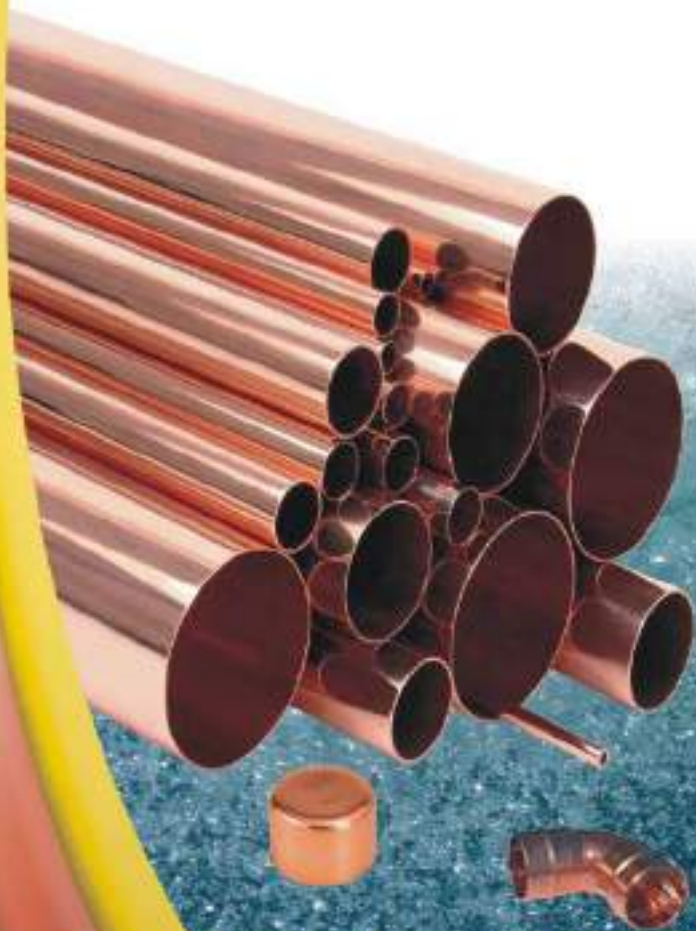
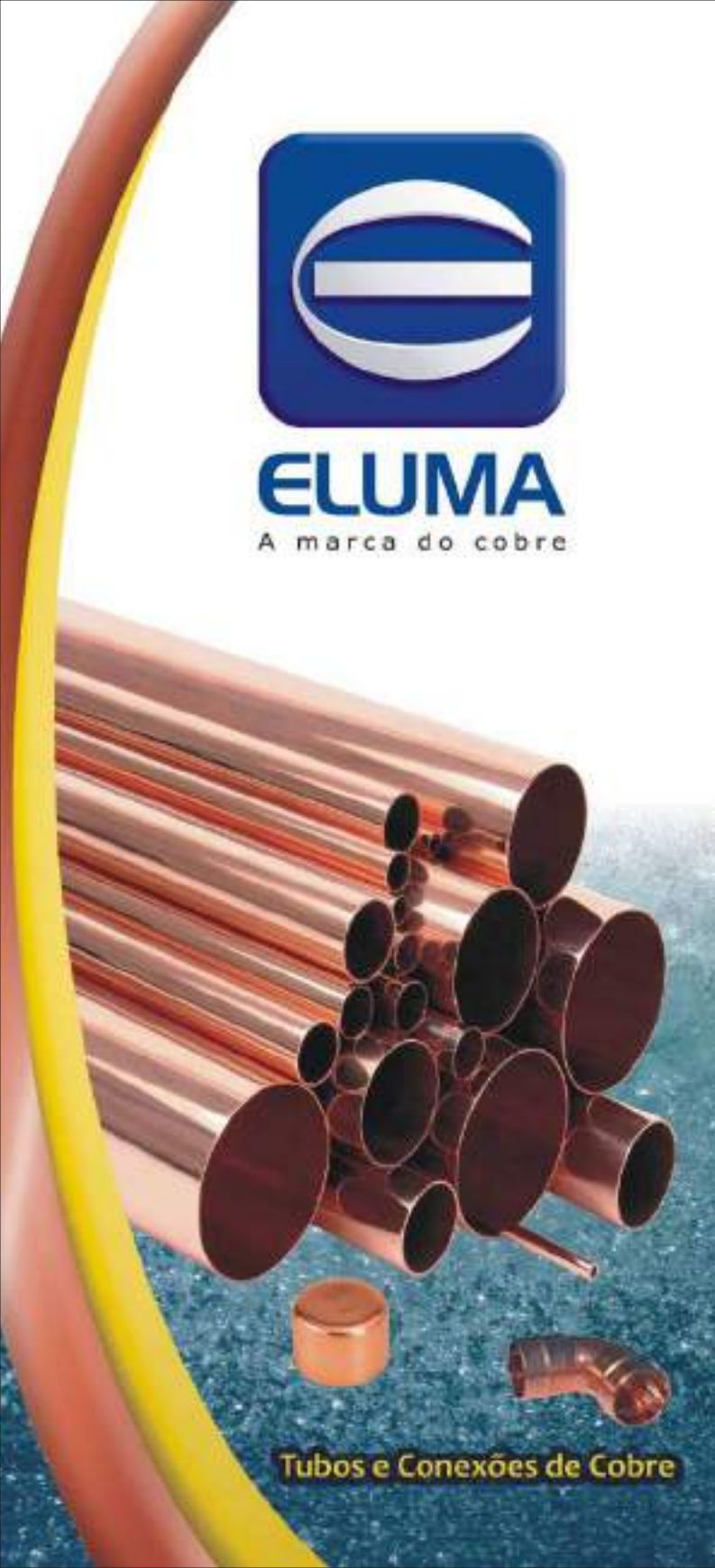




ELUMA

A marca do cobre



Tubos e Conexões de Cobre

Sua composição química é de 99,9% de cobre (no mínimo). Os tubos de cobre apresentam as seguintes características: boa resistência química; boa resistência à corrosão; fácil de manusear; pouca tendência à incrustação; boa resistência mecânica; longa vida útil e é reciclável.

