

Termofusor PPR com Bocal

Água Quente



1 - Função:

Executa com exclusividade a termofusão de tubos e conexões em PPR seguindo as instruções no manual de uso.

2 – Aplicação:

O processo de termofusão é simples e de fácil aplicação, conforme o passo a passo que consta no catálogo técnico da linha PPR disponível em nosso site no link DOWNLOADS.

3 – Características Técnicas:

3.1 – Dimensões:

Todas as dimensões estão em mm:

Código	Especificações	Bitola (mm)	Embal.
1840	1000W/110	20 a 63	1
1841	1000W/220	20 a 63	1
1842	1200W/220	20 a 110	1

3.2 – Normas de Referência:

- ABNT NBR 15813
 - Parte 1
 - Parte 2
 - Parte 3
- ABNT NBR 7198

Essa linha de produtos é complementada pelas normas internacionais, tais como:

- DIN 8077
- DIN 8078
- DIN 16962

4 – Benefícios:

- Consulte a tabela de resistência química do PPR disponível no catálogo técnico da linha.
- Fácil instalação.
- Baixa condutividade térmica.
- Economia de energia.

5 - Instruções de Uso:

O processo de Termofusão é simples e de fácil manuseio conforme os passos abaixo:



Limpe os bocais do termofusor no final ou em cada intervalo de trabalho com álcool 65° INPM e verifique e está bem ajustado sobre a placa de alumínio do termofusor.

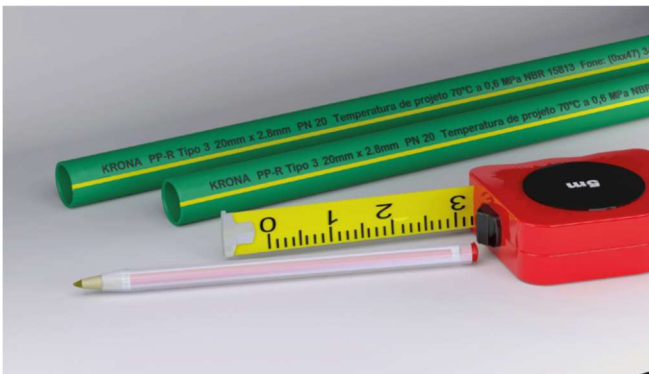


Com o cortador ou com a tesoura, corte o tubo no esquadro.

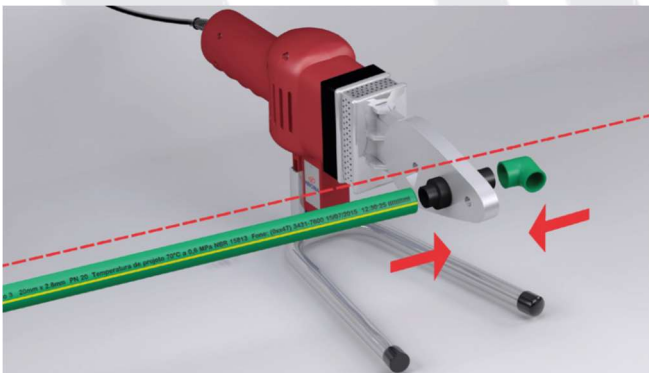
Código do Padrão	Parte	Revisão	Nível de Confidencialidade	Data	Nome do Elaborador	Nome do Aprovador	Área Responsável
PE001022	GL0	00	Público	09/04/2021	Natcha Hames	Jorge Henrique Silva	Marketing



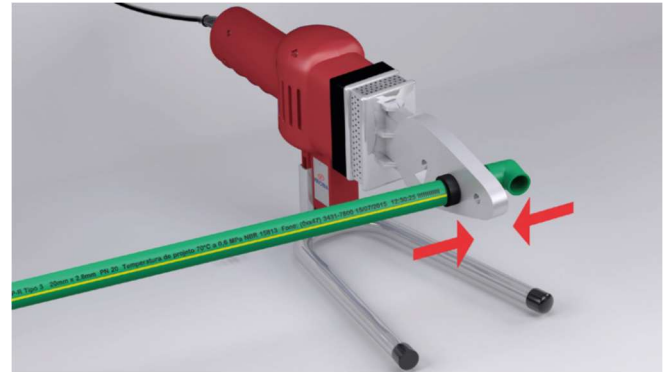
Limpe a ponta do tubo e o interior da conexão antes de efetuar cada termofusão.



