

Reliable®

Avisos de produtos ranhurados

Leia atentamente antes de manusear e instalar acoplamentos e conexões ranhurados!

NÃO SEGUIR ESTES AVISOS PODE CAUSAR DANOS A ACOPLAMENTOS E CONEXÕES RANHURADOS, RESULTANDO EM VAZAMENTO, DANOS MATERIAIS, FERIMENTOS OU MORTE.

SIGA SEMPRE OS REQUISITOS DE PROJETO E INSTALAÇÃO DO BOLETIM TÉCNICO DE CONFIANÇA APLICÁVEL A CADA PRODUTO RANHURADO. ALÉM DISSO, ACOPLAMENTOS E CONEXÕES DEVEM SER USADOS APENAS EM SISTEMAS INSTALADOS E MANTIDOS DE ACORDO COM AS ÚLTIMAS NORMAS PUBLICADAS DA ASSOCIAÇÃO NACIONAL DE PROTEÇÃO CONTRA INCÊNDIO, BEM COMO OS REQUISITOS DE QUAISQUER CÓDIGOS GOVERNAMENTAIS APLICÁVEIS OU ORDENANÇAS, SEGURADORAS OU OUTRAS AUTORIDADES COM JURISDIÇÃO.

Precauções importantes a seguir:

1. Antes da instalação, os produtos ranhurados devem ser mantidos na embalagem original e protegidos da chuva até serem usados para minimizar o potencial de danos aos produtos que poderiam causar instalação inadequada ou vazamento.
2. Antes da instalação, todas as conexões ranhuradas devem ser inspecionadas quanto a danos nas superfícies de vedação que possam ter ocorrido durante o transporte. Conexões com amassados significativos, ranhuras ou outras deformidades podem vazar quando instaladas. Marcas de ferramentas de usinagem são um resultado normal da fabricação.
3. Todas as extremidades dos tubos devem ser ranhuradas de acordo com a especificação apropriada e livres de amassados, sulcos, rebarbas, bordas afiadas e outros defeitos que possam impedir a vedação adequada ou danificar as juntas, causando vazamentos. Todas as extremidades dos tubos devem ser inspecionadas antes da instalação.
4. Os produtos ranhurados devem ser instalados apenas com componentes originais da marca Reliable. Componentes como meios acoplamentos, vedações ou fixadores de outros fabricantes nunca devem ser usados em conjuntos de produtos ranhurados da Reliable antes ou durante a instalação. Componentes de outros fabricantes em conjuntos de produtos podem causar vazamento ou falha do produto ranhurado.
5. As juntas incluem lubrificante embutido no elastômero, além de um tratamento de superfície de lubrificante em pó seco para melhorar a facilidade de instalação e evitar a compressão da junta durante a instalação. Nenhum outro lubrificante é necessário.
6. Certifique-se de que todo o equipamento utilizado esteja funcionando corretamente e em bom estado de conservação, e que o trabalho seja conduzido de maneira segura com todos nas proximidades usando equipamento de proteção individual adequado.

Dados de torque do parafuso

RGD1 Tamanho do acoplamento (pol)	FLX1 Tamanho do acoplamento (pol)	MTT2/MTG1 Tee mecânico Tamanho (pol)	MTT1 Tee mecânico Tamanho (pol)	041 Tee mecânico Parafuso em U Tamanho (pol)	Tamanho do parafuso (pol)	Tamanho do soquete (pol)	Faixa de torque do parafuso* (pés-libras)
–	–	–	1 – 2-1/2	1-1/4 – 3	3/8	9/16	22 – 29
1 – 3	1 – 3	2	–	–	3/8	9/16	45 – 50
4 – 6	4 – 6	2-1/2 – 4	–	–	1/2	3/4	65 – 75
8	8	6 – 8	–	–	5/8	15/16	145 – 170
10	10 – 12	–	–	–	3/4	1-1/8	200 – 220
12 – 16	14 – 16	–	–	–	7/8	1-15/16	200 – 220

* torque de parafuso não lubrificado; qualquer produto não listado aqui pode usar o torque que corresponde ao tamanho do parafuso.



