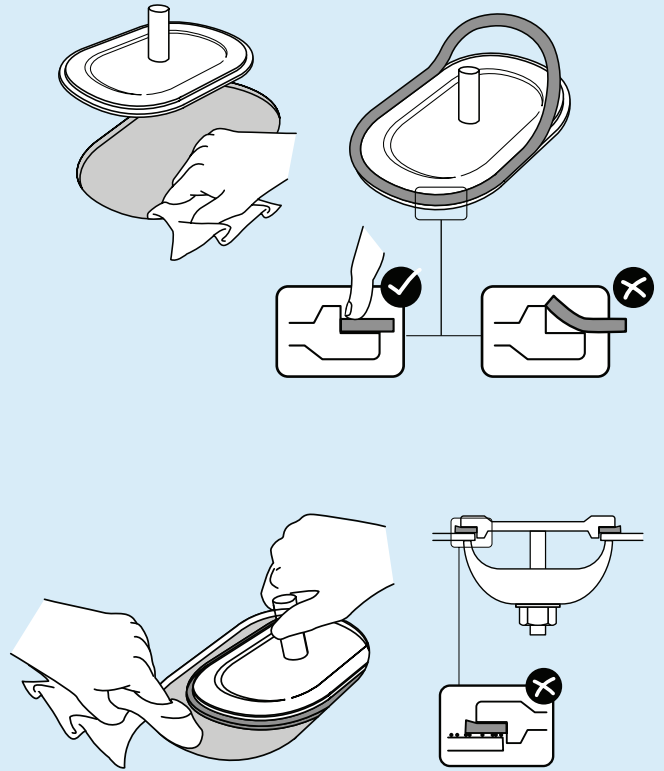


Topog-E® Série 450 Juntas

Guia de Instalação para Juntas em Caldeiras a Vapor

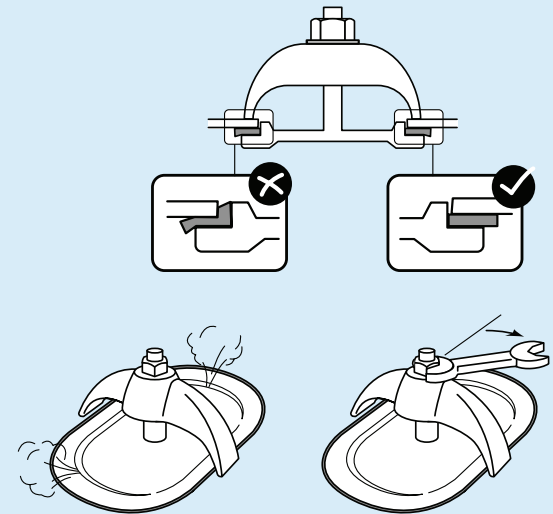
PASSO 1 - PREPARAÇÃO

- **Remoção da Junta Existente:** Remova a junta existente e limpe meticulosamente as superfícies de vedação tanto na carcaça da caldeira quanto na placa de cobertura. Ao substituir juntas que não sejam da **série Topog-E® 450**, pode ser necessário um processo abrasivo de limpeza ou polimento das superfícies para garantir uma vedação suave e limpa, essencial para o desempenho ideal da junta.
- **Instalação da Nova Junta:** Coloque a nova junta **Topog-E® Série 450** na placa de cobertura de inspeção, certificando-se de que esteja uniformemente assentada e corretamente posicionada, sem espaços. Evite o uso de lubrificantes, adesivos ou graxas. Antes da montagem final, faça uma limpeza cuidadosa da superfície de acoplamento dentro da caldeira, usando um pano limpo para remover quaisquer resíduos ou partículas. As juntas instaladas nas seções inferiores da carcaça da caldeira são particularmente vulneráveis a vazamentos devido a partículas presas; se for observada alguma vazão, drene a caldeira e reinstale a junta para prolongar sua vida útil e manter a integridade da vedação.



PASSO 2 - INSTALAÇÃO

- **Alinhamento e Aperto:** Alinhe a placa de cobertura com precisão com a abertura da caldeira, posicione o grampo de retenção e aperte a porca até que esteja justa. Comece apertando manualmente e depois use uma chave para aplicar um quarto de volta adicional, garantindo a compressão adequada da junta. Deve-se evitar o aperto excessivo para não sobrecomprimir o material da junta, o que pode danificá-la e reduzir sua vida útil. Aplique torque nos parafusos lubrificados entre 90-120 ft. lbs. Alterne entre os grampos 60-90-120 ft. lbs.



