

Vedação de entrada de eletrofusão UPP

Guia de instalação

Segurança

NOTA IMPORTANTE

Os sistemas UPP somente devem ser instalados por instaladores totalmente treinados e certificados.

Caso as instruções de instalação não sejam seguidas, a garantia e a certificação do instalador serão invalidadas!

Segurança de eletrofusão

- As unidades de solda UPP nunca devem ser operadas em áreas de zona 1 ou 0 (definições para áreas perigosas da Diretiva Europeia 1999/92/CE e as orientações podem ser encontradas no APEA Blue Book 2a edição).
- As unidades de solda UPP são destinadas a áreas de zona 2 com apenas as pontas da solda e o encaixe soldados em uma área de zona 1.
- Certifique-se de que as unidades de solda estejam conectadas a uma fonte de alimentação que atenda aos requisitos indicados no manual do usuário e dentro dos requisitos de qualquer autoridade local ou da legislação regional.
- A tubulação UPP está em conformidade com todas as exigências impostas pela EN14125 relativas à segurança eletrostática.

Segurança química

- Ao utilizar produtos químicos (como acetona) durante a instalação de sistemas de produtos UPP, não se esqueça de seguir todas as orientações de segurança indicadas nas embalagens dos produtos químicos ou em qualquer literatura que os acompanharem.

Espaços confinados

- Algumas instalações de produtos UPP podem ocorrer em espaços confinados, onde podem ocorrer a falta de oxigênio e concentração de vapores tóxicos.

Tais condições de trabalho são perigosas e todas as orientações locais de saúde e segurança para trabalhar nestes ambientes devem ser seguidas.

Manuseio de material

Equipamento de proteção

- Verifique se o Equipamento de proteção individual (EPI) correto é utilizado em todos os momentos, de acordo com os requisitos locais de saúde e segurança.

Fichas de dados de segurança do material

- Certifique-se de todos os dados de segurança sejam avaliados e usados durante a instalação de sistemas UPP (Fichas de dados de segurança estão disponíveis na área de downloads do site UPP).

Transporte e armazenamento

- Os produtos UPP devem ser transportados e armazenados de acordo com as orientações contidas neste manual.

Itens pesados

- Itens pesados devem ser manuseados com os equipamentos de elevação adequados, operados por pessoal autorizado.

Procedimento de montagem da vedação de entrada

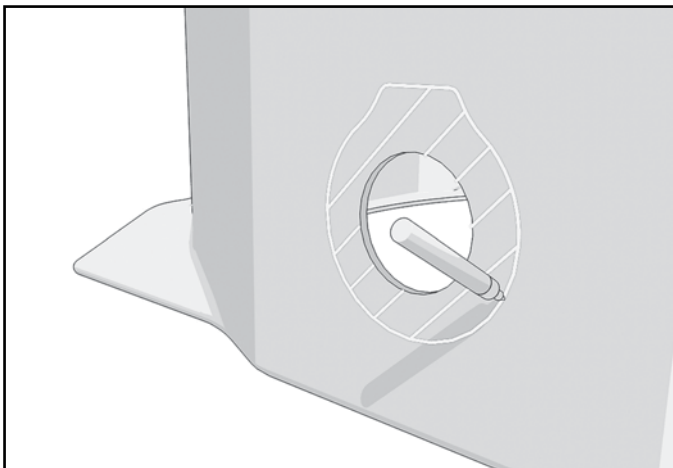
A Vedação de entrada de eletrofusão é usada somente com reservatórios de polietileno. Para reservatórios de fibra de vidro ou FRP, use uma vedação de entrada mecânica.

Instruções gerais

- TODAS as entradas em reservatórios e câmaras devem ser perpendiculares à entrada.
- Para todos as vedações de entrada de eletrofusão, execute as mesmas etapas de soldagem do encaixe das conexões, ou seja, cortar, raspar, limpar, marcar e soldar. Consulte o manual FFS 408001007 para obter as instruções de soldagem de eletrofusão.

