

BRASAGEM DE INSTALAÇÃO – COBRE VS. COBRE

EVAPORADORES INDUSTRIAIS E COMERCIAIS

Processo:

OFW

Limpeza e preparação:

- O equipamento deverá ser totalmente despressurizado e o interior totalmente drenado de todo e qualquer fluido;
- Deverá ser deixado passagem de fluxo livre na região da junta para circulação do gás de purga;
- Deverá ser removida a tinta em pelo menos 25mm em torno de todas as bordas da região a ser soldada;
- Deverá ser removido mecanicamente com auxílio de lixa d'água e álcool toda e qualquer contaminação como oxidação, óleos e todo material diferente ao metal de base em pelo menos 25mm em torno de toda a região a ser soldada;
- Deverá ser verificado e garantido que a sobreposição da junta seja de no mínimo 7 vezes a espessura do metal de base;
- Garantir que a folga do encaixe da junta esteja entre 0,05mm e 0,20mm para manter a capilaridade.

Operação:

- Conectar e acionar gás de purga, certificar-se que a passagem do gás está livre para que não haja pressurização do equipamento;
- Aquecer a junta com chama neutra até que esteja com a temperatura adequada para brasagem em toda a sua área;
- Aplicar o material de adição tomando a devida atenção em relação a fusão e capilaridade. Essa operação deverá ser realizada até que a junta esteja com material de adição em toda a sua extensão circunferencial e longitudinal;
- Após o resfriamento da junta, verificar as condições gerais da brasagem em relação a possíveis porosidades ou falta de deposição de material de adição.

BT-017/V1/POR/10.2021

Material de adição:

ISSO 17672/10
CuP 279
Harris 2

Equipamento:

- Maçarico com bico tamanho 5
- Gás combustível – Acetileno
- Gás de purga – Nitrogênio ou Argônio.

Preparação final:

- Limpar as juntas com água ou álcool;
- Pintar o equipamento se aplicável.

Importante!

Em caso de dúvidas ou necessidade de maiores informações, consulte nossa área técnica.