



Sealing for a safer and greener tomorrow

Graflex GR3110I

Guia Rápido de Instalação



Características do Produto

- Junta auto-adesiva
- Altamente flexível e conformável
- Instalação fácil e simples em superfícies com formato irregular e com grandes dimensões

Materiais Necessários e Procedimento

Materiais Necessários



a) Trena



b) Tesoura

Procedimento de Instalação da Junta Graflex GR3110I

- Verificar se **as dimensões da junta** correspondem às da superfície de aplicação.
- **Não utilizar objetos cortantes**, que não sejam a tesoura para cortar a junta → **risco de danificar o produto**

Etapas de Instalação

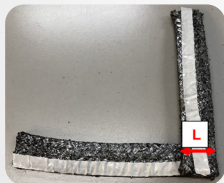
Instalação

1. Limpar e secar as superfícies de vedação dos flanges.
2. Lubrificar parafusos, porcas e arruelas com graxa à base de bissulfeto de molibdênio → reduz atrito e facilita o aperto.
3. A largura da junta deve ser igual a $\frac{3}{4}$ da largura da superfície de vedação do flange.
4. Para iniciar, descole a fita adesiva transparente da dupla face (Figura 1).



(Figura 1)

5. Para emenda correta: sobrepôr as duas pontas da junta com comprimento = $2 \times$ largura da junta (L) (Figuras 2 e 3).



(Figura 2)



(Figura 3)



Etapas de Instalação

6. Após definir o comprimento ($2 \times L$), cortar:

- Parte inferior de uma ponta
- Parte superior de outra ponta
- Ambos com comprimento $2 \times L$.

A junta possui perfil tubular: usar tesoura, colocando uma lâmina da tesoura dentro do tubo para facilitar o corte.

Não utilizar objetos cortantes, como estiletes → risco de danificar a junta.



Etapas de Instalação

7. Descolar a primeira camada da fita dupla face de uma das pontas (Figura 11)



(Figura 11)

8. Pressionar a junta sobre o flange, centralizando sobre a superfície de vedação, garantindo que a emenda fique como na figura 12. Posicionar a emenda de forma que fique alinhada a um dos furos do flange.



(Figura 12)

9. Ajustar os parafusos manualmente e apertar os flanges seguindo o procedimento ASME PCC-1 (ver página 06).

10. Para flanges de grandes dimensões, é possível montar duas juntas uma ao lado da outra, evitando assim, possíveis problemas de rotação de flange.

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**.

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 is no 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