DIÂMETRO NOMINAL		CLASSE E			CLASSE A			CLASSE I		
		DIÂMETRO EXTERNO x ESP. PAREDE (mm)	Kg/m	PRESSÃO SERVIÇO KGF/CM²	DIÂMETRO EXTERNO x ESP. PAREDE (mm)	Kg/m	PRESSÃO SERVIÇO KGF/CM²	DIÂMETRO EXTERNO x ESP. PAREDE (mm)	Kg/m	PRESSÃO SERVIÇO KGF/CM²
(pol.)	(mm)									
1/2"	15	15 x 0,50	0,203	41,0	15 x 0,80	0,318	69,0	15 x 1,0	0,392	88,0
3/4"	22	22 x 0,60	0,360	34,0	22 x 0,90	0,532	50,0	22 x 1,1	0,644	60,0
1"	28	28 x 0,60	0,460	26,0	28 x 0,90	0,683	40,0	28 x 1,2	0,901	55,0
1 1/4"	35	35 x 0,70	0,673	25,0	35 x 1,10	1,045	40,0	35 x 1,4	1,318	45,0
1 1/2"	42	42 x 0,80	0,923	24,0	42 x 1,10	1,261	35,0	42 x 1,4	1,593	42,0
2"	54	54 x 0,90	1,339	21,0	54 x 1,20	1,775	28,0	54 x 1,5	2,206	34,0
2 1/2"	66	66,7 x 1,00	1,839	20,0	66,7 x 1,20	2,200	24,0	66,7 x 1,5	2,737	28,0
3"	79	79,4 x 1,20	2,627	19,0	79,4 x 1,50	3,271	24,0	79,4 x 1,9	4,122	27,0
4"	104	104,8 x 1,20	3,480	14,0	104,8 x 1,50	4,337	18,0	104,8 x 2,0	5,755	20,0

De acordo com a aplicação e identificação do tubo de cobre, são especificadas suas classes. Salvo indicação do projetista hidráulico, normalmente são utilizados para:

2) Todas as instalações indicadas para tubo classe **E** e instalações de gases medicinais:
TUBOS CLASSE A - Identificados por tampões plásticos na cor Amarela. São acoplados com conexões por soldagem ou brasagem capilar.

3) Todas as instalações indicadas para tubo classe A e instalações industriais de alta pressão e vapor: **TUBOS CLASSE I - Identificados por tampões plásticos na cor Azul.** São acoplados com conexões por soldagem ou brasagem capilar.

Nota: Para instalações de Sistemas Hidráulicos é importante a aplicação conforme NBR 15345 - Norma de Instalações em Cobre.

Conceito inovador indicado para o sistema de ponto a ponto, não usa solda, possui menor perda de carga, gera economia reduzindo o uso de conexões no sistema. Aplicáveis em instalações de gás combustíveis e distribuição de água quente e água fria. São disponibilizados no mercado conforme a tabela abaixo. NBR 14745

CLASSE 1					CLASSE 2					CLASSE 3				
DIÂMETRO NOMINAL		ESPESURA NOMINAL (mm)	KG/M	PRESSÃO SERVIÇO KGf/cm²	DIÂMETRO NOMINAL		ESPESURA NOMINAL (mm)	KG/M	PRESSÃO SERVIÇO KGf/cm²	DIÂMETRO NOMINAL		ESPESURA NOMINAL (mm)	KG/M	PRESSÃO SERVIÇO KGf/cm²
(Pol.)	(mm)				(Pol.)	(mm)				(Pol.)	(mm)			
3/8"	10	0,6	0,149	54,40	3/8"	10	0,8	0,195	73,80	3/8"	10	1,0	0,230	94,0
1/2"	15	0,7	0,280	39,70	1/2"	15	1,0	0,392	57,70	1/2"	15	1,2	0,464	71,0



Tubos de Cobre SOLAR

Tubos de cobre SOLAR são rígidos sem costura, fabricados pelo processo de extrusão e em seguida calibrados nos diâmetros comerciais por trefilação.

Sua composição química é de 99,9% de cobre (no mínimo).

Aplicação: Fabricação de coletores solares para água quente.

DIMENSÕES (mm)	PESO (kg/m)
9,52 x 0,40	0,102
12,70 x 0,40	0,138
15,00 x 0,40	0,164
22,00 x 0,50	0,301
28,00 x 0,50	0,385

Tubos de Cobre ELUMAGÁS®

Tubos de cobre **ELUMAGÁS®** são produzidos sem costura, com processo de fabricação semelhante aos tubos **HIDROLAR®** e **SOLAR**, recebendo tratamento térmico posterior a trefilação, tornando-os flexíveis. São utilizados em instalações de gás para interligações com aparelhos (medidores de gás, botijões, etc). São fornecidos em rolos.

DIÂMETRO EXTERNO EM POLEGADA	DIMENSÕES (mm)	PESO (kg/m)	PRESSÃO SERVIÇO kgf/cm ²
3/16"	4,76 x 0,79	0,088	190
1/4"	6,35 x 0,79	0,123	132
5/16"	7,94 x 0,79	0,158	100
3/8"	9,52 x 0,79	0,193	85
1/2"	12,70 X 0,79	0,263	60
5/8"	15,87 x 0,79	0,333	50
3/4"	19,05 x 0,79	0,403	40



Normas Técnicas de Instalação: NBR 7541
NBR 13523, NBR 15526.

COMPOSIÇÃO QUÍMICA

LIGA ELUMA		ESPEC. ASTM CDA	COMPOSIÇÃO%		LIGAS EQUIVALENTES
Nº	DENOMINAÇÃO		Cu	P	EN
122	Cobre Fosforoso DHP	C12200	99,90 min	0,015 0,040	CR024A

PROPRIEDADES FÍSICAS

LIGA ELUMA	ESPEC. ASTM CDA	DENSIDADE (g/cm3)	CONDUTIBILIDADE TÉRMICA a 20°C (Kcal/h.m.°C)	CALOR ESPECÍFICO a 20°C (Kcal/kg.°C)	RESISTÊNCIA ELÉTRICA a 20°C (micro ohm-cm) (material recozido)	CONDUTIBILIDADE ELÉTRICA VOLUMÉTRICA a 20°C (%IACS) (material recozido)	COEFICIENTE MÉDIO DE EXPANSÃO TÉRMICA	MÓDULO DE ELASTICIDADE (Kg/mm2)	MÓDULO DE RIGIDEZ (Kg/mm2)
122	C12200	8,94	292,41	0,092	2,03	80	17,7	12.000	4.500

Nota: valores referenciais baseados no C.D.A.

