



# GORE® Joint Sealant



## Instruções de instalação

O **Cordão de vedação GORE® Joint Sealant** é perfeitamente adequado para flanges e equipamentos de aço grandes ou complexos para a obtenção de uma vedação incrivelmente firme. Disponível em rolos, o usuário pode fácil e rapidamente formar uma junta no local do flange e conseguir economizar materiais, mão de obra e tempo de execução significativos em comparação às tradicionais juntas prontas.

**Para instalar, siga as instruções abaixo:**

### 1. Seleção do tamanho

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

Meça a largura da superfície a ser vedada e consulte a tabela abaixo para selecionar a largura nominal da GORE® Joint Sealant.

Largura efetiva da vedação (mm)	Largura efetiva da vedação (polegadas)	Largura nominal da GORE® Joint Sealant (mm)	Largura nominal da GORE® Joint Sealant (polegadas)
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
25-40	1-1,5	14	1/2
40-50	1,5-2	17	5/8
50-65	2-2,5	20	3/4
65+	2,5+	25	1

Para flanges com lingueta e fenda:

Selecione a largura nominal da GORE® Joint Sealant 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).

### 2. Instalação – Flanges padrão e personalizados

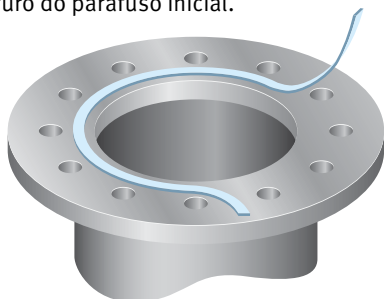
#### 2.1 Prepare o flange

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.

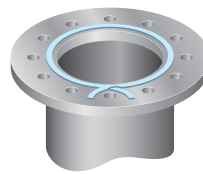
#### 2.2 Aplique a junta de vedação

Remova lentamente a proteção do adesivo, a fim de evitar que a faixa adesiva fique suja. Posicione a ponta da junta de vedação em torno do furo do parafuso inicial.

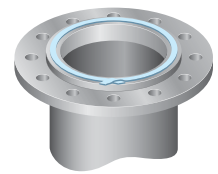
Figura 1



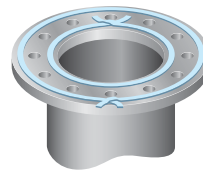
#### Flanges padrão face plana



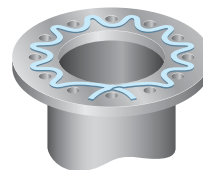
#### Flanges padrão face elevada



#### Flanges frágeis

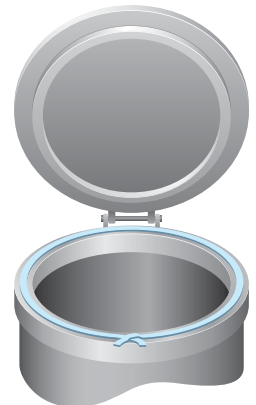


Opção 1  
Para evitar a rotação do flange.



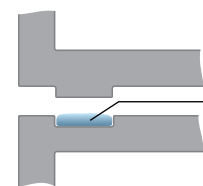
Opção 2  
Para minimizar a rotação do flange.

#### Bocas de visita



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

#### Lingueta e fenda



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

### ATENÇÃO

Nenhum spray ou líquido antiadesivo deverá ser aplicado às 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 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 GORE® Joint Sealant de 17 mm (5/8") ou maior estiver sendo usada.



# GORE® Joint Sealant

## Instruções de instalação

### 3. Instalação – Junta de vedação com largura nominal de $\geq 17$ mm

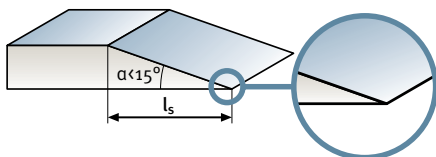
#### 3.1 Técnica de corte de desbaste

Algumas aplicações não têm força suficiente para comprimir o material adicional na sobreposição. Normalmente, isso acontece para a Joint Sealant com uma largura nominal  $\geq 17$  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 como descrito abaixo.

#### 3.2 Corte de desbaste inicial

Desenrole aproximadamente 0,5 m (1,5 pé) da GORE® 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,  $l_s$ , deverá ser de aproximadamente 25 mm (1").

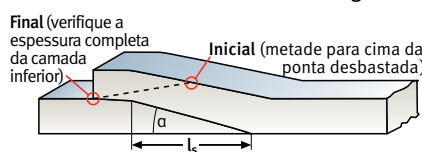
Figura 2



#### 3.3 Corte de desbaste de fechamento

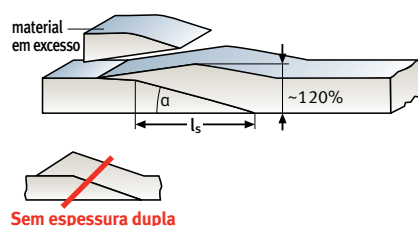
Complete a vedação, colocando a Junta de vedação em cima da ponta desbastada, passando  $\approx 14$  mm (1/2"). Para preparar o segundo e último corte de desbaste, identifique e marque as extremidades iniciais e finais.

Figura 3



Corte fora o material de vedação de forma oblíqua. Isso deixará uma área de  $\approx 120\%$  da espessura inicial da vedação.

Figura 4



Sem espessura dupla

### 4. Torque

#### 4.1 Seleccione um torque

Como regra geral, 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. Consulte os "Procedimentos de instalação de vedações" ESA/FSA para obter informações mais detalhadas sobre as práticas de instalação recomendadas.

Caso você tenha alguma outra dúvida sobre a instalação, ou sobre nossas vedações em geral, entre em contato com o representante local da Gore.

EXCLUSIVO PARA UTILIZAÇÃO INDUSTRIAL.

Não indicado para utilização em processos de fabricação, processamento ou embalagem de alimentos, fármacos, cosméticos ou dispositivos médicos.

Fornecido por

Para obter uma lista completa de escritórios de venda locais, acesse [gore.com/sealants](http://gore.com/sealants)

Brasil

W.L. Gore & Associates do Brasil Ltda.

Edifício Bolsa de Imóveis de São Paulo

Av. das Nações Unidas, 11-541 - CJ52

Brooklin Paulista

04578-000 São Paulo - SP

Tel.: +55 11 5502-7800

Fax: +55 11 5502-7801

E-mail: [vedacoes@wlgore.com](mailto:vedacoes@wlgore.com)