Página 2



Página 3

7. Acessórios e conjuntos de acoplamento da Reliable são intercambiáveis com produtos de outros fabricantes que atendem às mesmas especificações de ranhura. Uma folha de referência cruzada de número de modelo está disponível na Reliable para identificar qual número de modelo Reliable corresponde a produtos semelhantes de outros fabricantes.

Tabela A



1. Remova um parafuso do acoplamento para remover a junta (para acoplamento angular e flange ranhurado) ou desmonte completamente (para acoplamentos flexíveis ou redutores). Inspeção a junta para garantir que não esteja danificada e seja apropriada para o serviço pretendido. Inspeção as extremidades do tubo quanto a ranhuras corretas e ausência de rebarbas, amassados e ranhuras para garantir uma boa superfície de vedação e encaixe adequado do acoplamento. As rebarbas podem ser removidas com lixa ou lima, tomando cuidado para não danificar a superfície de vedação entre a ranhura e a extremidade do tubo.



2. Instale a junta totalmente sobre a extremidade do tubo para que a borda da junta não fique saliente. É necessário algum alongamento da junta para caber no tubo. Se não for necessário alongamento, verifique se todo o equipamento é do tamanho correto.



3. Alinhe e posicione juntas as extremidades do tubo correspondente. Deslize a junta para a posição centralizada entre as ranhuras em cada extremidade do tubo. Ambas as ranhuras devem estar visíveis.

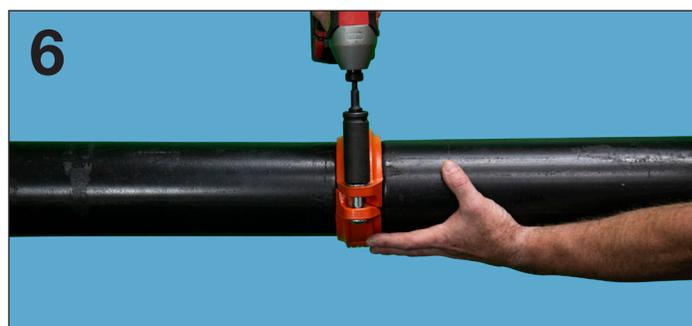


4. Afrouxe a porca restante (para apoio angular) para permitir que o conjunto de acoplamento gire em torno do tubo e da junta.

4. (cont.) Reoriente ambos os meios acoplamentos para encaixar em torno da junta, certificando-se de que a lingueta do acoplamento esteja alinhada com as ranhuras do tubo. Instale todos os parafusos removidos anteriormente e aperte as porcas manualmente em ambos os parafusos. A trilha oval do parafuso deve assentar totalmente no orifício do parafuso nos meios acoplamentos.



5. Aperte todas as porcas em quantidades iguais enquanto alterna entre todas as porcas. Apertar uniformemente as porcas enquanto se alterna é importante para evitar a compressão da junta e garantir o encaixe e a vedação adequados do conjunto do acoplamento em tubos e conexões. Isso é necessário para ferramentas manuais e de impacto.



6. Pare de apertar as porcas quando ocorrer o contato de metal com metal entre as metades superior e inferior do acoplamento. O aperto excessivo das porcas com as mãos ou com ferramentas de impacto além dos limites de torque especificados na Tabela A para um determinado tamanho de parafuso pode danificar o acoplamento e causar vazamentos.



7. Inspeção visualmente os apoios dos parafusos em cada lado do acoplamento para garantir que o contato metal com metal seja alcançado e consistente. Inspeção também para garantir que a lingueta nos meios acoplamentos estejam totalmente encaixadas nas ranhuras do tubo.

8. FLANGE RANHURADO: Depois que a junta estiver no lugar, o flange ranhurado pode ser instalado ao redor do tubo e o parafuso e a porca apertados até que o contato de metal com metal seja alcançado sem exceder o torque de parafuso recomendado.



