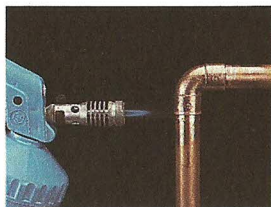




3. Aplique a pasta de solda (fluxo) na ponta do tubo e bolsa da conexão, de modo que a parte a ser soldada fique completamente coberta pela pasta.



4. Aplique a chama sobre a conexão para aquecer o tubo e a bolsa da conexão até que a solda derreta quando colocada na união do tubo com a conexão.



5. Retire a chama e alimente com solda um ou dois pontos até ver a solda correr em volta da união. A quantidade correta de solda é aproximadamente igual ao diâmetro da conexão.



6. Remova o excesso de solda com uma pequena escova ou com uma flanela enquanto a solda ainda permite, deixando um filete em volta da união.

3.5.2 Tubos e Conexões de Aço

Podem ser utilizados:

- ✓ tubos de condução de aço, com ou sem costura, preto ou galvanizado, no mínimo classe média, atendendo as especificações da NBR 5580;
- ✓ tubos de condução, com ou sem costura, preto ou galvanizado, no mínimo classe normal, atendendo as especificações da NBR 5590;
- ✓ conexões de ferro maleável, preto ou galvanizado, atendendo as especificações da NBR 6943 ou 6925;
- ✓ conexões de aço forjado, atendendo as especificações da ANSI B. 16.9.

Os tubos devem possuir proteção contra corrosão com os acoplamentos feitos através de conexões roscadas.

Na vedação das tubulações por roscas devem ser utilizados vedantes pastosos ou fita pentatetrafluoretileno (tipo teflon). É proibido o uso de vedante tipo zarcão ou à base de tinta ou fibras vegetais.

Observação: os tubos pretos quando na montagem devem receber tratamento superficial anti-corrosivo.

3.6 TESTE DE ESTANQUEIDADE

- Toda tubulação antes de ser abastecida com gás combustível deve ser obrigatoriamente submetida ao teste de obstrução e estanqueidade;
- Para as tubulações embutidas e subterrâneas, os testes de obstrução e estanqueidade devem ser feitos antes do revestimento ou cobertura;
- O teste de estanqueidade deve ser feito com ar ou gás inerte sendo proibido emprego de água ou qualquer outro líquido;
- Para a execução do teste de estanqueidade, as válvulas instaladas em todos os pontos extremos devem ser fechadas e ter suas extremidades livres em comunicação com a atmosfera. Após a constatação da estanqueidade, as extremidades livres devem ser imediatamente fechadas com bujões ou flanges cegas que só podem ser retiradas quando da sua interligação;
- Quando a instalação apresentar reguladores de pressão ou válvulas de alívio ou de bloqueio, estes devem ser instalados após o teste de estanqueidade;
- A pressão mínima de teste exigida é de 1,5 vezes a pressão de trabalho ou 9,8 kPa (1000 mmca), ou a maior delas.