



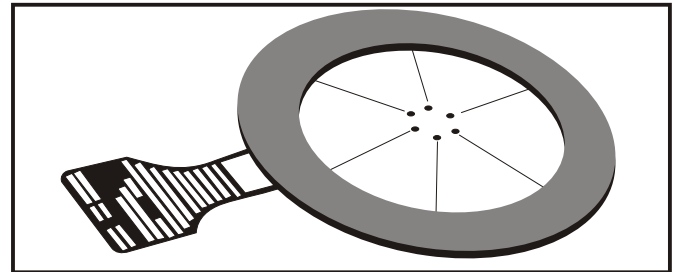
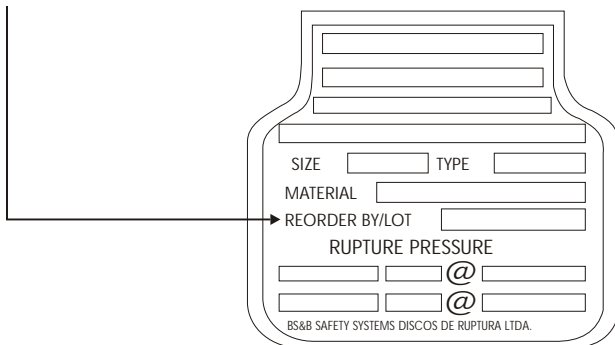
SAFETY SYSTEMS

DISCOS DE RUPTURA TIPO "AV"

BOLETIM
77.8001 I

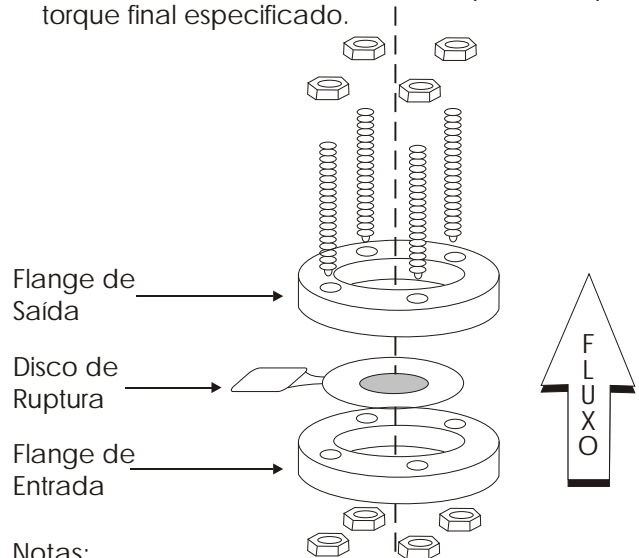
INSTRUÇÕES DE INSTALAÇÃO

- 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



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.

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. **Inspeção dos Flanges**
Limpe as faces de assentamento dos flanges antes de instalar o disco de ruptura.
2. **Inspeção do 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.

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 |
| | | 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