

Tê de Redução Soldável

Água Fria



1 - Função:

Efetuar a ramificação de tubulações reduzindo o diâmetro, para garantir a vazão nos pontos conforme projeto.

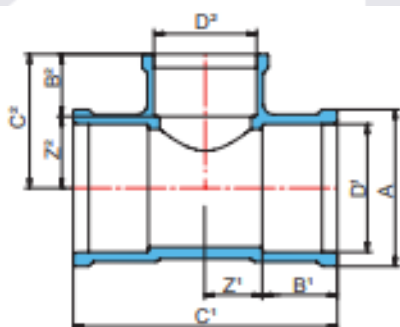
2 - Aplicação:

Utilizada em instalação hidráulica residencial, comercial e industrial nas tubulações de água fria ou trechos de água fria com alta pressão, Por exemplo: sub-ramais de água fria, derivações de prumadas de água fria.

3 - Características técnicas:

- Material: PVC (Policloreto de Vinila).
- Processo: Injeção.
- Cor: Marrom.
- Conexão: Bolsa / Bolsa / Bolsa.
- Temperatura máxima de serviço: 45°C.
- Pressão máxima de serviço: 7,5 kgf/cm².
- Para aplicações de serviço acima de 25°C, consultar o catálogo técnico Krona.

3.2 - Dimensões:



3.1 - Normas de referência:

- ABNT NBR 5648
- ABNT NBR 5626

4 - Benefícios:

- Atóxico.
- Resistente a corrosão, não enferruja.
- Juntas soldáveis à frio.
- Longa vida útil.

TÊ DE REDUÇÃO SOLDÁVEL
DIMENSÕES (mm)

Código	BITOLA (mm)	A	B ¹	B ²	C ¹	C ²	D ¹	D ²	Z ¹	Z ²
0463	25 x 20	33,8	18,0	16,0	60,0	29,9	25,0	20,0	12,0	13,9
0464	32 x 25	42,0	22,0	18,0	72,0	35,4	32,0	25,0	14,0	17,4
0465	40 x 25	51,6	26,0	18,0	81,4	40,0	40,0	25,0	14,7	22,0
0466	40 x 32	51,6	26,0	22,0	91,4	45,4	40,0	32,0	19,7	23,4
0468	50 x 25	63,0	31,0	18,0	88,5	45,0	50,0	25,0	13,3	27,0
0469	50 x 32	63,0	31,0	22,0	100,4	50,2	50,0	32,0	19,2	28,2
0470	50 x 40	63,0	31,0	26,0	107,6	53,8	50,0	40,0	22,8	27,8
0874	60 x 25	74,0	36,0	18,0	105,1	52,5	60,0	25,0	16,6	34,5
0472	75 x 50	92,0	43,0	31,0	142,0	73,0	75,0	50,0	28,0	42,0
0473	75 x 60	92,0	43,0	36,0	154,6	78,5	75,0	60,0	34,3	42,5
0870	85 x 60	103,0	48,0	36,0	165,4	83,0	85,0	60,0	34,7	47,0
0872	110 x 60	130,0	61,0	36,0	199,0	100,0	110,0	60,0	38,5	64,0
0873	110 x 75	130,0	61,0	43,0	209,0	105,5	110,0	75,0	43,5	62,5

Código do Padrão	Parte	Revisão	Nível de Confidencialidade	Data	Nome do Elaborador	Nome do Aprovador	Área Responsável
PE002487	GLO	00	Público	24/08/2023	João Pedro Maia Brito	Daiane Weizenmann	Marketing - PMP

5 - Instruções de uso:

- Corte o tubo no esquadro, faça o chanfro e lixe as superfícies a serem soldadas (ponta do tubo e bolsa da conexão) de forma a aumentar a aderência.
- Limpe as superfícies lixadas utilizando a Solução Preparadora Krona. Com um pincel, passe o adesivo plástico Krona nas superfícies a serem soldadas, evitando o excesso de adesivo.
- Encaixe as superfícies a serem soldadas posicionando o tubo até o fundo da bolsa. Atente-se para o correto posicionamento da peça.
- Remova o excesso de adesivo e aguarde 1 hora para liberação do fluxo d'água e 12 horas para o teste de pressão.

6 - Recomendações:

- Antes de utilizar o adesivo, confira o prazo de validade indicado na embalagem.
- Para reparo em tubulação aparente refaça o trecho danificado utilizando conexões soldadas por adesivo. Não deve ser usada luva de correr instalação aparente.
- O adesivo é um reagente químico, em caso de acidente siga as informações presentes na embalagem ou FISPQ do produto.
- Se forem conduzidos elementos químicos relevantes uma tabela específica de resistência deve ser consultada, essa tabela é encontrada no site da Krona na seção de download.

Código do Padrão	Parte	Revisão	Nível de Confidencialidade	Data	Nome do Elaborador	Nome do Aprovador	Área Responsável
PE002487	GLO	00	Público	24/08/2023	João Pedro Maia Brito	Daiane Weizenmann	Marketing - PMP