

Datasheet	M02
Revisão	A
Data	12.mar.2018

Modelo: MT21**Tee Mecânico Rosca (Mechanical Tee Thread)**

O Tee Mecânico MT21 proporciona uma rápida e fácil derivação roscada em qualquer local onde um orifício pode ser realizado ao longo da tubulação. As roscas padrão das ramificações são NPT conforme ANSI B1.20.1, ou mediante solicitação BSPT conforme ISO 7. Este orifício é dimensionado para receber um colar que mantém de forma permanente a saída na posição correta. Um anel de vedação sensível à pressão veda ao diâmetro externo do tubo, garantindo a conexão hermética. O Tee Mecânico deve ser instalado de forma que as conexões principais e os ramais estejam a ângulo de 90° quando afixadas na superfície da tubulação.

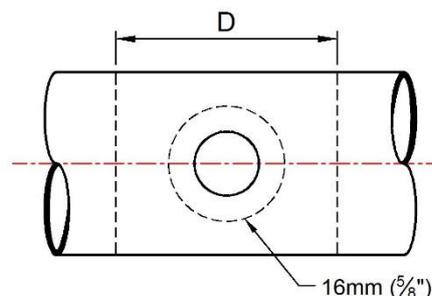
Cruzetas Mecânicas podem ser obtidas utilizando dois segmentos superiores do mesmo modelo e diâmetro, com iguais ou diferentes saídas de ramal. Consulte os *datasheets* MX21 ou MX23 para detalhamento técnico.

Corte do Orifício:**Atenção:**

Nunca use um maçarico para fazer o orifício.

O orifício deve ser feito através de uma serra copo, e após aberto, todas as rebarbas devem ser removidas e a área de 16mm (5/8") ao redor do orifício deve ser inspecionada para certificar-se de que a superfície esteja limpa e lisa, sem rebaxos

ou saliências que possam afetar a vedação adequada do anel. A área dentro da dimensão "D" da tabela abaixo, também deve ser inspecionada e deve estar livre de sujeira, crostas ou quaisquer imperfeições que possam afetar a vedação adequada ou montagem da conexão.



Datasheet	M02
Revisão	A
Data	12.mar.2018

Segmentos: os segmentos dos acoplamentos são feitos de ferro fundido nodular em conformidade com a Norma ASTM A536 Grau 65-45-12 ou similar.

Parafusos e Porcas: utilizam parafusos de cabeça oval e porcas classe 8.8 feitos em aço carbono conforme AISI 10B21, disponíveis tanto em rosca métrica ISO como em rosca UNC*. Os parafusos de cabeça oval com rosca parcial se encaixam dentro dos orifícios ovais das seções dos segmentos permitindo um aperto fácil usando somente uma chave catraca ou uma chave de boca. Os parafusos e porcas são revestidos por um banho eletroquímico, e também podem ser galvanizados a fogo e estão disponíveis só por encomenda. (*Consulte a Alvenius para detalhamento).

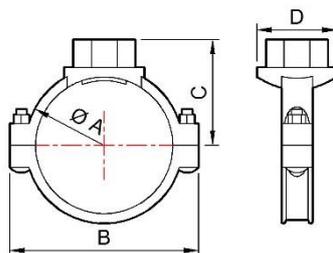
Anéis de Vedação: Os anéis de vedação estão disponíveis em uma variedade de configurações e compostos para atender suas exigências específicas. Esses anéis possuem uma capacidade excelente de vedação e são projetados para prover uma perfeita estanqueidade aos vazamentos. Primeiramente, o anel de vedação é montado sobre as extremidades da tubulação formando uma vedação inicial. Enquanto os segmentos dos acoplamentos são montados, estes fixam e comprimem ligeiramente o anel de vedação durante o aperto dos parafusos, criando assim uma vedação hermética.