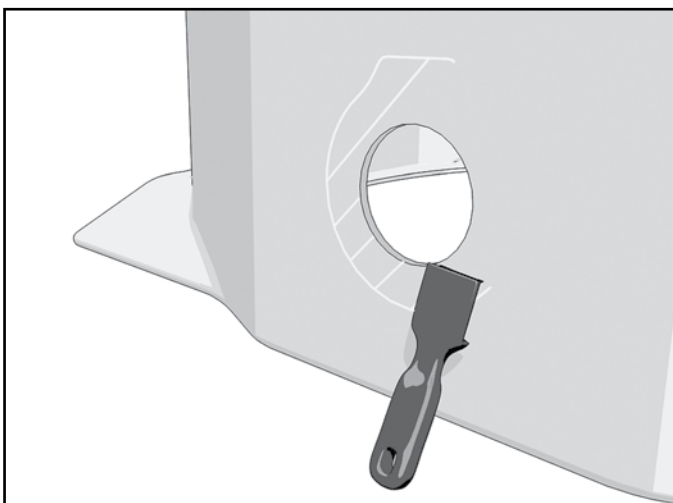
Instalação de uma vedação de entrada de eletrofusão UPP

1. Na parede do sump, identifique o local apropriado para a entrada sem esforço da tubulação e marque o centro do furo que será feito.
2. Faça um corte circular na parede do reservatório. Utilize a serra copo de tamanho correto para a conexão (veja a tabela 1 na página 4).
3. Marque a área sob a vedação.




Faça um corte circular e marque a área da vedação de entrada

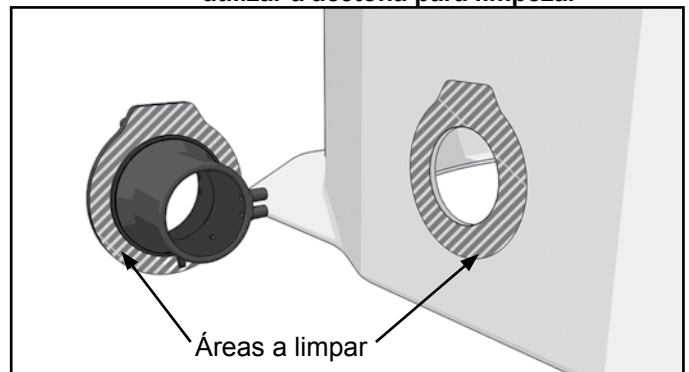
4. Raspe a área de fusão. Use o raspador no kit de ferramentas UPP.



Raspe a área

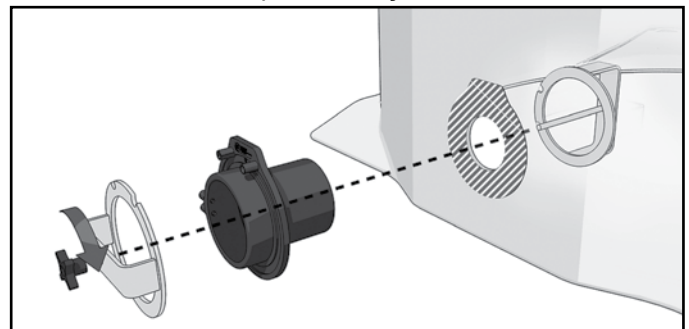
5. Limpe as áreas de fusão, tanto no sump quanto no flange, com Acetona ou Álcool Isopropílico; isso removerá graxas, gorduras e umidade.

Aviso  A inalação de vapores de acetona e o contato com a pele podem causar irritação. Use somente com ventilação adequada. Use luvas de nitrilo ao utilizar a acetona para limpeza.