Faca marcação na extremidade do tubo antes de introduzir o bocal. O comprimento de profundidade do tubo, tempo de aquecimento, e de resfriamento se mostram na tabela 11 (catalogo técnico).



Antes do uso do termofusor, leia o manual de instruções que acompanha o produto. Após o termofusor chegar a temperatura de 260°C, introduza ao mesmo tempo, tubo e conexão nos bocais já aquecidos e segure firme o termofusor.



Introduza a conexão até o final do bocal macho e simultaneamente o tubo no bocal fêmea, mas este não deve ultrapassar a marca previamente feita. Muito importante respeitar o tempo de aquecimento definido na tabela 11 (catalogo técnico).



Retire o tubo e a conexão do termofusor simultaneamente após o tempo de aquecimento indicado na tabela 11 (catalogo técnico).



Retire o tubo e a conexão do termofusor, introduza imediatamente a ponta do tubo na bolsa da conexão até a formação dos anéis visíveis formados pelo movimento do material. Respeitar o tempo de acoplamento para a união do tubo e conexões conforme tabela 11 (catalogo técnico).

Código do Padrão	Parte	Revisão	Nível de Confidencialidade	Data	Nome do Elaborador	Nome do Aprovador	Área Responsável
PE001022	GL0	00	Público	09/04/2021	Natcha Hames	Jorge Henrique Silva	Marketing



Alinhe a conexão ao tubo durante os primeiros 5 segundos após a termofusão. Caso haja necessidade, após realizar o encaixe, alinhe a conexão em um intervalo de aproximadamente 4 segundos alinhe a conexão em até 15°.



Aguarde o resfriamento total da junta conforme tabela 11 (catalogo técnico).

6 – Recomendações:

- Reparos: na operação de reparos em tubulação utilizar os tarugos para reparo em PPR e com o auxílio da ferramenta Bocal para reparos.
- Arqueamento das tubulações: a linha PPR pode ser dobrada a frio ou calor, para conseguir que o raio de curvatura pequena aqueça o tubo somente através de sopradores de ar quente até uma temperatura de 140°C.
- Isolamento das tubulações: em sistemas de circuitos de refrigeração deve-se isolar termicamente a tubulação para evitar a condensação.
- Tubos expostos a intempéries: recomenda-se cobrir os tubos com capa de proteção térmica e solar para proteger do ataque por raios ultravioletas. Não utilize adesivo para PVC e CPVC em tubulações PPR.
- Evite a presença de água durante a instalação.

- Para cortar os tubos utilize a tesoura ou cortador para tubo PPR.
- Após o teste hidrostático, lave a tubulação internamente por pelo menos 10 minutos para remover resíduos.
- Não use lixa.
- Não utilizar solução preparadora.
- Efetuar manualmente a junção da rosca macho com a rosca fêmea.

Atenção: não utilize ar comprimido ou outros gases para fazer o teste hidrostático. Em virtude de sua compressibilidade, o ar comprimido e outros gases contêm grandes quantidades de energia armazenada que apresentam um sério risco à segurança caso haja falha no sistema.

7 – Normas de segurança:

- Este aparelho é de uso exclusivo para a termofusão de tubos e conexões da linha PPR;
- As características de uso previstas pelo equipamento exigem especial atenção às seguintes prescrições:
Alimentação;
Eletricidade;
Cuidados com queimadura;
Local de trabalho;
Controle e reparos;
- O operador deve estar presente durante os trabalhos, nunca abandonar o equipamento durante as fases de aquecimento.
- Utilize tubos quimicamente inertes: que não contenham substâncias que, combinados com o calor possam originar gases explosivos ou perigosos para o corpo humano.
- Sempre posicione o equipamento no suporte.
- Cuidados com os cabos, nunca desloque o equipamento puxando pelo cabo elétrico.
- Não nos responsabilizamos por danos decorrentes do uso impróprio do equipamento em pessoas ou objetos.
- Este equipamento não pode ser operado por pessoas não habilitadas e/ou crianças.

Código do Padrão	Parte	Revisão	Nível de Confidencialidade	Data	Nome do Elaborador	Nome do Aprovador	Área Responsável
PE001022	GL0	00	Público	09/04/2021	Natcha Hames	Jorge Henrique Silva	Marketing