



Nossos produtos
NA PALMA DA SUA MÃO
ACESSE E SAIBA MAIS.



FLUID CONTROLS[®]
DO BRASIL

JOGO DE BLOCOS DE LAPIDAÇÃO

JG-BL-FC

UTILIZAÇÃO:

Os blocos de lapidação Fluid Controls do Brasil são indicados para o processo de lapidação de sede e contra sede de válvulas de segurança (PSV's) e válvulas de alívio. Esse processo garante a lapidação perfeita das faces de vedação.

CONTEÚDO:

Composto de 16 peças para lapidação nos orifícios padronizados conforme norma API-526, abrangendo os orifícios de D (9,5mm) a T (146,1mm).



DIFERENCIAIS TÉCNICOS:

- **Projeto:** Projeto arrojado e compacto;
- **Manuseio:** De fácil transporte manual, tornando-se ideal para serviços intinerantes;
- **Resistência e Durabilidade:** Blocos fabricados em Ferro Fundido Especial acondicionados em maleta resistente de plástico de engenharia (ABS).
- **Autonomia:** Composto de 15 peças de orifícios normatizados de acordo com a norma API-526, abrangendo os orifícios D (9,5mm) a T (146,1mm) de 1/2" a 8".
- **Organização:** Blocos identificados com o orifício da sede ou contra sede a ser lapidada;
- **Ergonomia:** Blocos com ranhuras laterais que facilitam o manuseio e auxiliam no movimento para lapidação
- **Garantia:** Garantia Vitalícia contra defeito de fabricação., exceto mau uso, uso inadequado e desgaste natural.



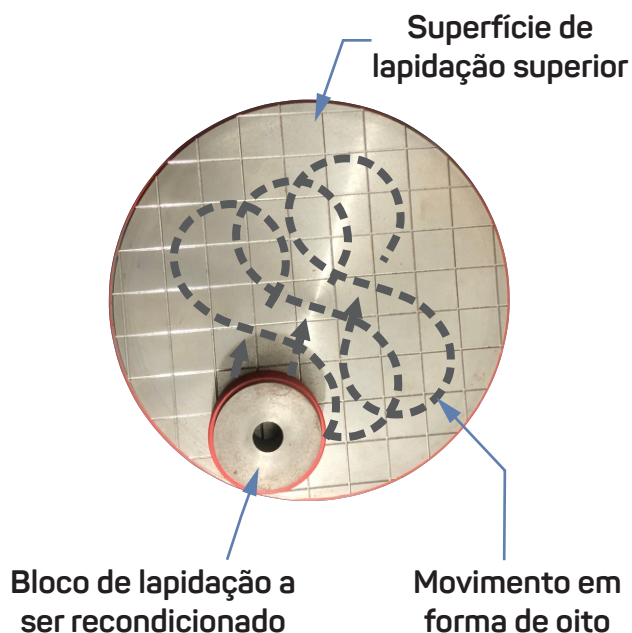
BLOCOS DE LAPIDAÇÃO

Os blocos de lapidação Fluid Controls do Brasil são fabricados em ferro fundido especial e normalizado. Os dois lados de trabalho de cada bloco são perfeitamente planos e é de suma importância para a lapidação que se mantenham desta forma, para que seja garantido uma superfície de assentamento realmente plano no disco e no bocal, assegurando assim a vedação da válvula.

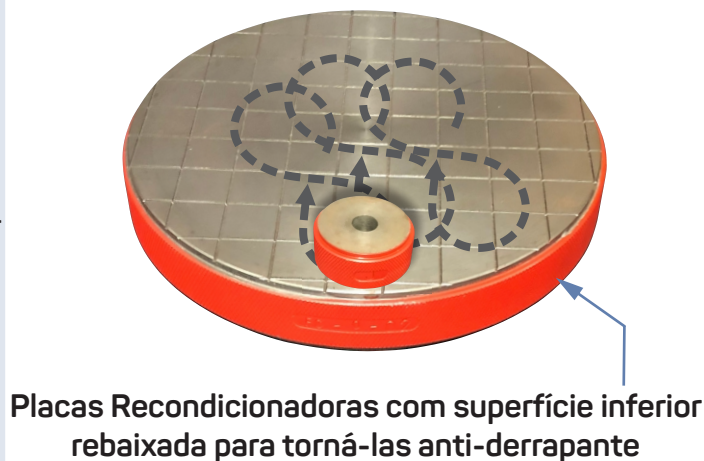
Após a utilização e para garantir a planicidade do bloco de lapidação, ele deverá ser reconicionado em uma placa de lapidação. O bloco deve ser lapidado com movimento no formato em oito, aplicando-se uma pressão uniforme, enquanto se gira o bloco contra a placa, conforme demonstra a imagem ao lado.