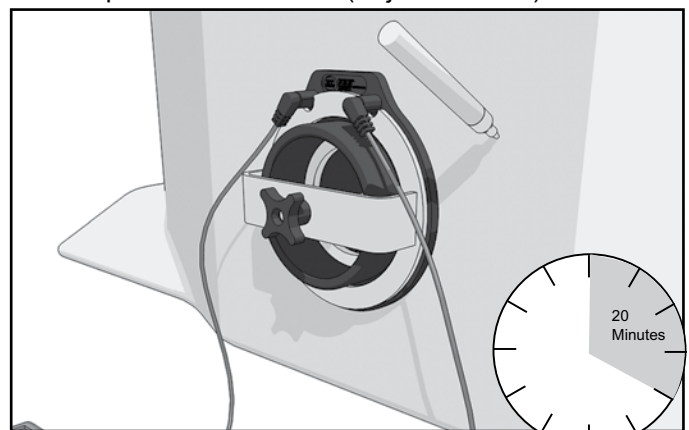
Limpe as áreas de conexão com acetona

6. Prenda a vedação ao reservatório. As barras de fixação internas e de externas devem ser posicionadas em 90° entre si. Verifique a vedação contra a parede do reservatório ao redor da vedação usando um pedaço de cartão (como, por exemplo, um cartão de visita). Certifique-se de que as superfícies estão em contato. Alinhe novamente a vedação com o reservatório até que todos os espaços sejam removidos. Caso necessário, aperte a braçadeira.

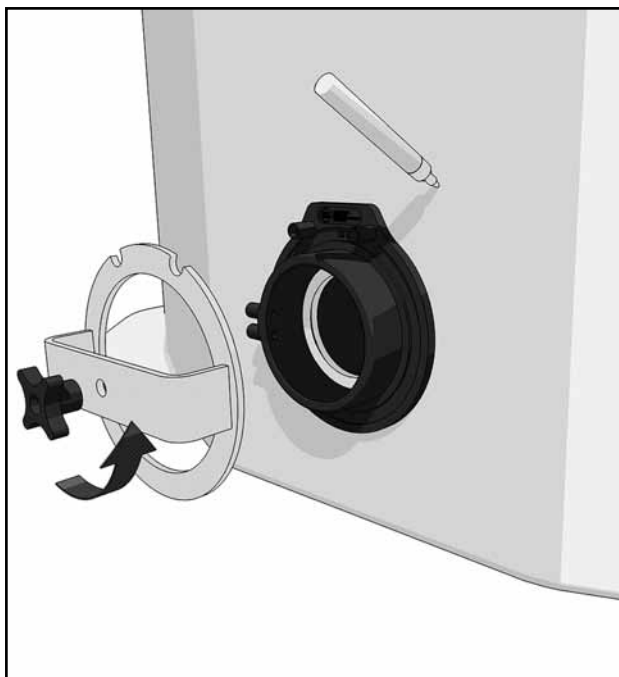


Prenda a vedação ao reservatório com as barras transversais posicionadas em 90° entre si

7. Conecte o soldador e a solda. Diversas peças podem ser soldadas ao mesmo tempo, até que os números index de soldagem somem um total máximo de 10. Veja a Tabela 2 para os números index de soldagem. Marque o tempo de solda próximo à conexão. (Veja a tabela 2)



8. Aguarde o conjunto esfriar até a alcançar a temperatura ambiente: isso pode levar cerca de 20 minutos.



Retire a braçadeira

9. Retire a prensa após o período de resfriamento

Código da vedação	Serra copo	Dia. (mm)	Dia. (pol.)	Braçadeira	Corda braçadeira
302-040	HSCS2	51	2	302-CLAMP	Laranja
303-050-EIF	HS3	102	4	303-CLAMP	Azul
303-063-EIF	HS3	102	4	303-CLAMP	Azul
303-075-EIF	HS3	102	4	303-CLAMP	Azul
304-110-050-TP	HS5	140	5½	304-CLAMP	Amarelo
304-110-063-TP	HS5	140	5½	304-CLAMP	Amarelo
304-110-075-TP	HS5	140	5½	304-CLAMP	Amarelo
304-110-090	HS5	140	5½	304-CLAMP	Amarelo
304-110-090-TP	HS5	140	5½	304-CLAMP	Amarelo
305	HS5	140	5½	305-CLAMP-1	Verde
305-R-1	HS5	140	5½	305-CLAMP-1	Verde
305-125-110	HS6	160	6 5/16	305-EXT-CLAMP	Vermelho
305-125-110-TP	HS6	160	6 5/16	305-EXT-CLAMP	Vermelho
308	HS8	210	8 ¼	308-CLAMP	Prata
308-R	HS8	210	8 ¼	308-CLAMP	Prata

