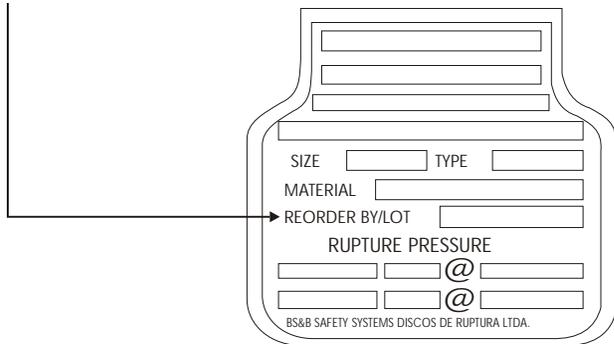


## INSTRUÇÕES DE INSTALAÇÃO

- DISCO ESPECIFICAMENTE DESENVOLVIDO PARA A PROTEÇÃO DE VASOS ATMOSFÉRICOS E PARA ISOLAÇÃO DE VÁLVULAS DE ALÍVIO DA CONTAMINAÇÃO ATMOSFÉRICA OU DO "MANIFOLD".
- DISCOS DE REPOSIÇÃO DEVEM SER PEDIDOS PELO NÚMERO DO LOTE

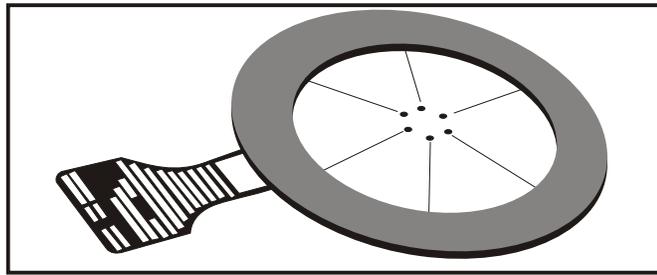


Selecione o local adequado para o disco AV

1. **ATENÇÃO - DIRECIONE O ALÍVIO PARA UMA ÁREA SEGURA** - Verifique o posicionamento do disco. Não direcione a saída para onde pessoas ou equipamentos possam ser expostos ao produto e fragmentos provenientes do disco de ruptura. Qualquer equipamento nos arredores da descarga pode ser danificado.
2. Considere a "contra-força". A "contra-força" é a força de reação que o sistema sofrerá no momento da ruptura. Essa força é de aproximadamente o dobro da pressão de ruptura do disco, multiplicada pela área de alívio. As tubulações e conexões devem ser adequadamente fixadas. Se a saída for direta para a atmosfera, a instalação de um anteparo minimizará esse efeito.
3. A tubulação instalada após o disco deve estar adequadamente fixada, de modo a não provocar tensões estruturais no disco.

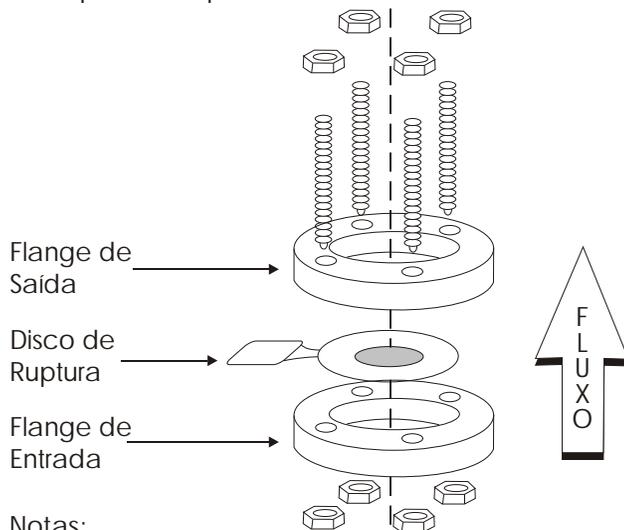
## Antes da Instalação do Disco

1. **Inspecione os Flanges**  
Limpe as faces de assentamento dos flanges antes de instalar o disco de ruptura.
2. **Inspecione o Disco de Ruptura**  
Manuseie o disco de ruptura cuidadosamente, ele é um instrumento de precisão. Examine as superfícies do disco de ruptura e se certifique de que não há nenhum dano.
3. **Examine o Disco**  
Verifique se o disco apresenta alguma marca ou risco profundos em sua superfície. A instalação de um disco defeituoso pode resultar em sua ruptura prematura.



