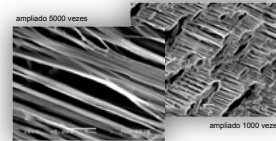




Monofilamento adesivo 100% PTFE Expandido para superfície irregular

Estrutura unidirecional



### Descrição

As características únicas da PTFE tem resolvido muito aplicações problemáticas na indústria e tem substituído materiais como amianto, fibra de vidro, cerâmica e borracha. As juntas de estanqueidade de 100% PTFE Expandido, tem uma estrutura fibrosa (unidirecional) proporcionando excelentes vantagens mecânicas. Apesar da conformabilidade do material, a junta se mantém estável a altas pressões e temperaturas.



### Aplicação

Joint sealant é indicado para aplicações em: FLANGES de qualquer dimensão, perfil circular, retangular, oval e irregular.

**i** Faces lisas ou com ranhuras;

**i** Ideal para superfícies grandes, complexas ou danificadas;

**i** Material moldável para aplicações em equipamentos como: Coluna de destilação, bocas de inspeção de tanques, mancal, turbinas, compressores, carcaças de bombas, trocadores de calor, reatores, etc.



### Tamanhos Disponíveis

LARGURA	1/8"	3/16"	1/4"	3/8"	1/2"	5/8"	3/4"	1"	1"
ESPESSURA	1,5mm	2,0mm	2,5mm	3,0mm	4,0mm	6,0mm	7,0mm	10,00mm	5,0mm
COMPRIMENTO	30mts	25mts	15mts	10mts	15mts	10mts	10mts	10mts	5mts



### Fornecimento

Comercializado por peça em carretéis devidamente embalados sem emendas com largura de 1/8", 3/16", 1/4", 3/8", 1/2", 5/8", 3/4" e 1", espessura de 1,5, 2, 2,5, 3, 4, 6, 7, 10 e 5mm, e metragem de 30, 25, 15, 10 e 5 metros. Conforme tabela acima.



### Principais Benefícios:

- Desempenho de vedação confiável;
- Fácil de instalar;
- Extrema versatilidade;
- Ajuda na otimização do processo.

### PROPRIEDADES TÉCNICAS :

Material: 100% PTFE Expandido, com resistência Unidirecional

\*pH 0-14

Faixa de Temperatura Atmosférica (°C) -260 até 268

Pico de Temperatura (°C) 310

Densidade ± 0,6 g/cm3

### PRESSÃO DE OPERAÇÃO (BAR)

Pressão Máxima 200 bar

### RESISTÊNCIA QUÍMICA

\*Resistente a todos os meios na faixa de pH de 0-14, exceto metais alcalinos fundidos e flúor elementar, especialmente em temperaturas e pressões elevadas.

Aplicação: Serviços gerais controlados, ácidos semifortes e soluções cáusticas de baixa à média concentração.





Para bocas de visita autoenergizantes e portas de acesso, entre em contato com o representante local da STI para obter orientações quanto à instalação.

## Instruções de Instalação

### 1. Seleção de Tamanho

Para flanges com a face plana, face elevada e bocas de visita:

Meça a largura da superfície a ser vedada e consulte a tabela abaixo para selecionar a largura nominal do Joint Sealant-STI.

Largura Efetiva da Vedação (mm)		Largura Nominal do Joint Sealant (polegada)	
3 - 7	1/8" - 1/4"	3	1/8"
7 - 10	1/4" - 3/8"	5	3/16"
10 - 17	3/8" - 5/8"	7	1/4"
17 - 25	5/8" - 1"	10	3/8"

Para flanges com lingueta e fenda:

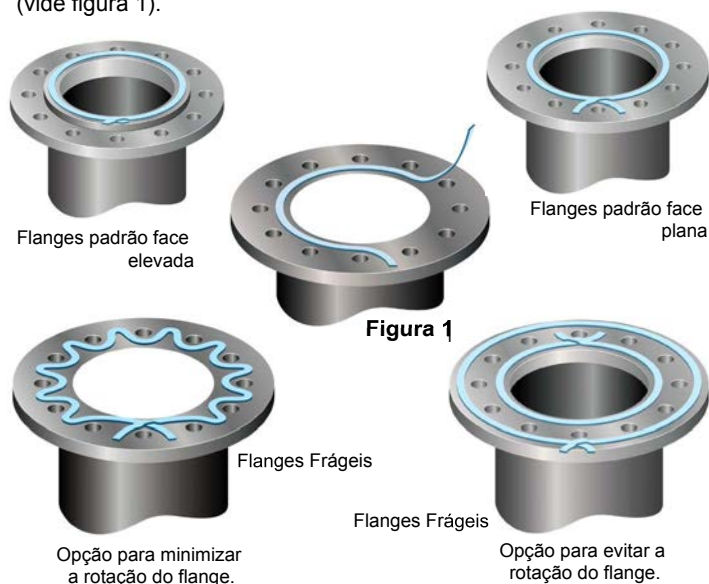
Selecione a largura nominal do Joint Sealant STI que seja igual ou menor do que a largura.