Tabela 1: Tabela de compatibilidade de vedação de entrada/serra copo

As vedações de entrada não tem um número de resistência em relevo no componente. Isso é para evitar confusão entre as conexões de flange e as conexões de engate. A tabela a seguir mostra a número de índice de resistência das conexões de flange.

Flange	Número de índice de resistência
302 Flange	1
303 Flange	2
304 Flange	3
305 Flange	3
308 Flange	3

Tabela 2: Números de índice de resistência de flange

Instalação de tubo UPP pelo conjunto de vedação de entrada

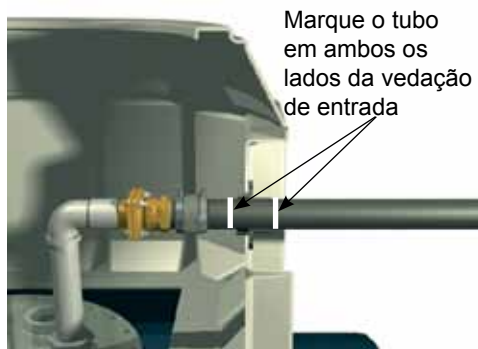


Figura 9: Marque o tubo

1. Insira um tubo UPP limpo pela vedação e marque ambos os lados do tubo, por onde ele passa pela vedação.

Nota: NÃO solde o tubo neste momento.



Figura 10: Raspe o tubo

2. Remova o tubo e raspe a área do tubo que será soldada na entrada da conexão (entre as duas marcas).



Figura 11: Limpe o tubo

3. Limpe com acetona toda a extensão do tubo que será passado pela conexão.
4. Limpe a parte interna da conexão com acetona.



