



Sealing for a safer and greener tomorrow

TEADIT® 25BI

Guia Rápido de Instalação



Características do Produto

- Fita fabricada em 100% PTFE expandido (ePTFE)
- Estrutura de fibras uniformes e multidirecionais → baixo relaxamento
- Não se expande lateralmente sob aperto → mantém espessura e largura
- Indicada para fluidos quimicamente agressivos
- Adesivo em uma das faces → instalação rápida e simples

Materiais Necessários e Procedimento

Materiais Necessários



a) Fita Teadit 25BI



b) Estilete



c) Trena



d) Superfície limpa para o corte

Procedimento de Instalação da fita Teadit® 25BI

- Verifique se **as dimensões da fita** são compatíveis com a superfície de aplicação.
- Confirme o **tipo de fita**:

Teadit® 24B → construção monoaxial, pode ser sobreposta sem trazer malefícios.

Teadit® 25BI → construção biaxial, **não deve ser sobreposta sem seguir todas as etapas deste procedimento (conforme descrito no item c figura 2).**

- A correta aplicação depende de **respeitar todas as etapas de instalação deste documento.**

Etapas de Instalação

a) Preparação

1. Limpar e secar as superfícies de vedação dos flanges.
2. Lubrificar parafusos, porcas e arruelas para reduzir atrito.
3. Confirmar dimensão da fita*: Teadit® 25BI.
4. Quanto a espessura da fita a ser utilizada, conforme tabela:

Diâmetro do Flange ($\varnothing$)	Espessura da Fita
≤ 500 mm	TEADIT® 25 BI 3 mm
> 500 mm	TEADIT® 25 BI 6 mm

5. Para superfícies irregulares → sempre utilizar a espessura de 6 mm.
6. Para começar, identifique as duas pontas a serem unidas.

*Consultar Teadit® em caso de dúvidas sobre dimensão: engenhariadeprodutos@teadit.com.br

b) Corte da Primeira Ponta

1. **Descolar a fita** adesiva da fita dupla face
2. Cortar uma das pontas da fita em **corte diagonal**, comprimento = $6x$ a espessura da fita, conforme ilustrado na Figura 1.

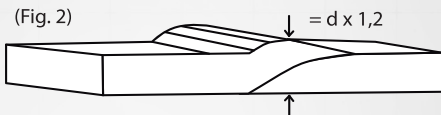
(Fig. 1)



Etapas de Instalação

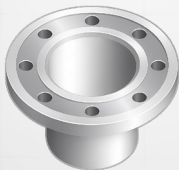
c) Emenda e Ajuste na Espessura

1. Para unir as pontas, **sobrepor a ponta** da fita não cortada sobre a ponta cortada em diagonal.
2. Após a sobreposição, cortar a fita da parte superior até espessura final = $1,2 \times \text{espessura inicial "d"}$ da fita, conforme ilustrado na Figura 2.

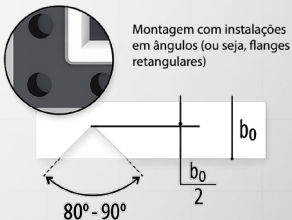


d) Casos especiais

1. Para flanges com alta rotação, vibrações frequentes ou outras condições críticas de selabilidade → use dupla pista de fita. Veja Figura 3.
2. Para flanges **não circulares** → faça chanfro entre 80° e 90° com corte na metade da largura da fita ($b_0/2$). Veja Figura 4.



(Fig.3)



(Fig.4)

Procedimento de Aperto

Procedimento de Aperto ASME PCC-1

Instalação inicial:

- a. Realizar **primeiro aperto** em todas as porcas manualmente
- b. Nunca ultrapassar **20% do torque final**
- c. Verificar **alinhamento e paralelismo** dos flanges. Medir espaçamento, no mínimo, 4 pontos espaçados em 90°.

Passos de aperto (sequência cruzada):

- **1º passo** - Apertar cada porca até 30% do torque final, seguindo a sequência cruzada
→ manter paralelismo dos flanges em cada etapa;
- **2º passo** - Apertar cada porca até 60% do torque final, seguindo a sequência cruzada;
- **3º passo** - Apertar cada porca até atingir torque final especificado (100%), seguindo a sequência cruzada;
- **4º passo** - Aplicar 100% do torque final em todas as porcas no sentido horário até não haver mais rotação;
- **5º passo** - Repetir o passo 4 pelo menos 4 horas após a instalação e antes de energizar o sistema.

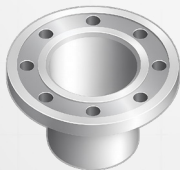
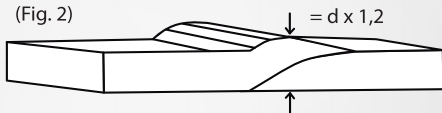
Importante: siga todo o procedimento até o final para evitar **desequilíbrio de forças entre parafusos**.

Figuras

(Fig. 1)



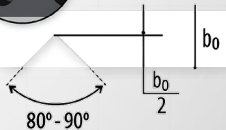
(Fig. 2)



(Fig.3)



Montagem com instalações
em ângulos (ou seja, flanges
retangulares)



(Fig.4)

Anotações

Segurança

- Use sempre EPI (óculos, luvas, capacete)
- Mantenha o local limpo e nivelado

Técnico

- Respeite os torques indicados
- Use apenas ferramentas adequadas

Evite falhas

- Não pule etapas
- Não improvise na instalação

This image shows a single sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.



Sealing for a safer and greener tomorrow



Entre em contato com o suporte técnico
engenhariadeprodutos@teadit.com.br



 www.teadit.com    /TeaditGroup