**ATENÇÃO** Faça uma estimativa do torque a fim de confirmar se a vedação pode atingir estresse maior do que 17 MPa (2500 psi) = 170 Bar.

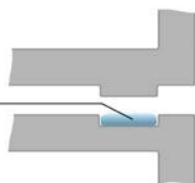
### 2. Instalação – Flanges padrão e personalizados

**2.1. Prepare o flange:** Abra os flanges em pelo menos 15 cm (6"). Limpe completamente a superfície para garantir a adesão ideal. Remova todo óleo, grafite e outros resíduos.

**2.2. Aplique a junta de vedação:** Remova lentamente a proteção do adesivo, afim de evitar que a faixa adesiva fique suja. Posicione a ponta da junta de vedação em torno do furo do parafuso inicial (vide figura 1).



Para garantir a compressão adequada da vedação, a lingueta deverá ser igual ou mais alta do que a profundidade da fenda.



Antes de aplicar os produtos é indispensável uma análise técnica detalhada, avaliando a compatibilidade dos produtos e a aplicação. A STI Sotequi deve ser consultada sobre as recomendações para aplicações específicas. Equívocos na seleção e aplicação dos produtos, podem ocasionar sérios riscos operacionais, não sendo de responsabilidade da STI Sotequi o uso inadequado das informações presentes nesse folheto. As especificações presentes neste folheto estão sujeitas a mudanças sem prévio aviso.

**ATENÇÃO** Nenhum spray ou líquido antiadesivo deverá ser aplicado as superfícies do flange. Em temperaturas frias, aqueça a junta de vedação antes da instalação, a fim de tornar o adesivo mais grudento.

**2.3. Conclua a instalação do cordão de vedação:** Conclua a instalação do cordão de vedação, sobrepondo e cruzando ambas as pontas no furo do parafuso inicial e corte o material em excesso. Veja as ilustrações acima.

**ATENÇÃO** A técnica de corte de desbaste é recomendada para a conclusão da instalação da vedação, quando a Joint Sealant de 17 mm (5/8") ou maior estiver sendo usada.

### 3. Instalação – Junta de vedação com largura nominal de >17 mm

**3.1. Técnica de corte de desbaste:** Algumas aplicações não têm força suficiente para comprimir o material adicional na sobreposição. Normalmente, isso acontece para a Joint Sealant com uma largura nominal >17 mm e, portanto, sempre recomendamos a técnica de corte de desbaste para esses tamanhos. Em geral, a técnica de corte de desbaste pode sempre ser usada como uma alternativa à etapa 2.3. Repita as etapas 2.1 à 2.2, mas execute um corte de desbaste inicial e de fechamento.

**3.2. Corte de desbaste inicial:** Desenrole aproximadamente 0,5 m (500mm) de Joint Sealant. Corte a extremidade com uma faca afiada em uma superfície limpa e firme, usando a técnica de desbaste. Em geral, o comprimento do corte de desbaste, deverá ser de aproximadamente 25mm (1").

**3.3. Corte de desbaste de fechamento:** Complete a vedação, colocando a Junta de vedação em cima da ponta desbastada, passando 14 mm (1/2"). Para preparar o segundo e último corte de desbaste, identifique e marque as extremidades iniciais e finais. Corte fora o material de vedação de forma oblíqua. Isso deixará uma área de 120% da espessura inicial da vedação.

### 4. Torque

**4.1. Seleccione um torque:** Recomenda-se fazer o melhor uso possível da força disponível do parafuso. No entanto, as recomendações de torque do fabricante do equipamento deverão ser sempre seguidas.

**4.2. Procedimento para o aperto do flange:** A não ser que o fabricante do equipamento defina um determinado padrão, utilize o padrão estrela, passe múltiplo e torque adicional.

Todas as informações técnicas e conselhos são baseados na nossa experiência, é o melhor do nosso conhecimento em plantas industriais. Especificações e valores devem ser sempre verificadas pelos clientes, pois eles são os únicos que podem julgar a eficiência de um produto, levando em conta todas as condições do local e do funcionamento.

Consulte o Departamento Técnico da SOTEQUI para Serviço avançado de instalação de Juntas em Paradas de Manutenção Programadas.