PROPRIEDADES MECÂNICAS

LIGA ELUMA	ESPEC. ASTM CDA	TÊMPERA	DIÂMETRO INTERNO mm(in)	ESPESSURA PAREDE mm(in)	LIMITE RESISTÊNCIA (ksi)	LIMITE ESCOAMENTO (ksi)	ALOGAMENTO EM 2" (%)	ROCKWELL		TAMANHO DO GRÃO (mm)
122	C12200 (DHP)	MOLE(*)	TODAS	TODAS	21,1 (30) MIN		40 MIN	15T	65 MAX	0,40 MAX
		DURO	TODAS	TODAS	31,6 (45) MIN	28,1 (40) MIN		30T	55MIN	

(*): ESPECIFICAÇÃO VÁLIDA SOMENTE PARA TUBOS DE COBRE ELUMAGÁS®

Processo de Soldagem

Observe com atenção a sequência do processo de soldagem do tipo branda e siga as recomendações para garantir perfeita estanqueidade e resistência igual ou maior que a resistência do próprio tubo.



1 - Corte o tubo no esquadro. Escarie o tubo e tire as rebarbas.



2 - Limpe a bolsa da conexão e a ponta do tubo com material abrasivo, tipo escova de fio, lixa para metal, esponja abrasiva fina ou palha de aço, retirando a oxidação da superfície.

Cuidado para não desbastar ou arranhar as partes a serem soldadas.



3 - Com o pincel, aplique a pasta específica para soldagem de tubos e conexões de cobre Eluma na ponta do tubo e na bolsa da conexão, de modo que as partes a serem soldadas fiquem revestidas por uma fina camada da pasta.

• **Evite excesso de pasta.** Encaixe o tubo na conexão para soldar. Não ultrapasse o período de 30 minutos para realizar a soldagem, após a aplicação da pasta.



4 - Aplique a chama sobre a conexão para aquecer o tubo e a bolsa da conexão, até que a solda derreta quando colocada na união do tubo com a conexão.



5 - Retire a chama e alimente com solda sem chumbo Eluma (97% Sn x 3% Cu), um ou dois pontos, até ver a solda correr em volta da união. A quantidade correta de solda é aproximadamente igual ao diâmetro da conexão: 28mm de solda para uma conexão de 28mm.

Obs: A aplicação da solda é feita somente para conexões sem anel de solda.



6 - Remova imediatamente o excesso de solda e pasta com um pano seco enquanto a solda ainda permitir, deixando um filete em volta da união.

Recomendações:

- 1) O roteiro acima descreve o processo de soldagem do tipo branda, com liga de estanho x cobre (97% Sn x 3% Cu), para conexões sem anel de solda. As conexões com anel de solda possuem um anel interno com estanho na quantidade exata para soldagem, tornando-se desnecessária a aplicação de solda externa para complemento.
- 2) Consulte a tabela de quantidades aproximadas de solda e pasta para orientação do consumo necessário destes materiais.
- 3) A utilização da pasta é necessária para as conexões com e sem anel de solda.
- 4) Não resfriar com pano úmido ou água ao término da soldagem. O resfriamento deve ser natural, em temperatura ambiente.
- 5) Não executar a soldagem com presença de água no interior do tubo.
- 6) Evite o aquecimento excessivo das peças para não ocorrer a perda da pasta por evaporação, durante a soldagem.
- 7) Para soldagem da União cod. 733 de 66 a 104mm, desmontar e remover o anel interno de borracha, antes de executar a soldagem e retorná-lo antes de finalizar a instalação.
- 8) Ao término da instalação, execute o teste de estanqueidade seguido da lavagem interna na tubulação.
- 9) Utilize somente tubos e conexões do mesmo fabricante, pois o correto ajuste entre o tubo e a conexão é fundamental para a perfeita soldagem, que se dá pelo fenômeno físico da capilaridade. Peças de diferentes fabricantes, podem não oferecer uma soldagem adequada entre as partes.
- 10) Para soldagem do tipo brasagem (Foscooper ou Prata), seguir os procedimentos dos fabricantes dessas soldas e usar somente conexões sem anel de solda.
- 11) Utilizar pasta específica para soldagem de tubos e conexões de cobre e solda sem chumbo fornecidos pela ELUMA.

Conexões SOLDÁVEIS

Produzidas em cobre ou bronze, de acordo com a Norma ABNT - NBR 11720, utilizadas com tubos de cobre **HIDROLAR®** através de soldagem capilar. As conexões com Anel de Solda, possuem as mesmas características das sem solda, porém com a vantagem de conter um anel interno com estanho na quantidade exata para soldagem. A solda fica localizada na metade do comprimento da bolsa da conexão, tornando-se desnecessária a aplicação de solda externa para complemento.

Luva

DIÂMETRO NOMINAL (mm)
15
22
28
35
42
54
66
79
104

600 SEM ANEL
01 COM ANEL



BOLSA X BOLSA

Luva Passante

DIÂMETRO NOMINAL (mm)
15
22
28
35
42
54
66
79
104

601 SEM ANEL
05 COM ANEL



BOLSA X BOLSA

Luva P. Fixo / L. Guia

DIÂMETRO NOMINAL (mm)
22
28
35
42
54
66
79
104

724-5 LUVA P. FIXO
724-6 LUVA GUIA



Disponível somente sem anel de solda

Bucha De Redução

DIÂMETRO NOMINAL (mm)
22 x 15
28 x 15
28 x 22
35 x 15
35 x 22
35 x 28
42 x 15
42 x 22
42 x 28
42 x 35
54 x 15
54 x 22
54 x 28
54 x 35
54 x 42

600-2 SEM ANEL
06 COM ANEL

DIÂMETRO NOMINAL (mm)
66 x 15
66 x 22
66 x 28
66 x 35
66 x 42
66 x 54
79 x 66
104 x 66
104 x 79



PONTA X BOLSA

Bucha de Redução

600-2D SEM ANEL

DIÂMETRO NOMINAL (mm)
50 x 42



BOLSA X PONTA

Cotovelo

DIÂMETRO NOMINAL (mm)
15
22
28
35
42
54
66
79
104

607 SEM ANEL
12 COM ANEL



BOLSA X BOLSA

Cotovelo RF

DIÂMETRO NOMINAL (mm x pol.)
15 x 1/2" (10)
22 x 1/2" (11)
22 x 3/4" (10)
22 x 1" *
28 x 1" (10)
35 x 1 1/4" (10)