## Instalação do Disco de Ruptura AV

1. Posicione o disco de ruptura no centro dos flanges do processo de forma que a face tipada da plaqueta de identificação possa ser lida facilmente. Nota: Este disco de ruptura se instalado de forma invertida romperá na mesma pressão.
2. Para o disco de ruptura AVV, fornecido com suporte para vácuo, o disco deverá ser instalado de forma que o suporte para vácuo esteja do lado do processo, neste caso a plaqueta de identificação indicará a posição correta da instalação. Nota: A face tipada da plaqueta representa a face do disco pela qual deverá ocorrer a descarga no momento da ruptura.
3. Instale os prisioneiros e porcas. Aperte todas as porcas com a mão antes do torqueamento, mesmo que o torque final requerido seja pequeno. O aperto uniforme pode ser conseguido aplicando-se 1/4 do torque final desejado para cada prisioneiro. Repita a sequência apertando até 3/4 do torque final desejado. Finalmente, utilizando a mesma sequência, aperte o torque final especificado.



## Notas:

1. As condições de serviço e a corrosão podem afetar a "performance" do disco, o que pode provocar a necessidade da sua substituição periódica.
2. O material especificado para o disco de ruptura deve ser compatível com o processo.

# Torque para Flanges Classificação ANSI

DIÂMETRO		CLASSIFICAÇÃO ANSI DOS FLANGES	TORQUE	
in	mm		N x m	lb x pé
2	50	150	57	42
		300	57	42
3	80	150	57	42
		300	102	75
4	100	150	57	42
		300	102	75
6	150	150	102	75
		300	102	75
8	200	150	102	75
		300	165	122
10	250	150	165	122
		300	248	183

DIÂMETRO		CLASSIFICAÇÃO ANSI DOS FLANGES	TORQUE	
in	mm		N x m	lb x pé
12	300	150	165	122
		300	369	272
14	350	150	248	183
		300	369	272
16	400	150	248	183
		300	523	386
18	450	150	369	272
		300	523	386
20	500	150	369	272
		300	523	386
24	600	150	949	700
		300	523	386

## Torque para Flanges de Processo Classificação DIN / AFNOR / UNI

DIÂMETRO		CLASSIFICAÇÃO DOS FLANGES DIN / AFNOR / UNI	TORQUE	
in	mm		N x m	lb x pé
2	50	10 / 16 / 25 / 40	62	46
3	80	10 / 16 / 25 / 40	62	46
4	100	10 / 16	62	46
		25 / 40	122	90
6	150	10 / 16	122	90
		25 / 40	210	155
8	200	10	122	90
		16	122	90
		25	210	155
		40	312	230
10	250	10	122	90
		16	210	155
		25	312	230
		40	423	312
12	300	10	122	90
		16	210	155
		25	312	230
		40	423	312
14	350	10	122	90
		16	210	155
		25	423	312
		40	580	428

DIÂMETRO		CLASSIFICAÇÃO DOS FLANGES DIN / AFNOR / UNI	TORQUE	
in	mm		N x m	lb x pé
16	400	10	210	155
		16	312	230
		25	580	428
		40	650	480
18	450	10	210	155
		16	312	230
		25	N / A	N / A
		40	650	480
20	500	10	210	155
		16	423	312
		25	580	428
		40	813	600
24	600	10	312	230
		16	580	428
		25	650	480
		40	813	600
30	800	10	423	312
		16	650	480
		25	813	600
		40	881	650

### Notas:

- 1 - 12 polegadas x libra = 1 pé x lb
- 2 - Os valores de torque são baseados para roscas em bom estado e levemente lubrificadas.
- 3 - Os valores de torque indicados são aplicáveis para flanges com resistência de, no mínimo, 25.000 psi. Consulte a BS&B quando utilizar outros materiais nos flanges, como revestidas de vidro, quando os fornecedores recomendam um valor de torque máximo menor que o requerido pela BS&B.

BS&B SAFETY SYSTEMS DISCOS DE RUPTURA LTDA.

Av. Prof. Castro Júnior, 213/215

CEP 02138-030 - São Paulo - SP

Tel.: (0XX11) 6949-2449 - FAX: (0XX11) 6949-7978

FEVEREIRO 2000