

## PROCEDIMENTOS DE SOLDA POR ELETROFUSÃO PE100

### 1- Corte



Os tubos devem ser cortados com face reta para que possam encostar no batente interno das conexões. Recomenda-se o cortador rotativo.

### 2- Raspagem



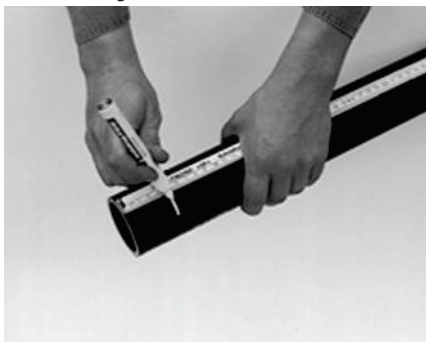
Raspar a superfície do tubo na área de contato com a conexão. Existe diversos tipos de ferramentas para raspagem.

### 3- Limpeza



Remover possíveis rebarbas e limpar a área com álcool líquido isopropílico.

### 4- Marcação



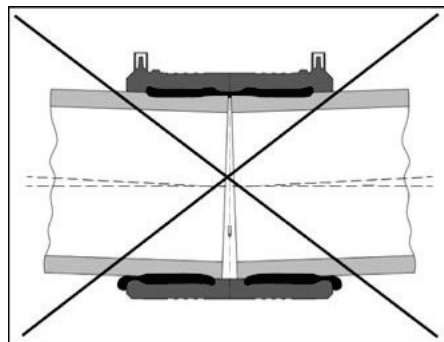
Marcar a profundidade de inserção total do tubo na conexão para assegurar que o tubo entrará por completo.

### 5- Junção / Montagem



Inserir totalmente os tubos na conexão até a linha demarcada. Caso houver parafusos fazer o aperto.

### 6- Alinhamento



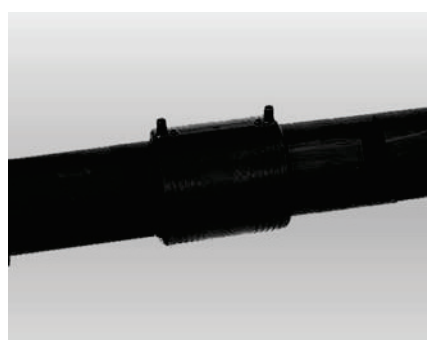
Verifique os tubos para que não fiquem desalinhados. Recomendamos o uso da ferramenta alinhadora.

### 7- Solda



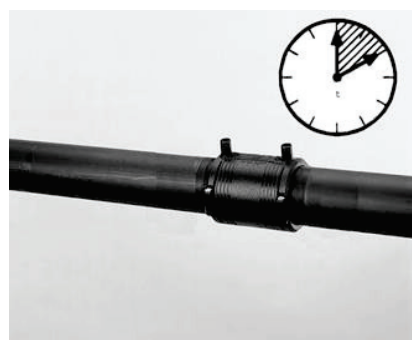
Encaixe os conectores da eletrofusora na conexão e inicie o processo de solda seguindo as instruções da máquina.

### 8- Concluindo a solda



Após o término da solda verifique se os pinos indicadores na conexão foram elevados, e certifique-se que a conexão está aquecida.

### 9- Tempo de esfriamento



Aguarde o período de esfriamento de acordo com as especificações do diâmetro e espessura da linha.