707-3 SEM ANEL
10/11 COM ANEL



ROSCA F X BOLSA

(*) Disponível somente sem anel de solda
Rosca Fêmea BSP

Cotovelo RM

DIÂMETRO NOMINAL (mm x pol.)
15 x 1/2"
22 x 3/4"
28 x 1"
35 x 1 1/4"
42 x 1 1/2"

707-4 SEM ANEL
13 COM ANEL



BOLSA X ROSCA M

Rosca Macho BSP

Curva 45°

DIÂMETRO NOMINAL (mm)
15
22
28
35
42
54
66
79
104

606 SEM ANEL
14 COM ANEL



BOLSA X BOLSA

Curva de Transposição

736 SEM ANEL
40 COM ANEL

DIÂMETRO NOMINAL (mm)
15
22
28



BOLSA X BOLSA

Flange

750-3
Comprimento total = 240mm

DIÂMETRO NOMINAL (mm)
15
22
28
35
42
54
66
79
104



BOLSA X BOLSA

Disponível somente sem anel de solda

Conector RF

603 SEM ANEL
02 COM ANEL

DIÂMETRO NOMINAL (mm x pol.)
15 x 1/2"
22 x 1/2" *
22 x 3/4"
28 x 1/2" **
28 x 1"
35 x 1 1/4"
42 x 1 1/2"
54 x 2"
66 x 2 1/2"
79 x 3"***
104 x 4"***



ROSCA F X BOLSA

(**) Disponível somente sem anel de solda

(*) Conector 603-R (sem anel) / Conector 02-R (com anel)
Rosca Fêmea BSP

Flange Curta

750-1
Comprimento total = 95mm * / 105mm **

DIÂMETRO NOMINAL (mm)
15*
22*
28*
35*
42*
54*
66*
79*
104**



BOLSA X BOLSA

Disponível somente sem anel de solda

Conector RM

604 SEM ANEL
03 COM ANEL

DIÂMETRO NOMINAL (mm x pol.)
15 x 1/2"
22 x 3/4"
28 x 1"
35 x 1 1/4"
42 x 1 1/2"
54 x 2"
54 x 2 1/2"*
66 x 2 1/2"
79 x 3"
104 x 4"



BOLSA X ROSCA M

(*) Disponível somente sem anel de solda cod. 604-R
Rosca Macho BSP

Suporte de Tubos

202

DIÂMETRO NOMINAL (mm)
15
22



Suporte de Tubos

203

DIÂMETRO NOMINAL (mm)
15
22



Junta de Expansão

900

DIÂMETRO NOMINAL (mm)
15
22
28
35
42
54
66
79
104



PONTA X PONTA

Pressão máxima de trabalho = 5, 10 e 15 kgf/cm²
Movimento axial máximo = 25 mm
Temperatura máxima de trabalho = 150 °C

Disponível somente sem anel de solda

Suporte de Tubos

205

DIÂMETRO NOMINAL (mm)
15
22



TÊ Dupla Curva

764 SEM ANEL
50 COM ANEL

DIÂMETRO NOMINAL (pol. x mm x pol.)
1/2" x 15 x 1/2"
3/4" x 22 x 3/4"



ROSCA F X BOLSA X ROSCA F

Rosca Fêmea BSP

Obs.:

1) Conexões soldáveis de cobre e bronze ELUMA atendem a todas as classes (A, E e I) dos tubos de cobre HIDROLAR ELUMA.

Conexões SOLDÁVEIS

TÊ

DIÂMETRO NOMINAL (mm)
15
22
28
35
42
54
66
79
104

611 Sem Anel
15 Com Anel



BOLSA X BOLSA X BOLSA

TÊ - Red. Lateral

DIÂMETRO NOMINAL (mm)
22 x 15 x 15 (27)
22 x 22 x 15 (26)
28 x 22 x 22 (27)
28 x 28 x 22 (26)

611-RL SEM ANEL
26/27 COM ANEL



BOLSA X BOLSA X BOLSA

TÊ com RF Central

DIÂMETRO NOMINAL (mm x pol. x mm)
15 x 1/2" x 15
22 x 3/4" x 22
28 x 1" x 28

712 Sem Anel
19 Com Anel



BOLSA X ROSCA X BOLSA

Rosca Fêmea BSP

União

DIÂMETRO NOMINAL (mm)
15
22
28
35
42
54

733 SEM ANEL
09 COM ANEL



BOLSA X BOLSA

TÊ - RC de Redução

DIÂMETRO NOMINAL (mm x pol. x mm)
22 x 1/2" x 22
28 x 1/2" x 28*
42 x 1" x 42
54 x 1" x 54*

712-RC Sem Anel
20 Com Anel



BOLSA X ROSCA F X BOLSA

(*) Disponível somente sem anel de solda - Rosca Fêmea BSP

União

DIÂMETRO NOMINAL (mm)
66
79
104

733 SEM ANEL
09 COM ANEL



BOLSA X BOLSA

TÊ - Redução Central

DIÂMETRO NOMINAL (mm)
22 x 15 x 22
28 x 15 x 28
28 x 22 x 28
35 x 15 x 35
35 x 22 x 35
35 x 28 x 35
42 x 15 x 42
42 x 22 x 42
42 x 28 x 42
42 x 35 x 42
54 x 15 x 54
54 x 22 x 54
54 x 28 x 54
54 x 35 x 54
54 x 42 x 54
66 x 22 x 66*

611-RC Sem Anel
16 Com Anel

DIÂMETRO NOMINAL (mm)
66 x 28 x 66*
66 x 35 x 66*
66 x 42 x 66*
79 x 22 x 79*
79 x 28 x 79*
79 x 66 x 79*
104 x 22 x 104*
104 x 28 x 104*
104 x 66 x 104*
104 x 79 x 104*



BOLSA X BOLSA X BOLSA

(*) Disponível somente sem anel de solda

União

DIÂMETRO NOMINAL (mm x pol.)
15 x 1/2"
22 x 3/4"
28 x 1"

733-3 SEM ANEL
33 COM ANEL



BOLSA X ROSCA F

Rosca Fêmea BSP

TÊ 45°

DIÂMETRO NOMINAL (mm)
35
42
54

749



BOLSA X BOLSA X BOLSA

Disponível somente sem anel de solda

Cruzeta

DIÂMETRO NOMINAL (mm)
66
79
104

610 Sem Anel



BOLSA X BOLSA

(*) Disponível somente sem anel de solda

Tampão

DIÂMETRO NOMINAL (mm)
15
22
28
35
42
54
66

617 SEM ANEL
60 COM ANEL



BOLSA

Conexões ROSCA X ROSCA

Conexões produzidas em bronze, utilizadas nas interligações de materiais, cavaletes, torneiras e chuveiros.