Composto	Grau	Identificação	Recomendações Gerais e Serviços	Faixa máx. temperatura
EPDM	E	Listra Verde	<p>Adequado para água fria e quente até +230°F (+110°C). Também é adequado para serviços de água com ácido, água com cloro, água deionizada, água do mar e água de esgoto, ácidos diluídos, ar isento de óleo e outros produtos químicos.</p> <p>Não é recomendado para óleos à base de petróleo, óleos minerais, solventes e hidrocarbonetos aromáticos.</p>	<p>-34°C (-30°F) +110°C (+230°F)</p>
Nitrílica	T	Listra Laranja	<p>Adequado para óleos à base de petróleo, óleos minerais, óleos vegetais, hidrocarbonetos não aromáticos, fluidos hidráulicos e de transmissão, diversos ácidos e água até +150°F (+65°C).</p>	<p>-29°C (-20°F) +82°C (+180°F)</p>
Silicone	L	Cor Branca	<p>Adequado para serviços de ar quente e seco sem hidrocarbonetos para temperaturas de até +177°C (+350°F), e algumas aplicações para produtos químicos a alta temperatura. Também indicado para produtos alimentícios e farmacêuticos por não alterarem o odor e o gosto/sabor.</p> <p>Não é recomendado para uso em água quente ou vapor.</p>	<p>-34°C (-30°F) +177°C (+350°F)</p>

*Para outros compostos de anel de vedação, favor consultar a Alvenius.

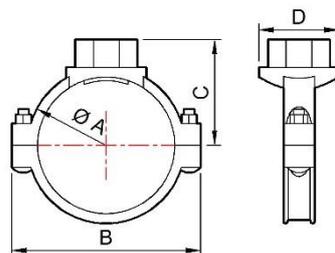




Diâmetro Nominal	Diâm. Ext. Tubo	Pressão de Trabalho Máx.	Diâmetro Furação	Dimensões				Parafusos		Peso
				Ø A	B	C	D	Espec. mm	nº	
mm / pol	mm / pol	Bar / psi	mm / pol	mm / pol	mm / pol	mm / pol	mm / pol			kg / Lb
40 x 25	48,3 x 33,7	20,7	32	67	112	56	61	M10 X 45	2	0,7
1½ x 1	1,900 x 1,327	300	1,260	2,638	4,409	2,205	2,402			1,5
76,1mm x 20	76,1 x 26,9	20,7	38	102	144	67	77	M12 X 60	2	1,0
	3,000 x 1,059	300	1,496	4,016	5,669	2,637	3,031			2,3
76,1mm x 25	76,1 x 33,7	20,7	38	102	144	70	77	M12 X 60	2	0,9
	3,000 x 1,327	300	1,496	4,016	5,669	2,756	3,301			2,0
76,1mm x 32	76,1 x 42,2	20,7	46	102	144	70	83	M12 X 60	2	1,0
	3,000 x 1,669	300	1,811	4,016	5,669	2,756	3,268			2,1
76,1mm x 40	76,1 x 48,3	20,7	51	102	144	70	83	M12 X 60	2	1,0
	3,000 x 1,901	300	2,008	4,016	5,669	2,756	3,268			2,2
76,1mm x 50	76,1 x 60,3	16,0	51	102	144	74	83	M12 X 60	2	1,2
	3,000 x 2,375	232	2,008	4,016	5,669	2,913	3,268			2,7
100 x 76,1mm	114,3 x 76,1	20,7	81	140	188	93	112	M12 X 65	2	1,8
	4,500 x 3,000	300	3,189	5,512	7,402	3,661	4,409			3,9
100 x 80	114,3 x 88,9	20,7	86	140	188	93	125	M12 X 65	2	2,2
4 x 3	4,500 x 3,500	300	3,386	5,512	7,402	3,661	4,921			4,8
139,7mm ^a x 25	139,7 x 33,7	20,7	38	168	220	107	77	M16 X 75	2	1,6
	5,500 x 1,327	300	1,496	6,614	8,661	4,213	3,031			3,5
139,7mm ^a x 32	139,7 x 42,2	20,7	46	168	220	107	83	M16 X 75	2	1,6
	5,500 x 1,669	300	1,811	6,614	8,661	4,213	3,268			3,6
139,7mm ^a x 40	139,7 x 48,3	20,7	51	168	220	107	92	M16 X 75	2	1,7
	5,500 x 1,900	300	2,008	6,614	8,661	4,213	3,622			3,7
139,7mm ^a x 50	139,7 x 60,3	20,7	61	168	220	107	97	M16 X 75	2	1,8
	5,500 x 2,375	300	2,402	6,614	8,661	4,213	3,819			3,9
139,7mm ^a x 76,1mm	139,7 x 76,1	20,7	81	168	220	107	112	M16 X 75	2	2,0
	5,500 x 3,000	300	3,189	6,614	8,661	4,213	4,409			4,4
139,7mm ^a x 80	139,7 x 88,9	20,7	81	168	220	123	97	M16 X 75	2	2,7
	5,500 x 3,500	300	3,189	6,614	8,661	4,843	3,819			6,1
165,1mm x 25	165,1 x 33,7	20,7	38	194	247	112	77	M16 x 85	2	2,1
	6,500 x 1,327	300	1,496	7,638	9,724	4,409	3,031			4,6
165,1mm x 32	165,1 x 42,2	20,7	46	194	247	112	83	M16 x 85	2	2,2
	6,500 x 1,669	300	1,811	7,638	9,724	4,409	3,268			4,8
165,1mm x 40	165,1 x 48,3	20,7	51	194	247	112	92	M16 x 85	2	2,1
	6,500 x 1,900	300	2,008	7,638	9,724	4,409	3,622			4,7
165,1mm x 50	165,1 x 60,3	20,7	61	194	247	116	97	M16 x 85	2	2,2
	6,500 x 2,375	300	2,402	7,638	9,724	4,567	3,819			4,9
165,1mm x 76,1mm	165,1 x 76,1	20,7	86	194	247	125	112	M16 x 85	2	3,0
	6,500 x 3,000	300	3,386	7,638	9,724	4,921	4,409			6,6
165,1mm x 80	165,1 x 88,9	20,7	86	194	247	125	122	M16 x 85	2	3,0
	6,500 x 3,500	300	3,386	7,638	9,724	4,921	4,803			6,6
150 x 76,1mm	168,3 x 76,1	20,7	82	198	247	120	121	M16 x 85	2	2,9
	6,625 x 3,000	300	3,228	7,795	9,724	4,724	4,764			6,3
150 x 80	168,3 x 88,9	20,7	86	198	247	120	136	M16 x 85	2	3,3
6 x 3	6,625 x 3,500	300	3,386	7,795	9,724	4,724	5,354			7,3