Figura 12: Montagem do tubo

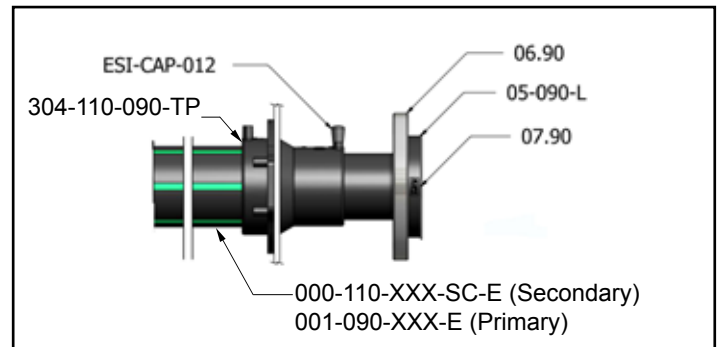
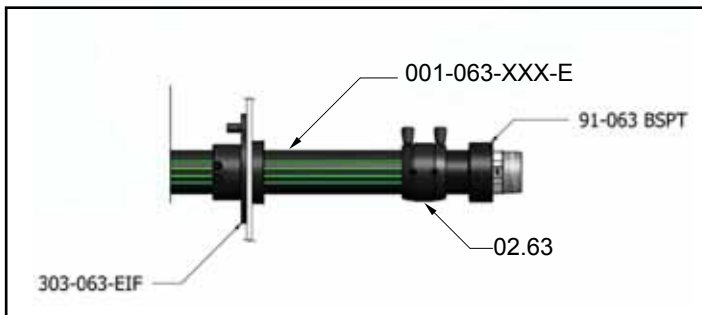
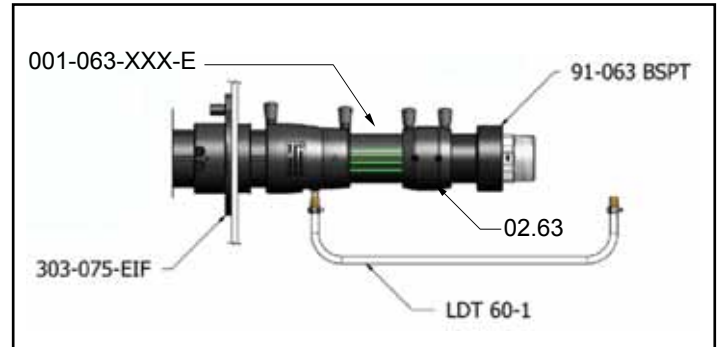
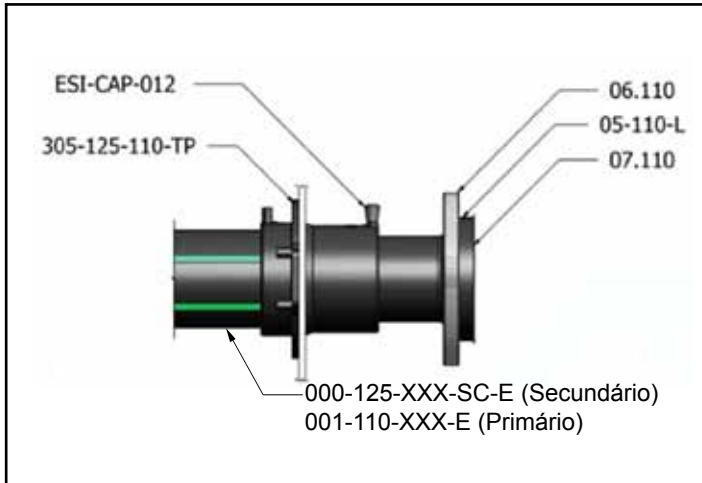
5. Finalize todas as montagens internas primárias e secundárias (se aplicável) (isto é, terminações, luvas, tubo). Veja Exemplos de Montagens na página 6.
6. Não encaixe a terminação na peça de metal correspondente do sistema antes da soldagem.
7. Certifique-se de que o tubo e a conexão estão totalmente apoiados e sem estresse, dentro e fora do reservatório, durante o processo de soldagem.



Figura 13: Solde a conexão

8. Coloque as pontas da solda na conexão integrada na vedação e solde. Marque o término do tempo da solda.
9. Aguarde o resfriamento por 20 minutos, antes de qualquer estresse ser aplicado sobre a conexão do tubo ou a entrada.

Exemplos de Montagens e Terminações de eletrofusão.