Bucha

30



DIÂMETRO NOMINAL (pol.)

3/4" x 1/2"
1" x 3/4"
1 1/4" x 1/2"
1 1/4" x 3/4"
1 1/2" x 1/2"
1 1/2" x 3/4"
1 1/2" x 1 1/4"

Curva 45°

709



DIÂMETRO NOMINAL (pol.)

1/2"
3/4"
1"
1 1/2"
1 1/4"

Cotovelo

706



DIÂMETRO NOMINAL (pol.)

1/2"
3/4"
1"
1 1/4"
1 1/2"

Luva de Redução

700-2



DIÂMETRO NOMINAL (pol.)

3/4" x 1/2"
1" x 3/4"

Cotovelo com Red.

706-3



DIÂMETRO NOMINAL (pol.)

3/4" x 1/2"

Prolongador Longo

732



DIÂMETRO NOMINAL (pol.)

1/2"
3/4"

Cotovelo 90°

708



DIÂMETRO NOMINAL (pol.)

1/2"

Prolongador Médio

731



DIÂMETRO NOMINAL (pol.)

1/2"
3/4"

Luva

700



DIÂMETRO NOMINAL (pol.)

1/2"
3/4"
1"
1 1/4"
1 1/2"
2"
3"

Prolongador Invertido

731-R



DIÂMETRO NOMINAL (pol.)

1/2 x 3/4

Niple Duplo

602



DIÂMETRO NOMINAL (pol.)

1/2"
3/4" x 1/2" *
3/4"
1"
1 1/4"
1 1/2"

(*) 3/4" x 1/2" - cod. 602-R

TÊ

711



DIÂMETRO NOMINAL (pol.)

1/2"
3/4"
1"
1 1/4"
1 1/2"

Plug

717



DIÂMETRO NOMINAL (pol.)

1/2"
3/4"
1"

TÊ-Red. Central

713



DIÂMETRO NOMINAL (pol.)

3/4" x 1/2" x 3/4"
1" x 3/4" x 1"
1 1/4" x 1/2" x 1 1/4"
1 1/4" x 3/4" x 1 1/4"
1 1/2" x 1/2" x 1 1/2"
1 1/2" x 3/4" x 1 1/2"

Cruzeta

710



DIÂMETRO NOMINAL (pol.)

1 1/2"
1 1/4"

União

744



DIÂMETRO NOMINAL (pol.)

1/2"
3/4"
1"

Conexões FLANGEADAS

Conexões produzidas em bronze, de acordo com Norma Técnica NBR 15277; utilizadas com tubos de cobre Flexível ELUMA, conforme norma NBR 14745. São Aplicadas em instalações hidráulicas de água quente e água fria, gás e ar comprimido. O acoplamento se dá pelo sistema de flangeamento do tubo, com vedação por aperto metal x metal (vide processo de instalação). Não é necessário aplicação de nenhum tipo de produto vedante ou solda. Após a instalação, aplicar o teste de estanqueidade, conforme norma correspondente.

Niple

300

DIÂMETRO NOMINAL (mm)
10
15



Niple de Redução

300-R

DIÂMETRO NOMINAL (mm)
15 x 10



Porca

301

DIÂMETRO NOMINAL (mm)
10
15



Tê

311

DIÂMETRO NOMINAL (mm)
10
15



Distribuidor (2 saídas)

302-2

DIÂMETRO NOMINAL (mm)
3/4"



Distribuidor (4 saídas)

302-4

DIÂMETRO NOMINAL (mm)
3/4"



Conector - RF

303

DIÂMETRO NOMINAL (mm x pol)
10 x 1/2"
15 x 1/2"



Conector - RM

304

DIÂMETRO NOMINAL (mm x pol)
10 x 1/2"
15 x 1/2"



Cotovelo

307

DIÂMETRO NOMINAL (mm)
10
15



Conector - DW

307-3

DIÂMETRO NOMINAL (mm x pol)
10 x 1/2"
15 x 1/2"



Conector - RF (NPT)

403 F

DIÂMETRO NOMINAL (mm x pol)
10 x 1 /2"
15 x 1 /2"



Conector - RM (NPT)

404 M

DIÂMETRO NOMINAL (mm x pol)
10 x 1 /2"
15 x 1 /2"



Conector - DW (NPT)

407-3

DIÂMETRO NOMINAL (mm x pol)
10 x 1 /2"
15 x 1 /2"



Processo de Instalação



1) Corte o tubo no esquadro. Remova as rebarbas internas e externas.



2) Coloque a porca no tubo com o lado rosca voltado para a extremidade do tubo a ser expandida.

3) Expanda a ponta do tubo com ferramenta apropriada para obter expansão de 45°.



4) Monte a boca do tubo já expandida contra a cabeça da conexão e aperte manualmente até encontrar resistência.



5) Em seguida, aperte a porca com chave para obter a vedação metal contra metal.



Nota Importante

Ao montar o Conector Macho (Ref. 304 / 404), observar o lado correto a ser acoplado ao tubo flangeado e saída com rosca BSP/NPT.

Saída
Lado tubo flangeado

Conexões

Conector Fêmea

610 - RAPID

DIÂMETRO NOMINAL (mm x pol.)
15 x 1/2"
22 x 3/4"



Conector Macho

615 - RAPID

DIÂMETRO NOMINAL (mm x pol.)
15 x 1/2"
22 x 3/4"



Luva

620 - RAPID

DIÂMETRO NOMINAL (mm x pol.)
15 x 1/2"
22 x 3/4"



Cotovelo

650 - RAPID

DIÂMETRO NOMINAL (mm)
15
22



Cotovelo RF

645 - RAPID

DIÂMETRO NOMINAL (mm x pol.)
15 x 1/2"
22 x 3/4"



Cotovelo RM

640 - RAPID

DIÂMETRO NOMINAL (mm x pol.)
15 x 1/2"
22 x 3/4"



Redução

660 - RAPID

DIÂMETRO NOMINAL (mm)
22 x 15



TÊ

630 - RAPID

DIÂMETRO NOMINAL (mm)
15
22



TÊ Rosca Central

635 - RAPID

DIÂMETRO NOMINAL (mm x pol.)
15 x 1/2"
22 x 3/4"



TÊ - Dupla curva (*)

764 - RAPID

DIÂMETRO NOMINAL (pol.)
1/2"
3/4"



Curva Transposição (*)

736 - RAPID

DIÂMETRO NOMINAL (pol.)
1/2"
3/4"



NOTA:

Para a instalação de conexões ELUMARAPID de 22mm com terminal fêmea em rosca de 1/2" utilizar a conexão Rosca x Rosca Bucha Cod.30 3/4" x 1/2".



