

# Ficha Técnica

Registros de Esfera



# Plastubos

# Registro de Esfera

PREDIAL >> REGISTRO >> REGISTRO DESMONTÁVEL

## 1. Apresentação do Produto

### 1.1 Função

Controlar a passagem de água, permitindo a abertura e o bloqueio do fluxo na rede instalada.

### 1.2 Aplicações

Utilizada em instalações hidráulicas prediais aparentes, na condução de água potável fria.

## 2. Características Técnicas

- Fabricado em PVC (Policloreto de vinila);
- Com sobreporca para controle do torque no volante;
- Haste do volante com dupla vedação;
- Pressão de Serviço: 16kgf/cm<sup>2</sup> (160 m.c.a.);
- Cor: Marrom;
- Temperatura nominal: 20°C;
- Temperatura máxima: 45°C;
- Diâmetros soldáveis: 20, 25, 32, 40, 50 e 60 mm;

- Diâmetros roscáveis: 1/2, 3/4, 1", 1.1/4, 1.1/2 e 2";
- Padrão de rosca: ISO7-1.

### Normas de Referência

NBR 5626 – Instalações prediais de água fria.

### Itens Complementares

Adesivo plástico para PVC; Solução preparadora; Fita Veda Rosca; tubos e conexões soldáveis e roscáveis.

## 3. Benefícios

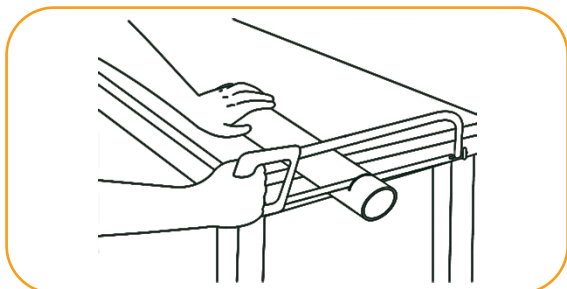
- Estanqueidade em altas e baixas pressões;
- Abertura e fechamento com 1/4 de volta;
- Resistente a corrosão;
- Fácil instalação.

## 4. Informações Complementares

### 4.1 Montagem

#### 4.1.1 Junta Soldável

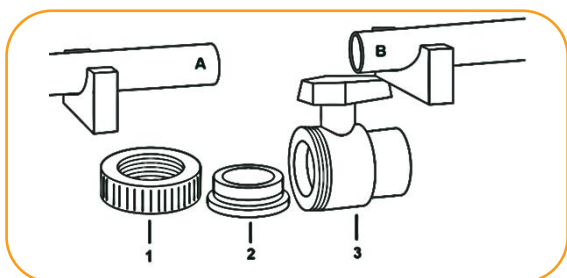
1º Cortar o tubo no esquadro e chanfrar a ponta. Com uma lixa d'água, tirar o brilho das superfícies a serem soldadas (ponta do tubo e bolsa do registro), com o objetivo de melhorar a aderência (soldagem);



2º Limpar as superfícies lixadas com Solução Preparadora Plastubos, eliminando as impurezas que podem impedir a ação do Adesivo Plástico PVC Plastubos. Esta ação prepara o PVC para a soldagem;

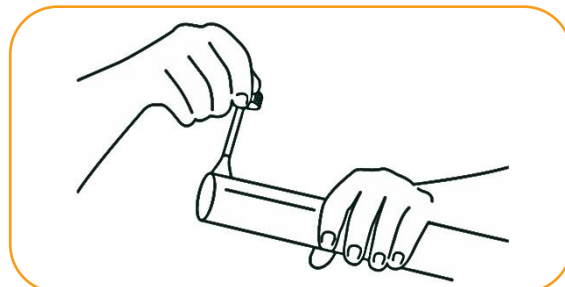


3º Desmontar o registro antes de soldar e verificar a posição correta de instalação conforme seta de fluxo;