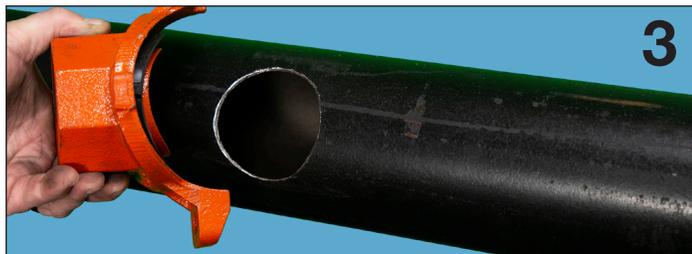
1. Desmonte o Tee mecânico e inspecione a junta para garantir que não esteja danificada e seja apropriada para o serviço pretendido. Inspeção a tubulação onde pretende instalar o tee mecânico, certificando-se de que seja redonda e não apresente danos na tubulação que possam prejudicar a vedação da junta.

Dados de preparação do orifício do Tee mecânico **Tabela B**

Modelo	Tamanho da execução da ramificação (polegadas)	Tamanho da serra copo (pol)	Diâmetro máx. do orifício (pol)
MTT2 / MTG1	1/2, 3/4, 1	1-1/2	1-5/8
MTT2 / MTG1	1-1/4	1-3/4	1-7/8
MTT2 / MTG1	1-1/2	2	2-1/8
MTT2 / MTG1	2	2-1/2	2-5/8
MTT2 / MTG1	2-1/2	2-3/4	2-7/8
MTT2 / MTG1	3	3-1/2	3-5/8
MTT2 / MTG1	4	4-1/2	4-5/8
041 / MTT1	1/2, 3/4, 1	1-3/16	1-1/4



2. Corte o orifício de tamanho apropriado no tubo de acordo com a Tabela B. Remova o plugue de corte de dentro do tubo antes de instalar o tee mecânico. Remova quaisquer rebarbas ou arestas deixadas pelo processo de corte. Limpe a superfície de vedação pelo menos 5/8" (16 mm) ao redor do orifício cortado, removendo quaisquer detritos ou depósitos que possam afetar o desempenho de vedação da junta. Inspeção visualmente a superfície de vedação quanto a quaisquer defeitos que possam prejudicar o desempenho de vedação da junta.



3. A junta possui lubrificante embutido na borracha e um lubrificante em pó seco aplicado na superfície durante a montagem na fábrica. Nenhum lubrificante adicional é necessário. Certifique-se de que a junta esteja instalada corretamente no compartimento de saída do Tee mecânico e, em seguida, alinhe o compartimento com o orifício cortado no tubo, garantindo que o recurso de localização do Tee mecânico se encaixe no orifício cortado no tubo.



4. Insira o parafuso em U (para 041) ou alinhe o compartimento da correia do Tee mecânico (MTT ou MTG) com o compartimento de saída e instale os fixadores manualmente para manter o conjunto do Tee mecânico no lugar no tubo.



5. Aperte todas as porcas em quantidades iguais enquanto alterna entre todas as porcas. Apertar uniformemente as porcas enquanto as alterna é importante para evitar a compressão da junta e garantir o encaixe e a vedação adequados do conjunto do tee mecânico em tubos. Isso é necessário para ferramentas manuais e de impacto.



6. Pare de apertar as porcas quando houver contato de metal com metal entre os compartimentos (MTT ou MTG), ou quando o parafuso em U estiver apertado contra o tubo e o tee mecânico não se mover (041). O aperto excessivo das porcas com as mãos ou com ferramentas de impacto além dos limites de torque especificados na Tabela A pode danificar a junta e causar vazamentos. É importante garantir que os fixadores sejam apertados adequadamente dentro da faixa especificada neste documento para garantir que os tees mecânicos funcionem como pretendido e não vazem.



7. Inspeção visualmente todos os componentes do Tee mecânico para garantir que ele esteja instalado corretamente no tubo.