(*) Obs.: Utilizar com Conector Macho - Cod. 615 - Rapid

Acessórios

Anel Extrator

671

DIÂMETRO NOMINAL (mm)
15
22



Extrator

670

DIÂMETRO NOMINAL (mm)
15
22



Cortador de Tubos

725 - PRO



Escareador

680



Calibrador de Profundidade

685



- Rápido e fácil de instalar.
- Não é necessária mão-de-obra especializada.
- Dispensa o uso de maçarico, pasta, solda e o uso de ferramentas especiais ou aquecidas.
- Mais eficiente que sistemas de termo-fusão.
- Maior rapidez na instalação. Até 90% mais rápido que o sistema tradicional de soldagem.
- Reutilização da conexão e do tubo, sem danos.

- Resistente à dezincificação (perda de zinco da composição).
- Temperatura mínima de -20°C e máxima 120°C, com picos de até 150°C.
- Pressão máxima de serviço (BSEN 1057): 25°C (20kgf/cm²), 80°C (14kgf/cm²), 90°C (10kgf/cm²).
- Aprovada pelos maiores laboratórios de ensaios europeus.

Processo de Instalação



1- Corte do Tubo

- Corte o tubo no esquadro utilizando o CORTADOR DE TUBOS - 725 PRO.
- Não utilize serra para metais.
- Caso a ponta do tubo fique ovalizada ou deformada, corte o tubo até a região livre de imperfeições.
- Em caso de tubos revestidos, é necessário que remova o revestimento em toda a região que será introduzida na conexão ELUMARAPID.



2- Preparação do Tubo

- Prepare a extremidade do tubo com o ESCAREADOR - 680.
- Rebarbas na parte externa do tubo podem danificar o anel de borracha, colocando em risco a vedação.

Profundidade de inserção do tubo na conexão	
Diâmetro do Tubo	Profundidade
15mm	34,0mm
22mm	40,0mm



3- Marque a profundidade de inserção

- Com o tubo preparado, introduza-o no MARCADOR DE PROFUNDIDADE - 685.
- Marque no tubo a profundidade de inserção (esta marcação identifica a correta profundidade de inserção na conexão, garantindo uma montagem correta).
- A marcação de medida da profundidade de inserção, também pode ser realizada utilizando a tabela acima.



4- Introduza o tubo à conexão

- Verifique a limpeza interna da conexão ELUMARAPID®, introduza o tubo na conexão até a marcação realizada no passo 3, finalizando o processo.
- Não é recomendado o uso de qualquer lubrificante que venha danificar o anel de borracha.
- Agora você tem uma conexão removível, com instalação rápida, fácil e segura.



5- Remoção da conexão ELUMARAPID®

- Para desconectar a conexão, basta fazer pressão no colar de extração com o EXTRATOR - 670 ou com o ANEL EXTRATOR - 671 e, ao mesmo tempo, puxe o tubo.
- A extração da conexão ELUMARAPID®, não acarretará nenhuma dificuldade, desde que se cuide de pressionar o anel de extração o suficiente para que o tubo se solte totalmente, tornando a remoção da conexão simples e rápida.

Vedação Perfeita



Adaptador

Colar de Extração

Anel de Garra

Distanciador

Anel de Borracha

Corpo

Conexões ELUMAPLAST

Para acoplamento com tubos de PVC em instalações de água fria. Indicadas para uso nos pontos terminais como: chuveiros elétricos, torneiras, registros e outros.

Cotovelo Azul

506 EP



DIÂMETRO
(mm x pol.)

20 x 1/2"

25 x 3/4"

Cotovelo Red. Azul

506-3 EP



DIÂMETRO
(mm x pol.)

25 x 1/2"

Luva Azul

500 EP



DIÂMETRO
(mm x pol.)

20 x 1/2"

25 x 3/4"

Tê Azul

511



DIÂMETRO
(mm x pol.)

20 x 1/2" x 20

25 x 1/2" x 25*

25 x 3/4" x 25

(*) Cod. 513 - Tê Redução Central

Conexões NPT

Conexões produzidas em bronze, são utilizadas nas interligações de Tubos HIDROLAR® (por soldagem capilar), com acessórios que possuam o mesmo padrão de rosca (NPT).

Conector RF

803

DIÂMETRO NOMINAL (mm x pol.)
15 x 1/2"
22 x 1/2"
22 x 3/4"



ROSCA F X BOLSA

Rosca NPT

Conector RM

804

DIÂMETRO NOMINAL (mm x pol.)
15 x 1/2"
22 x 3/4"



BOLSA X ROSCA M

Rosca NPT

Tê-Rosca Fem. Central

812

DIÂMETRO NOMINAL (mm x pol.)
15 x 1/2" x 15
22 x 1/2" x 22
22 x 3/4" x 22
28 x 1" x 28



BOLSA X ROSCA F X BOLSA

Rosca NPT

Cotovelo RF

807-3

DIÂMETRO NOMINAL (mm x pol.)
15 x 1/2"
22 x 1/2"
22 x 3/4"



BOLSA X ROSCA F

Rosca NPT

União

833-3

DIÂMETRO NOMINAL (mm x pol.)
15 x 1/2"
22 x 3/4"



ROSCA F X BOLSA

Rosca NPT

Cotovelo RM

807-4

DIÂMETRO NOMINAL (mm x pol.)
15 x 1/2"
22 x 3/4"



BOLSA X ROSCA M

Rosca NPT

Orientações Gerais

Os tubos de cobre HIDROLAR, sem costura (NRB 13206) e as conexões ELUMA de cobre e bronze (NRB 11720) são aprovados por todas as normas técnicas de fabricação e instalação, para aplicações hidráulicas de água quente, água fria, instalações de combate a incêndio por hidrantes e sprinklers, gases combustíveis, medicinais, ar comprimido e vapor, não sendo de responsabilidade do fabricante, danos ou prejuízos causados pela instalação incorreta dos produtos, bem como o uso de componentes de outras marcas na instalação. Devem ser observadas as normas de instalações pertinentes.

