Manual técnico

SISTEMA MULTICAMADA PARA GÁS

1 Composição e conexões



Corte ilustrativo • camadas fora de escala

Conexão por crimpagem

O sistema press fitting utiliza prensagem para uma montagem simples, rápida e de baixo custo. A instalação de gás exige mão de obra especializada.

Inspeção do encaixe

Os três furos do anel externo permitem conferir a inserção do tubo. Utilize ferramentas específicas e compatíveis com o sistema.

Vedação do sistema

Dois anéis vedantes na conexão asseguram a estanqueidade quando a montagem é executada corretamente.

2 Propriedades de trabalho

Temperatura máxima	**60 °C**
Pressão máxima a 60 °C	**5 bar**
Densidade*	**1,47**

* A referência informa “1,47 g/cm”. Confirmar a unidade de densidade antes da publicação.

3 Controle da prensagem

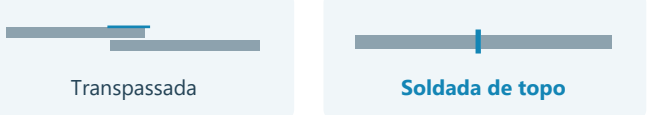
Diâmetro do tubo	Tolerância de prensagem
16 mm	**≤ 16,40 mm**
20 mm	**≤ 20,40 mm**
25 mm	**≤ 25,40 mm**
32 mm	**≤ 32,40 mm**

Encaixe o gabarito nos crimpos da conexão, sem forçar a entrada.

4 Alumínio soldado de topo

A união de topo da camada de alumínio contribui para a resistência à pressão e às tensões de curvatura. Na referência técnica, a região soldada é descrita como o ponto mais resistente da lâmina, em comparação à união transpassada.

TIPOS DE UNIÃO DA LÂMINA



5 Certificação



NCC 25.11563

Certificação voluntária

Consulte os modelos abrangidos e as condições de certificação.

5 páginas • Rev. 1

CONSULTAR CERTIFICADO COMPLETO

Montagem e conferência

SEQUÊNCIA DE INSTALAÇÃO / CONEXÕES POR CRIMPAGEM

6 Etapas de montagem



1 Preparar o tubo

Calibre e chanfre a extremidade do tubo, girando a ferramenta por **3 voltas ou mais**.



2 Inserir na conexão

Introduza o tubo até que ele fique visível nos **furos de inspeção** do anel.



3 Prensar o anel

Instale os berços adequados na ferramenta e faça a prensagem do anel da conexão.



4 Conferir o crimpado

Abra a ferramenta e inspecione a região prensada. Confira o formato e a tolerância com o gabarito.

VERIFICAÇÃO COM GABARITO



Encaixe correto

Com a abertura correta, o gabarito deve entrar sem forçar: isso indica crimpagem dentro da tolerância.



Abertura incorreta

Use a abertura correspondente ao diâmetro do tubo. Uma abertura menor não comprova falha na crimpagem.

ATENÇÃO Se o gabarito correto não encaixar, a crimpagem está fora da tolerância. Calibre a ferramenta e siga rigorosamente as instruções do manual do fabricante.

7 Características do tubo

Resistência química

As camadas interna e externa de polietileno conferem ao tubo resistência à corrosão.

Resistência mecânica

O polietileno resiste a impactos; a camada de alumínio reforça a resistência à pressão.

Flexibilidade

A combinação de polietileno e alumínio facilita a conformação do tubo, reduz conexões e agiliza a instalação.

Acabamento

Disponível nas cores amarela e branca, com acabamento que dispensa pintura.

RAIO MÍNIMO DE CURVATURA D = diâmetro do tubo	5 × D com ferramenta	10 × D sem ferramenta

GRUPO

S.O.P

Instalações & Kits Hidráulicos

S.O.P. KITS HIDRÁULICOS LTDA
R. Antônio Pereira Magaldi, 43 - Parque Anhanguera, Ribeirão Preto - SP, 14093-040
+ 55 (16) 3234-2211