Topog-E, LLC · 1224 North Utica · Tulsa, Oklahoma 74110
918-587-6649 · Fax: 918-587-6961 · info@topog-e.com · www.topog-e.com

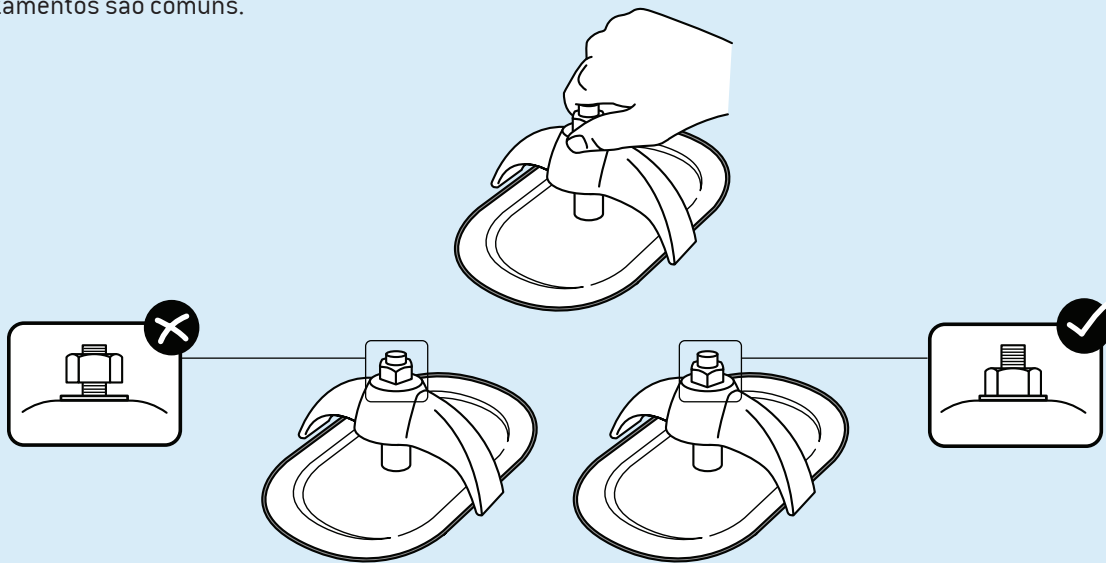
A Topog-E® LLC declina qualquer responsabilidade pelo desempenho da junta devido a variações nas práticas e condições de instalação além do nosso controle. © 2024 Topog-E® LLC

Topog-E® Série 450 Juntas

Guia de Instalação para Juntas em Caldeiras a Vapor

PASSO 3 - AJUSTE DA JUNTA

- **Aperto Controlado:** Evite apertar demais a junta, pois isso pode causar compressão excessiva, levando à degradação ou falha da junta. Se ocorrer vazamento durante o aumento de pressão, ajuste a porca de forma incremental, apertando apenas o suficiente para parar o vazamento. O composto de borracha macia sob a camada de PTFE cura quando exposto ao calor, permitindo que a borracha se ajuste às irregularidades nas superfícies de vedação. Durante este processo de cura, pequenos vazamentos são comuns.
- **Ajustes de Pressão:** À medida que a caldeira atinge sua pressão de operação padrão, a porca de retenção e o grampo podem afrouxar ligeiramente devido à compressão contínua da junta. Mantenha a porca apertada com os dedos até que a junta esteja totalmente assentada e estabilizada, garantindo que a vedação permaneça intacta.



PASSO 4 - CONSIDERAÇÕES CRÍTICAS

- **Uso Único:** As juntas **Topog-E® Série 450** são projetadas para uso único. A reinstalação de juntas usadas é estritamente proibida, pois compromete a integridade da vedação e o desempenho geral.
- **Faixa de Aplicação:** As juntas **Topog-E® Série 450** são especificamente projetadas para uso em vapor e não são recomendadas para água, ar e outras aplicações incompatíveis. Apesar de testes extensivos e do feedback dos clientes, não podem ser fornecidas garantias de desempenho devido à variabilidade das condições de instalação fora do controle da Topog-E® LLC.



Topog-E, LLC · 1224 North Utica · Tulsa, Oklahoma 74110
918-587-6649 · Fax: 918-587-6961 · info@topog-e.com · www.topog-e.com

A Topog-E® LLC declina qualquer responsabilidade pelo desempenho da junta devido a variações nas práticas e condições de instalação além do nosso controle. © 2024 Topog-E® LLC