Armazenagem / transporte

- Evitar choques mecânicos nos tubos que possam de alguma forma danificar os mesmos, durante o transporte e armazenamento;
- Estocar os tubos e conexões em locais limpos e arejados;
- Evitar que os tubos e conexões fiquem em contato direto com o solo. É recomendável a estocagem em prateleiras de madeira;
- Não deixar os tubos de cobre em contato com tubos de aço, arame recozido, aço para construção ou outro metal que não seja cobre e suas ligas;
- Não deixar que o material entre em contato com produtos químicos;
- O empilhamento máximo dos tubos não pode ultrapassar cinco vezes seu diâmetro, para evitar que o excesso de peso provoque ovalização dos mesmos;
- Remover os tampões protetores no momento da aplicação dos tubos.

Instalação: As normas são de acordo com a utilização

- Instalação de água quente e fria: NBR 7198 e NBR 5626;
- Instalação de combate a incêndio por hidrantes: NBR 13714;
- Instalação de combate a incêndio por sprinklers: NBR 10897;
- Instalação de gás combustível: NBR 13523, NBR 15526 e NBR 15358;
- Instalação predial de tubos e conexões de cobre e ligas de cobre: NBR 15345;
- Sistema centralizado de oxigênio, ar oxido nitroso e vácuo para o uso medicinal em estabelecimentos assistenciais de saúde: NBR 12188;
- Sistema de aquecimento solar de água em circuito direto - Projeto e instalação: NBR15569.

A tubulação de cobre não se altera na presença de umidade, não forma incrustações no seu interior, não reduz seu diâmetro interno com o passar dos anos e não é atacada na presença de cal, cimento e areia.

Nas tubulações enterradas, é recomendável a proteção do tubo para evitar contato com possíveis produtos químicos presentes no solo, por meio de fitas anti-corrosivas específicas, podendo realizar a proteção mecânica adicional com argamassa ou concreto, a critério do instalador / normas.

Evitar o contato direto do tubo de cobre com materiais ferrosos, como prego, aço, arame, etc. Para estes casos, revestir o tubo com isolantes plásticos, somente nos pontos de contato direto entre os diferentes metais. Para flanges ou registros que não são de ligas de cobre, a união se faz através de rosca em conexões de bronze, com veda rosca.

No caso de reformas, sendo a instalação antiga, em ferro, recomenda-se que a nova tubulação em cobre seja totalmente instalada, substituindo a antiga por completo.

Para instalações de gás combustíveis em cobre, quando enterradas ou embutidas deve-se manter um afastamento mínimo de 0,30m dos condutores de eletricidade protegidos por eletrodutos e 0,50m para aqueles sem proteção. As tubulações de cobre não devem ser utilizadas como aterramento elétrico.

Com relação aos pára-raios, ter um afastamento mínimo de 2m e também de seus respectivos pontos de aterramento ou conforme a NBR 5419.

Nota: Nunca utilizar a tubulação de cobre como aterramento de instalações elétrica.

Conexões com Rosca: Em conexões roscadas, utilizar ferramenta compatível com a dimensão da peça. Não se deve usar extensores como alavanca, para não comprometer a aplicação do produto.

Isolamento Térmico: ELUMAFLEX deve ser aplicado em toda a extensão da rede de água quente, protegido quando exposto ao tempo, com folha de alumínio corrugado ou similar. ELUMAFLEX é o material indicado para isolamento térmico, dispensando o uso de argamassas específicas, permitindo a movimentação do tubo dentro da parede.

Dilatação Térmica: Nas instalações de água quente, onde o traçado da tubulação não seja suficiente para absorver a movimentação gerada pela dilatação térmica, deve-se instalar junta de expansão ou lira. Recomenda-se utilizar tais dispositivos para trechos retos superiores a 10m. Não deve-se utilizar juntas de expansão nas instalações de gás e de combate a incêndio.

Teste Hidrostático (estanqueidade): O teste de estanqueidade deve ser utilizado ao término da instalação para detectar possíveis vazamentos e verificar a resistência da rede a pressões de operação. Deve-se manter todos os pontos totalmente fechados e a tubulação preferencialmente aparente.

Água fria e Quente: Com água potável e manômetro aferido, carregue a rede a uma pressão de uma vez e meia (1,5) a pressão de trabalho por no mínimo uma hora. Para instalações de água quente o teste deve ser aplicado a uma temperatura de 80°C.

Gases Combustíveis: Com o ar comprimido ou gás inerte e manômetro aferido, por no mínimo uma hora, carregue a pressão de quatro (4) vezes a pressão máxima de trabalho. Use externamente água com sabão, nunca fósforo ou outro tipo de chama. NBR 15526.

Lavagem da tubulação: Após o teste de estanqueidade, com o ponto mais extremo da instalação aberto, execute a lavagem interna da tubulação com água potável, até que a água saia totalmente sem resíduos e impurezas.

Acessórios

PASTA ESPECÍFICA PARA SOLDAGEM DE TUBOS E CONEXÕES DE COBRE

Utilizada no processo de soldagem para todas as classes de tubos e conexões com ou sem anel, evita oxidação das partes a serem soldadas, permitindo a fluidez da solda. NBR 15489:2007

A pasta de soldagem é removível em água. Evite uso em excesso.

Embalagem: Recipiente plástico com peso líquido 48g.



SOLDA (sem chumbo)

Solda Estanho x Cobre (Composição: 97% Sn x 3% Cu) utilizada no processo de soldagem de tubos de cobre com conexão de cobre ou bronze. NBR 15489:2007

Fornecida em fio 2,4mm.

Utilizada somente em conexões sem anel de solda.

Embalagem: Carretel - Peso líquido: 500gr.

ESCOVA

Utilizada no processo de soldagem para a limpeza da bolsa da conexão. Disponível para conexões de diâmetro 15mm, 22mm e 28mm.



ELUMAFLEX®

Isolante térmico utilizado em instalação de água. Fornecidos em barras de 2 metros. Recomenda-se proteção mecânica quando expostas intempéries. Nota: Para tubulações embutidas recomenda-se utilizar ELUMAFLEX com espessura de 5 mm para tubulações aéreas e prumadas utilizar ELUMAFLEX com espessura de 10 mm.