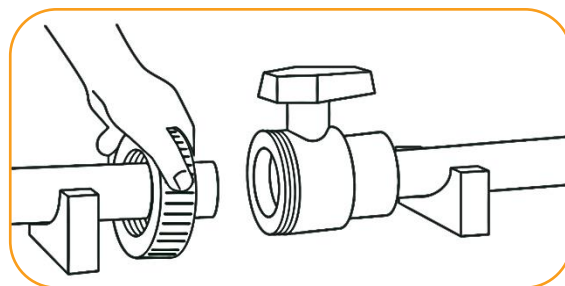
4º Aplicar com pincel uma camada fina e uniforme de Adesivo Plástico PVC Plastubos na

parte interna da bolsa do corpo do registro (3), cobrindo um terço dela, e uma camada igual na parte externa do tubo B;



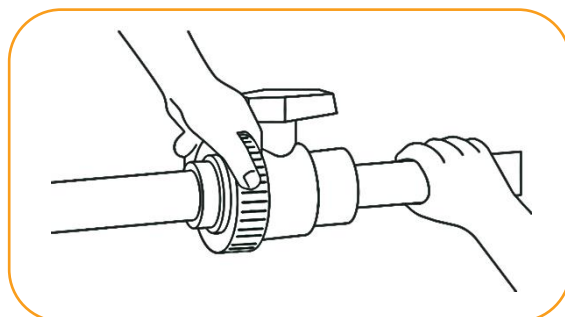
5º Juntar as duas peças, forçando o encaixe até o fundo da bolsa, sem torcer;

6º No tubo A, inserir a sobreporca (1);



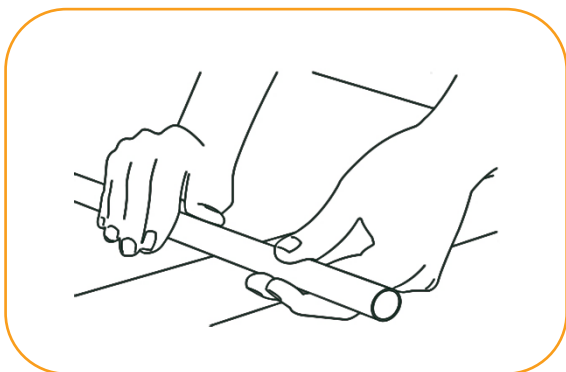
7º Aplicar adesivo e soldar a bolsa soldável (2) na seção A;

8º Levar a sobreporca (1) até o corpo do registro (3) e fazer a união rosqueando-a com as mãos.

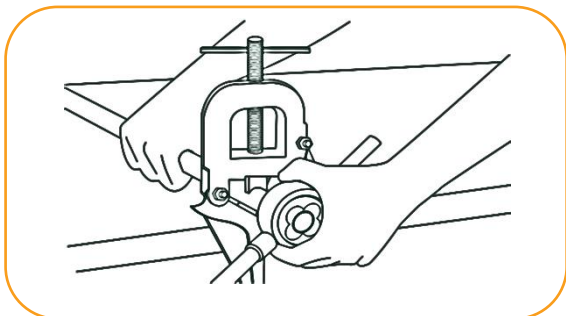


#### 4.1.2 Junta Roscável

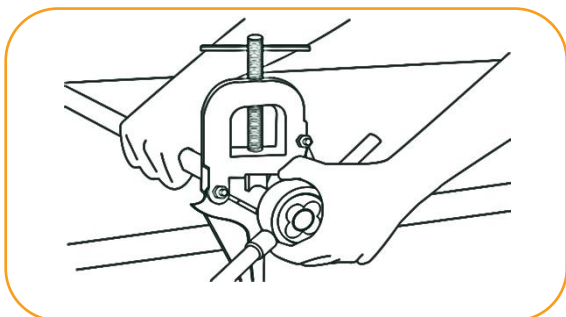
1º Corte o tubo no esquadro e limpe completamente as rebarbas. Se necessário utilize uma lixa ou lima para eliminar a rebarba;



2° Prenda o tubo na morsa para fazer a abertura da rosca, sem deformá-lo;