As boas práticas e a experiência afirmam que compostos de lapidação de granulação média grossa, média, fina e de polimento reconicionam adequadamente qualquer dano em assentamentos de válvulas de segurança, exceto quando o dano requer reusinagem. Recomenda-se os seguintes compostos de lapidação, ou seus equivalentes comerciais:

Composto Grana	Descrição
320	Médio Grosso
400	Médio
600	Fino
900	Polimento



PLACAS RECONDICIONADORAS DE BLOCOS



BLOCO DE LAPIDAÇÃO



BLOCOS DE LAPIDAÇÃO

A lapidação das superfícies de assentamento irá restaurar esses componentes às condições originais, a não ser que os assentamentos tenham sido seriamente danificados por sujeira ou incrustações.

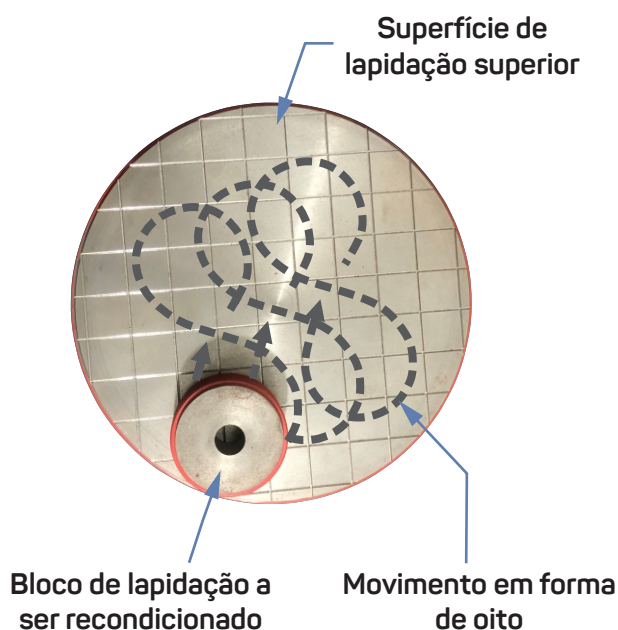
NUNCA LAPIDE O DISCO CONTRA O BOCAL. Lapide cada peça separadamente, com um bloco de lapidação de tamanho apropriado em ferro fundido. Os blocos mantêm o composto de lapidação nos poros de sua superfície e devem ser recondicionados frequentemente.

Lapide o bloco contra o assentamento. Nunca gire o bloco de forma contínua, faça um movimento oscilatório. Deve-se ter muito cuidado em certificar que os assentos sejam mantidos planos.

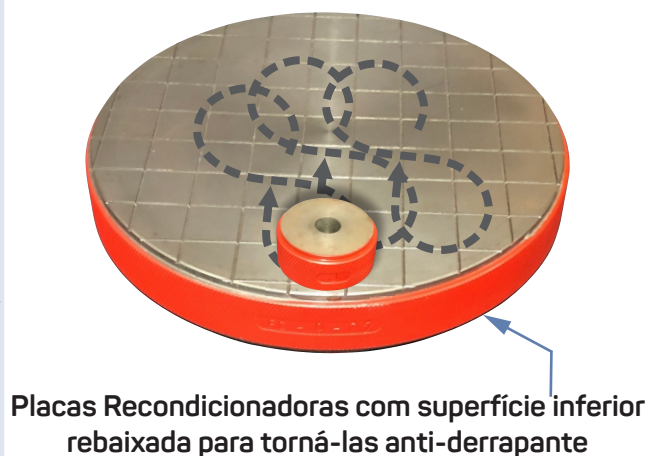
Se for necessária uma lapidação considerável, coloque uma pequena camada de composto de granulação média grossa sobre o bloco. Após a lapidação com composto de granulação média grossa, lapide novamente com composto de granulação média. Se uma lapidação profunda não for necessária, o primeiro passo não precisa ser executado. Em seguida, lapide de novo usando um composto de granulação fina.

