanges, de acordo com a norma **NFEN 1092**.

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