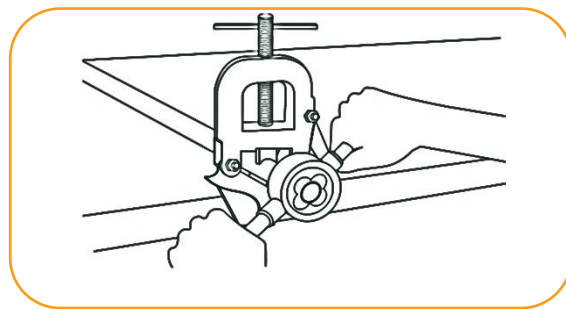


3° Monte a tarraxa observando a colocação correta do cossinete, coloque-a no tubo fazendo uma pressão com uma das mãos e girando a ferramenta no sentido horário. Atente para que o cossinete esteja alinhado ao eixo do tubo.;

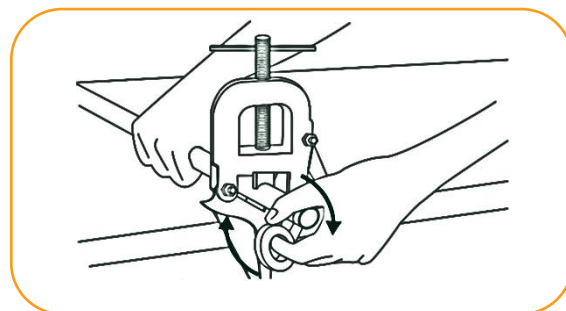


Obs.: A abertura de roscas nos tubos deve ser feita com tarraxas especiais para PVC rígido, garantindo assim que a espessura resultante no tubo permaneça dentro dos limites admissíveis.  
4° O desenvolvimento da rosca deverá ser executado dando uma volta para a frente (sentido horário) e retornando um quarto de volta. A rosca desenvolvida no tubo deve ter, no

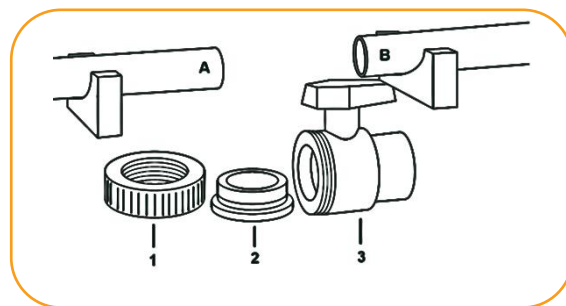
mínimo, o mesmo comprimento da bolsa onde for interligada;



5° Aplique fita veda rosca na ponta do tubo, no sentido horário. Tome cuidado para que a ponta do tubo não fica obstruída por excesso de fita, prejudicando assim a circulação da água;

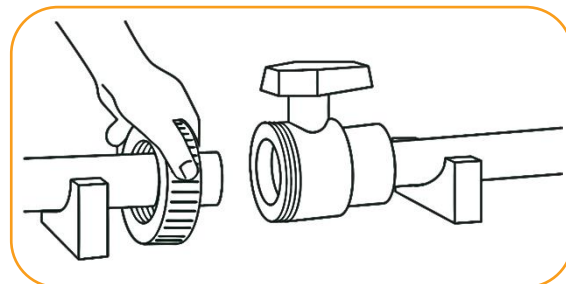


6° Desmontar o registro antes da instalação e verificar a posição correta de instalação conforme seta de fluxo;



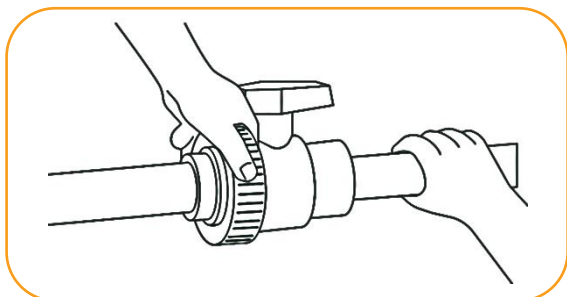
7° Rosquear o corpo do registro (3) na seção B;

8° No tubo A, inserir a sobreporca (1);



9° Rosquear a bolsa (2) na seção A;

10° Levar a sobreporca (1) até o corpo do registro (3) e fazer a união rosqueando-a com as mãos.