a) Compatível com o diâmetro 141,3mm





Diâmetro Nominal	Diâm. Ext. Tubo	Pressão de Trabalho Máx.	Diâmetro Furação	Dimensões				Parafusos		Peso
				Ø A	B	C	D	Espec. mm	n°	
200 x 25 8 x 1	219,1 x 33,7 8,625 x 1,327	20,7 300	46 1,811	250 9,843	310 12,205	146 5,748	77 3,031	M16 x 100	2	3,5 7,7
200 x 32 8 x 1¼	219,1 x 42,2 8,625 x 1,669	20,7 300	46 1,811	250 9,843	310 12,205	146 5,748	83 3,268	M16 x 100	2	3,5 7,7
200 x 40 8 x 1½	219,1 x 48,3 8,625 x 1,900	20,7 300	51 2,008	250 9,843	310 12,205	146 5,748	92 3,622	M16 x 100	2	3,4 7,4
200 x 50 8 x 2	219,1 x 60,3 8,625 x 2,375	20,7 300	61 2,402	250 9,843	310 12,205	146 5,748	97 3,819	M16 x 100	2	3,4 7,5
200 x 76,1mm	219,1 x 76,1 8,625 x 3,000	20,7 300	81 3,189	250 9,843	310 12,205	146 5,748	97 3,819	M16 x 100	2	3,6 7,9
200 x 80 8 x 3	219,1 x 88,9 8,625 x 3,500	20,7 300	86 3,386	250 9,843	310 12,205	146 5,748	137 5,394	M16 x 100	2	3,8 8,3
200 x 100 8 x 4	219,1 x 114,3 8,625 x 4,500	20,7 300	114 4,488	250 9,843	310 12,205	146 5,748	162 6,378	M16 x 100	2	4,6 10,2

a) Compatível com o diâmetro 141,3mm

* A pressão de trabalho está de acordo com tubos de aço carbono parede schedule standard (ASME B36.10). Para desempenho em outros tipos de tubos, favor consultar a Alvenius.

Importante: APENAS PARA UM TESTE DE CAMPO, a Pressão Máxima de Trabalho da união pode ser aumentada para 1,5 vezes os valores apresentados.



ATENÇÃO:

Despressurize e drene os sistemas de tubulação antes de iniciar a desmontagem, ajuste ou remoção de qualquer componente da tubulação.

Nota: Consulte sempre o Manual de Instalação de campo para correto manuseio e operação do produto. Acesse o site www.alvenius.ind.br e baixe o PDF ou solicite a Assistência Técnica. A Alvenius se reserva o direito de alterar especificações, projetos e equipamentos sem aviso prévio e sem incorrer em obrigações. Consulte a área técnica para maiores esclarecimentos.

