



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:

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

Passos de aperto (sequência cruzada):

- **1° passo** - Apertar cada porca até 30% do torque final, seguindo a sequência cruzada → manter paralelismo dos flanges em cada etapa;
- **2° passo** - Apertar cada porca até 60% do torque final, seguindo a sequência cruzada;
- **3° passo** - Apertar cada porca até atingir torque final especificado (100%), seguindo a sequência cruzada;
- **4° passo** - Aplicar 100% do torque final em todas as porcas no sentido horário até não haver mais rotação;
- **5° 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**.



Sealing for a safer and greener tomorrow



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



 www.teadit.com    /TeaditGroup