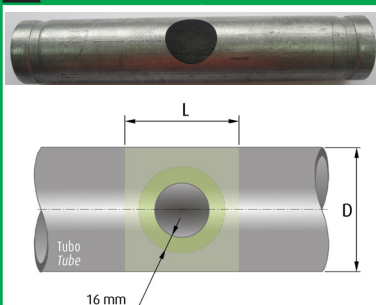




1 FURAR - DRILL



- na área de comprimento L, a superfície deve estar perfeitamente limpa e lisa (ver InfoTec-2). Limpar a área de assento da junta dentro de 16 mm em redor do furo.
- diâmetro do furo: deve ser realizado segundo medidas estabelecidas (ver InfoTec-2), **NUNCA COM MAÇARICO.**
- in area of length L, surface must be clean and smooth (see InfoTec-2). Clean rubber sealing surface within 16 mm of the hole.
- hole Ø diameter: cut the appropriate size hole according dimensions established (see InfoTec-2), **NEVER use oxyacetylene burner.**

2 VERIFICAR - CHECKING



verificar que se dispõe da união completa e que a junta se adapta ao furo e à peça. Assegurar a aptidão da junta para a utilização requerida (fluido, pressão, temperatura).

verify all union components are available and rubber is fitted to the hole and housing. Be sure rubber is compatible for intended use (fluid, pressure, temperature).

3 REBARBAR, LUBRIFICAR E AJUSTAR - DEBURRING, LUBRICATE AND FIT



eliminar todas as possíveis rebarbas. Desbastar com uma ferramenta adequada o interior e exterior do furo.

with appropriate tool, remove any burrs around the hole (inside and outside)



lubrificar a junta nas superfícies de contacto. cover with fine lubricant layer outside surface and lips (contact surfaces).



posicionar de novo a junta. Verificar que o seu ajuste é perfeito.

place again the rubber over the hole. Verify adjustment is perfect.

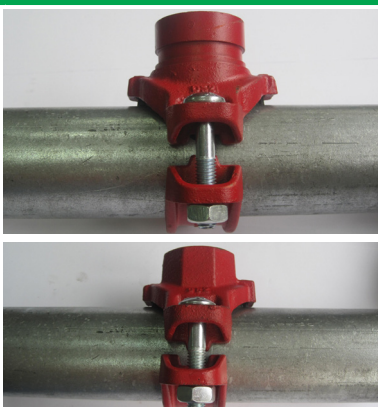
Precaução: não devem existir restos de partículas que evitem o ajuste circular perfeito da junta. Caso contrário, podem ser provocadas **FUGAS**.

Caution: visually inspect the sealing surface for any remain defect which may prevent proper sealing of the rubber. If not, **LEAKAGES** can appears.

4 PRÉ-MONTAGEM E ALINHAMENTO - PRE-ASSEMBLING AND ALIGNMENT



- montar manualmente todos os componentes assegurando que estes estão na ordem adequada e **PERFEITAMENTE ALINHADOS**.
- assegurar que o corpo superior está sobreposto com o furo e efectuar o aperto simétrico **MANUALMENTE**.



- by hand, assembly all components (be sure, all of them are placed in their correct position and the outlet housing is perfectly aligned over the pipe hole. Be sure locating collar is over the pipe hole too).
- by hand, tighten the nuts. Overall components must remain symmetrics.

5 APERTO COM FERRAMENTA - TOOL TIGHTENING



- com ferramenta adequada (p.e. chave de catraca) efectuar o aperto de forma alternativa e uniforme.
- utilizar os binários de aperto especificados (ver InfoTec-2).
- tighten nuts and bolts evenly by alternating sides with appropriate tools.
- tighten to the established bolt torques (see InfoTec-2).

6 MONTAGEM FINALIZADA - ASSEMBLY IS COMPLETED



verificar que as faces dos corpos estão em contacto (metal-metal) ou próximas entre si.



be sure that final assembly is totally symmetrical and hole diameter can be seen.

7 BINÁRIOS DE APERTO ACONSELHADOS - RECOMMENDED BOLT TORQUES



Φ Parafuso Φ Bolt (")	Binários de aperto Bolt torque (N.m) (lb.ft)
3/8"	40 - 60 30 - 45
1/2"	110 - 135 80 - 100
5/8"	135 - 175 100 - 130
3/4"	175 - 245 130 - 180
7/8"	245 - 325 180 - 240

- sobre-aperto: pode causar rotura nos elementos.
- sub-aperto: pode causar fuga na união.
- over torquing may cause crash the joint.
- under torquing may cause joint leakage.

Nota 1: ambas as situações podem provocar sérios danos.
Nota 2: os binários são aproximados e dados a título orientativo predominando sempre o dito em 6.

Note 1: both of them may cause serious injury.
Note 2: torques are approximate and are given as a guide, always prevailing what is said in 6.

Rev.2- 10.20