

## TUBOS EM PEAD



Produzidos em dimensões de 20mm a 160mm.



Confiabilidade garantida para o transporte de água, esgoto e outros fluidos.



Disponível em diversos diâmetros e classes de pressão.



Atende rigorosos padrões de desempenho.



Parte do Sistema de Acquaflex, um sistema de tubulação utilizado em todo o mundo.



## // APLICAÇÃO

Os Tubos em PEAD (Polietileno em Alta Densidade) são parte do Sistema de Tubulação - Acquaflex da Hydro Z, que permite realizar o transporte de água e outros fluidos com segurança, proporcionando praticidade na instalação e estanqueidade, por unir seus componentes através do processo de eletrofusão.

Disponíveis em diversos diâmetros e classes de pressão, os Tubos em PEAD da Hydro Z contam com diversos benefícios como, por exemplo, flexibilidade e alta resistência química e contra impactos.

Os equipamentos do Sistema Acquaflex são produzidos e testados de acordo com rigorosos padrões de qualidade, e podem ser facilmente instalados com auxílio de Conexões e Terminais Eletrosoldáveis.

Acqua  
flex



## // ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

Modelo	Tubo em PEAD - Acquaflex
Dimensão	20mm   32mm   63mm   75mm   90mm   110mm   160mm
Barra	6m
Bobina	25m   50m   75m   100m
Material revestimento interno	-
Material	Polietileno
Garantia	1 ano

## // COMPONENTES

- Tubo em PEAD

## // COMPONENTES ADICIONAIS NECESSÁRIOS

Máquina de Eletrofusão.



### FICOU COM DÚVIDAS? VEJA NOSSOS VIDEOS EXPLICATIVOS

Confira vídeos explicativos sobre funcionamento, instalação e manutenção de nossa linha completa de produtos:

[www.HYDROCITY.com.br](http://www.HYDROCITY.com.br)



### // PASSO A PASSO PARA A INSTALAÇÃO

Passo 1 - Faça a demarcação da área onde será realizada a cava que irá receber o Sistema de Tubulação - AcquaFlex, prevendo uma distância equivalente ao diâmetro do Tubo em PEAD entre as paredes da cava e as laterais do mesmo.

Passo 2 - Calcule a profundidade da cava prevendo um leito de areia de 10cm a 15cm em seu interior e também uma distância mínima entre a parte superior do Tubo e o piso de 30cm, após o posicionamento do equipamento.

Passo 3 - Remova qualquer detrito sólido localizado no fundo da cava e crie um leito de areia ou pó de pedra de 10cm a 15cm para o posicionamento dos Tubos em PEAD.

Passo 4 - Compacte hidráulicamente o leito, nivelando a camada de areia ou pó de pedra adicionada.

Passo 5 - Acomode o Tubo na cava, lembrando-se de manter uma distância lateral mínima equivalente ao diâmetro do Tubo. Em casos em que mais de um Tubo for instalado na mesma cava, utilize o diâmetro do maior para determinar a distância entre os mesmos.

Passo 6 - Efetue o corte na extremidade do Tubo de forma perpendicular utilizando a Ferramenta Corta-Tubo.

Passo 7 - Garanta que o Tubo em PEAD esteja perfeitamente circular utilizando a ferramenta de desovalização.

Passo 8 - Insira a Conexão Eletrosoldável no Tubo em PEAD até que o mesmo encoste nos batentes internos, utilize o lápis marcador no corpo do Tubo rente a extremidade da Conexão para identificar a área de raspagem e em seguida, retire a Conexão.

Passo 9 - Faça a raspagem da extremidade do Tubo até a marcação por toda sua circunferência utilizando o raspador.

Passo 10 - Limpe toda área raspada do Tubo em PEAD e o inserto do Terminal Eletrosoldável utilizando acetona ou álcool isopropílico. Neste momento, é importante garantir a remoção de toda rebarba do Tubo em PEAD.

Passo 11 - Insira uma das extremidades da Conexão Eletrosoldável no Tubo PEAD. Em seguida, na outra extremidade insira o outro componente a ser soldado. Ambos devem encostar nos batentes internos da Conexão.

Passo 12 - Utilize as garras centralizadoras para imobilizar todos os componentes a fim de evitar movimentações nas peças durante o procedimento de eletrofusão.

Passo 13 - Conecte os cabos da Máquina de Eletrofusão aos terminais da Conexão Eletrosoldável.

Passo 14 - Utilize o scanner de código de barras para ler os parâmetros de eletrofusão localizados na Conexão Eletrosoldável.

Passo 15 - Após a conclusão do processo de eletrofusão, retire os cabos dos terminais com cuidado e mantenha todos os componentes imobilizados por no mínimo cinco minutos.

Passo 16 - Aguarde o resfriamento dos pontos de solda por no mínimo 60 minutos, antes de fazer qualquer movimentação na linha que está sendo instalada.

Passo 17 - Aguarde no mínimo 120 minutos após a conclusão do processo de eletrofusão dos componentes e efetue o teste de estanqueidade do sistema de acordo com a legislação local.

Passo 18 - Inicie o preenchimento da cava com areia ou pó de pedra até o nível do piso.

Passo 19 - Compacte hidráulicamente a camada de areia adicionada.

Passo 20 - Realize a concretagem do piso e mantenha o local isolado até a cura do concreto.

### // PASSO A PASSO PARA A MANUTENÇÃO

Passo 1 - Limpe o corpo da Conexão Eletrosoldável e do Terminal Eletrosoldável utilizando pano umedecido.

Passo 2 - Inspeção o Terminal para verificar sua integridade.

Passo 3 - Certifique-se do aperto adequado dos Terminais para garantir a estanqueidade.

Passo 4 - Caso identificado algum dano à integridade do equipamento ou de seus componentes durante as inspeções, realize a substituição.



**Hydro Z Industrial e Comercial Ltda.**

Estrada Particular Sadae Takagi, 605  
CEP: 09852-070 - São Bernardo do Campo - São Paulo.



**Manuais completos no site**

[www.HYDROZ..com.br](http://www.HYDROZ..com.br)



**Fale conosco**

[contato@hydroz.com.br](mailto:contato@hydroz.com.br) // +55 11 4393.3606

**Siga-nos em:**



[facebook.com/hydrozglobal](https://facebook.com/hydrozglobal)



[instagram.com/hydrozglobal](https://instagram.com/hydrozglobal)



[youtube.com/hydrozglobal](https://youtube.com/hydrozglobal)

As imagens contidas neste catálogo são meramente ilustrativas - As informações estão sujeitas a alterações sem prévio aviso.