Quando todas as incisões e marcas sumirem, remova todos o composto do bloco e da superfície de assentamento. Aplique o composto de polimento em outro bloco e lapide a superfície. À medida em que a lapidação se aproxime do final deve ser utilizado unicamente o composto que permanecer nos poros do bloco. Isto dará um acabamento bem liso. Caso apareça algum risco, a causa provável é um composto de lapidação com sujeira. Estes riscos devem sair usando um composto livre de corpos estranhos.

Os discos devem ser lapidados da mesma forma que os bocais. Os discos devem ser removidos do suporte antes da lapidação. Todo corpo estranho deve ser retirado do suporte e do disco antes deste último ser recolocado no lugar. O disco deve ficar solto sempre que estiver no suporte. Aqueles que estiverem muito danificados e que não possam ser recondicionados por meio de lapidação devem ser substituídos. A reusinagem do disco não é recomendada pois irá alterar dimensões críticas, afetando a ação da válvula.



PLACAS RECONDICIONADORAS DE BLOCOS



BLOCO DE LAPIDAÇÃO





FLUIDCONTROLS[®]
DO BRASIL

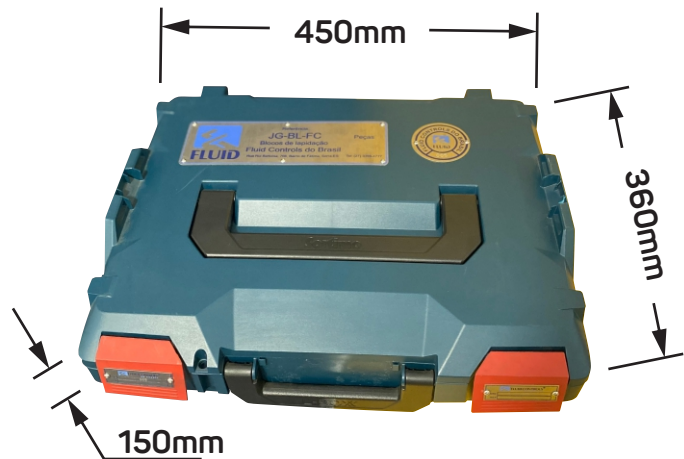
PROPRIEDADES TÉCNICAS

Dimensões (CxAxL): 450mm x 150mm x 360mm

Material: Blocos fabricados em Ferro Fundido Especial acondicionados em maleta resistente de plástico de engenharia (ABS).

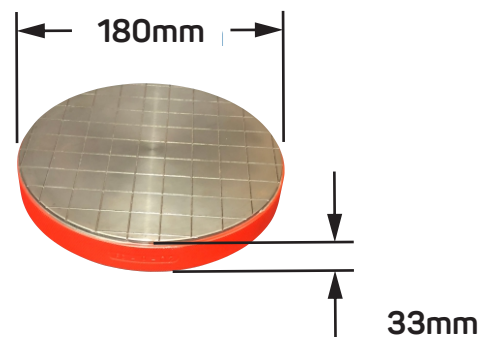
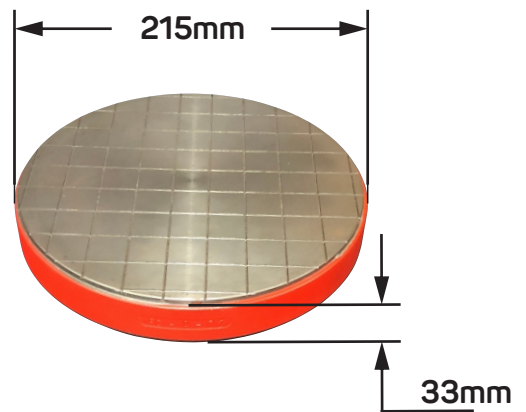
Quantidade: 15 peças para atender aos orifícios de D (9,5mm) a T (146,1mm) de 1/2" a 8", conforme API-526.

Peso: 29,7kg



PLACAS RECONDICIONADORAS DE BLOCOS

BLOCOS DE LAPIDAÇÃO IDENTIFICADOS COM ORIFÍCIOS NORMATIZADOS





FLUID CONTROLS[®]
DO BRASIL

COMPOSIÇÃO

- **1** Maleta Modulada para Transporte
- **12** Blocos de Lapidação com orifícios de D a T - Os orifícios E e F estão no mesmo bloco
- **1** Placa Retificadora de 8.½"
- **1** Placa Retificadora de 7"