Informações da vedação de entrada

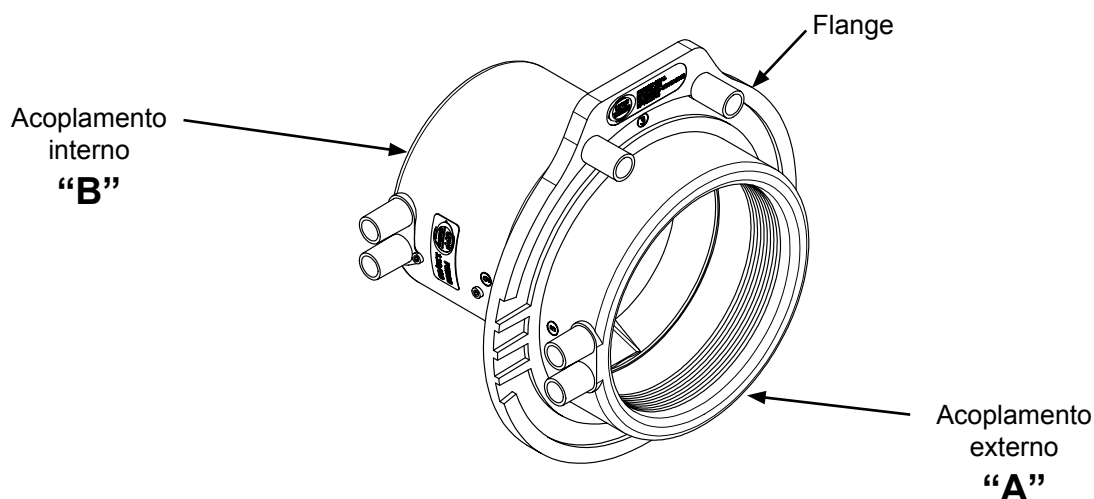
Código do produto	Descrição	Resistência (ohms)	Valor de índice de solda
302-040	Vedação de eletrofusão	3.2	1
305	Vedação de eletrofusão com calço de borracha	10	3
305-R-1	Vedação de eletrofusão estendida	10	3
308-075	Vedação de eletrofusão com calço de borracha	10	3
308	Vedação de eletrofusão com calço de borracha	10	3
308-R	Vedação de eletrofusão estendida	10	3
305 ELECTRICAL	Vedação de fusão - Entrada elétrica	10	3
303-050-EIF ¹	Vedação de eletrofusão com conexão	8 (Flange) 6 (Conexão A)	2 (Flange) 2 (Conexão A)
303-063-EIF ²	Vedação de eletrofusão com conexão	8 (Flange) 6 (Conexão A)	2 (Flange) 2 (Conexão A)
303-075-EIF ²	Vedação de eletrofusão com conexão	8 (Flange) 6 (Conexão A)	2 (Flange) 2 (Conexão A)
304-110-050-TP	Vedação de eletrofusão com acoplador + TP	10 (Flange) 6 (Conexão A)	3 (Flange) 5 (Conexão A)
304-110-063-TP	Vedação de eletrofusão com acoplador + TP	10 (Flange) 6 (Conexão A)	3 (Flange) 5 (Conexão A)
304-110-075-TP	Vedação de eletrofusão com acoplador + TP	10 (Flange) 6 (Conexão A)	3 (Flange) 5 (Conexão A)
304-110-TP	Vedação de eletrofusão com acoplador + TP	10 (Flange) 6 (Conexão A)	3 (Flange) 5 (Conexão A)
304-110-090-TP	Vedação de eletrofusão com acoplador + TP	10 (Flange) 22 (Conexão A) 18 (Conexão B)	3 (Flange) 5 (Conexão A) 6 (Conexão B)
304-110-090	Vedação de eletrofusão com conexão	10 (Flange) 22 (Conexão A) 18 (Conexão B)	3 (Flange) 5 (Conexão A) 6 (Conexão B)
305-125-110-TP	Vedação de eletrofusão com acoplador + TP	10 (Flange) 20 (Conexão A) 21 (Conexão B)	3 (Flange) 6 (Conexão A) 7 (Conexão B)
305-125-110	Vedação de eletrofusão com conexão	10 (Flange) 20 (Conexão A) 21 (Conexão B)	3 (Flange) 6 (Conexão A) 7 (Conexão B)

Tabela 3: Resistência da vedação de entrada e valores de índice de solda

Nota: ¹ Os cabos para soldagem de Luvas são vermelhos.

Nota: ² A corrente de solda para todos os acessórios é de 4 amperes, exceto para conexões 303-063-FEI e 303-075-FEI que utilizam 5 amperes.

Nota: O tamanho do pino de solda para todos os acessórios é de 4 mm, exceto para pinos de conexão 303-063-FEI e 303-075-FEI que são de 2 mm.





www.franklinfueling.com

3760 Marsh Road
Madison, WI 53718, USA
Tel: +1 608 838 8786
Fax: +1 608 838 6433
Tel. EUA e Canadá: 1 800 225 9787

Tel. México: 001 800 738 7610

Tel. Brasil: +55 11 3395 0606

Tel. Reino Unido: +44 1473 243300

Franklin Fueling Systems GmbH
Rudolf-Diesel-Strasse 20
54516 WITTLICH, Germany
Tel: +49 6571 105 380
Fax: +49 6571 105 510

Tel. França: +49 6 57 11 05 380

China: Tel: +86 10 8565 4566
Fax: + 86 10 8565 4766
A802, ChaowaiMEN Center
No. 26 Chaowai Street
Chaoyang District
Beijing 100020, China