



## ORIENTAÇÕES GERAIS PARA EXECUÇÃO DAS SOLDAS

1. PROCEDIMENTO DA SOLDA: SOLDA DE TOPO POR TERMOFUSÃO COM PLACA AQUECIDA.
2. OBEDECER A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA DO PROCEDIMENTO DE EXECUÇÃO DA SOLDA EM PP.
3. DURANTE O PROCESSO DE SOLDA DE TOPO, CERCA DE 4 MM EM CADA EXTREMIDADE, SENDO 8 MM NO TOTAL, SÃO PERDIDOS.

### PREPARAÇÃO DA SOLDA:

1. UTILIZAR ALINHADORES;
2. DESOVALIZAÇÃO PRÉVIA DOS TUBOS;
3. CORTE DO TUBO, MANTENDO 4 MM PARA A PERDA NA SOLDA E 4 MM PARA FACEAMENTO;
4. FACEAMENTO E CORREÇÃO DA PERPENDICULARIDADE.

### EXECUÇÃO DO CICLO DE SOLDA:

1. PRÉ-AQUECIMENTO;
2. AQUECIMENTO;
3. COMPRESSÃO COM CONTROLE DE TORQUE;
4. RESFRIAMENTO.

CNPJ 26.791.064/0001-41  
Fale conosco:  
Tel. (35) 99168-5353