#### 4.2 Transporte e Armazenagem

Manter o produto na embalagem original, em local seco, limpo e livre de ação direta do sol até o momento do uso, durante o transporte, evitar

impactos e batidas que possam danificar o produto.

#### 4.3 Manutenção

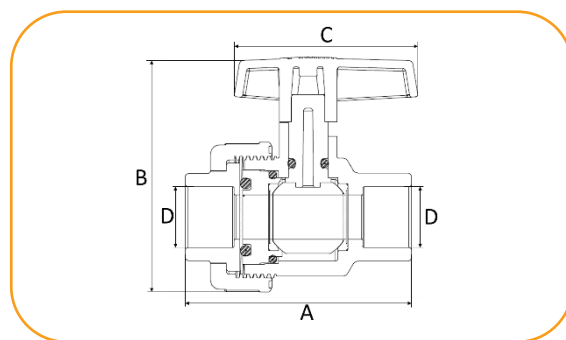
Para manutenção no registro é necessário fechar a rede de alimentação e drenar a água da tubulação, o registro não pode ser desmontado com pressão na rede.

A sobreporca deve ser regulada (rosqueada no corpo) para o melhor torque de abertura e fechamento do registro sem que comprometa a estanqueidade do mesmo, essa regulagem deve ser feita sem pressão na rede.

## 5. Itens da Linha

### Registro Desmontável Soldável

Código	Descrição do produto	UR	Peso unit (gramas)	EAN unitário	EAN embalagem
96106	REGISTRO ESF SOLD DN20 PL	10	194,9	7898503493190	7898491210885
96107	REGISTRO ESF SOLD DN25 PL	10	155,0	7898503493206	7898491210892
96108	REGISTRO ESF SOLD DN32 PL	5	229,0	7898503493213	7898491210908
96109	REGISTRO ESF SOLD DN40 PL	5	346,0	7898503493220	7898491210915
96110	REGISTRO ESF SOLD DN50 PL	2	529,0	7898503493237	7898491210922
96111	REGISTRO ESF SOLD DN60 PL	2	920,0	7898503493244	7898491210939

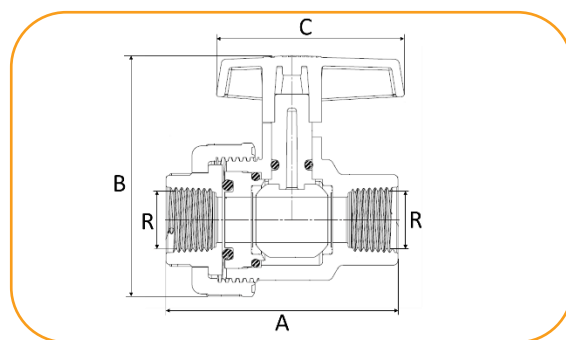


BITOLA	A	B	C	D
20	75	77	60,5	20
25	86,5	87,5	65	25
32	98	99	75,5	32
40	114	115	85	40
50	134	134	95	50
60	162	160	110	60

\* medidas aproximadas em milímetros (mm)

## Registro Desmontável Roscável

Código	Descrição do produto	UR	Peso unit (gramas)	EAN unitário	EAN embalagem
96142	REGISTRO ESF ROSC 1/2 PL	10	103,0	7898503493473	7898491211639
96143	REGISTRO ESF ROSC 3/4 PL	10	154,0	7898503493480	7898491211646
96144	REGISTRO ESF ROSC 1 PL	5	228,0	7898503493497	7898491211653
96145	REGISTRO ESF ROSC 1 1/4 PL	5	332,0	7898503493503	7898491211660
96146	REGISTRO ESF ROSC 1 1/2 PL	2	517,6	7898503493510	7898491211677
96147	REGISTRO ESF ROSC 2 PL	2	884,0	7898503493527	7898491211684



BITOLA	A	B	C	R
1/2	75	77	60,5	1/2 BSP
3/4	86,5	87,5	65	3/4 BSP
1"	98	99	75,5	1" BSP
1.1/4	114	115	85	1.1/4 BSP
1.1/2	117	134	95	1.1/2 BSP
2"	140	160	110	2" BSP

\* medidas aproximadas em milímetros (mm)



# Plastubos