

SOLDAGEM/BRASAGEM DE INSTALAÇÃO

EQUIPAMENTO:

Comercial – Metal de base (Cobre X Latão)

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.

MATERIAL DE ADIÇÃO:

SFA 5.8
AWS BCuP-9
F-Nº 103
Harris Blockade
Fluxo Eco Color Change

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.