FLANGEADOR PARA TUBOS DE COBRE FLEXÍVEL

- Auto ajustável a bitolas de Ø 4 - 16mm (3/16" - 5/8")
- Fácil de utilizar
- Leve
- Moderno
- Resistente



CORTADOR DE TUBOS DE COBRE

- Ø 3 - 30mm (1/8" - 1.1/8")
- Atende para tubos de cobre rígidos e tubos flexíveis
- Corte perfeito, no esquadro
- Leve, Rápido e Prático
- Resistente



MAÇARICO PORTÁTIL PARA SOLDAGEM DE TUBOS E CONEXÕES DE COBRE ELUMA

- O mais indicado para instalações hidráulicas em cobre
- Seguro
- Prático
- Qualidade Garantida



REFIL DE GÁS PROPANO PARA MAÇARICO PORTÁTIL

- Alto poder calorífico
- Maior rendimento
- Indicado para solda branda em tubos de cobre
- Embalagem descartável - Cilindro 400gr

DIÂMETROS E ESPESSURAS DE PAREDE DO ELUMAFLEX

DIÂMETROS NOMINAIS		ESPESSURAS (mm)
(Polegada)	(mm)	
1/2"	15	5 e 10
3/4"	22	5 e 10
1"	28	5 e 10
1 1/4"	35	10
1 1/2"	42	10
2"	54	10
2 1/2"	66	10

DADOS TÉCNICOS - ELUMAFLEX

Material: Polietileno expandido - Células fechadas

Condutividade Térmica: 0,035 kcal/mh°C

Resistência Térmica: -40°C a + 90°C

Absorção de água: 0,40% vol. - DIN 53428

QUANTIDADES APROXIMADAS DE PASTA E SOLDA

DIÂMETRO NOMINAL (mm)	QUANTIDADE DE SOLDA	QUANTIDADE DE PASTA PARA SOLDAR
15	0,7 g	0,09 g
22	1,2 g	0,15 g
28	1,6 g	0,20 g
35	2,1 g	0,26 g
42	4,4 g	0,55 g
54	6,0 g	0,75 g
66	7,5 g	0,85 g
79	9,0 g	0,95 g
104	11,3 g	1,05 g

Informações Técnicas

Perda de carga em conexões Comprimentos equivalentes para conexões de cobre (m)

Diâmetro Nominal (DN)	Cotovelo 90°	Curva 45°	Tê passagem direta	Tê passagem lateral
15	1,1	0,4	0,7	2,3
22	1,2	0,5	0,8	2,4
28	1,5	0,7	0,9	3,1
35	2,0	1,0	1,5	4,6
42	3,2	1,0	2,2	7,3
54	3,4	1,3	2,3	7,6
66	3,7	1,7	2,4	7,8
79	3,9	1,8	2,5	8,0
104	4,3	1,9	2,6	8,3

TABELA DE CONVERSÕES

DE	PARA	MULTIPLICAR
Kgf/cm ²	lbf/pol ²	14,223197
Kgf/cm ²	bar	0,980665
Kgf/cm ²	atm	0,967842
Kgf/cm ²	m.c.a.	10,0
lbf/pol ²	Kgf/cm ²	0,07030768
lbf/pol ²	bar	0,06894414
lbf/pol ²	atm	0,0680492
lbf/pol ²	m.c.a.	0,7030768
bar	Kgf/cm ²	1,0197162
bar	lbf/pol ²	14,5044963
bar	atm	0,9869304
bar	m.c.a.	10,197162

m.c.a. = metro de coluna d'água

atm = atmosfera

lbf/pol² = psi = libra força por polegada ao quadrado

Kgf/cm² = quilograma força por centímetro quadrado

Certificado de Garantia ELUMA

Todos os tubos de cobre rígido sem costura e as conexões de cobre e bronze ELUMA para aplicação em sistema de instalação hidráulica para água fria (NBR 5626), água quente (NBR 7198), aquecimento solar (NBR 15569), gás combustíveis (NBR 15526), gases medicinais (NBR 12188), sistema de combate a incêndio por hidrantes (NBR 13714), chuveiros automáticos (NBR 10897), e normas internacionais EN 1254-1, EN 1057 e ASTM B88, são projetados e fabricados em conformidade com as normas da Associação Brasileira de Normas Técnicas (ABNT) NBR 13206 e NBR 11720, e são submetidos a rígidos controles de qualidade.

A ELUMA, em demonstração da consciência da qualidade dos seus produtos, oferece **garantia de 10 (dez) anos** contra problemas de corrosão decorrentes de falhas de fabricação do produto, a partir da data de venda, devidamente registrada na nota fiscal de venda e compra emitida pelo revendedor autorizado, de acordo com os termos estabelecidos neste certificado:

1. CONDIÇÕES GERAIS. O empreendimento deve receber água de abastecimento público; a instalação deve ser feita com tubos e conexões fabricados pela ELUMA, e no processo de solda branda, deve ser utilizada pasta de solda removível em água da marca ELUMA; a instalação deverá ser feita por profissional (ais) capacitado(s).

2. CUIDADOS NA ARMAZENAGEM E TRANSPORTE. Evitar choques mecânicos que possam de alguma forma danificar os tubos; estocar em local limpo e arejado; evitar que os tubos e conexões fiquem em contato direto com o solo; recomenda-se que a estocagem seja feita em prateleiras de madeira; evitar o contato com outros materiais metálicos, que não sejam à base de cobre e suas ligas; evitar que haja contato com produtos químicos.

3. CUIDADOS NA LIMPEZA DA TUBULAÇÃO PÓS-MONTAGEM. Deverá ser feita ao término da montagem, em instalações de água e combate a incêndio, para retirar de seu interior, as impurezas e excessos de outros materiais procedentes da soldagem, como por exemplo, pasta e solda; após teste hidráulico, circular água durante três dias em períodos de duas horas; caso o sistema não entre em operação, a tubulação deverá permanecer vazia até sua efetiva utilização.

4. PRECAUÇÕES NA UNIÃO ENTRE MATERIAIS (COBRE X AÇO). Deve ser evitada a união de materiais metálicos distintos nas instalações hidráulicas; quando forem utilizadas abraçadeiras metálicas; deve-se usar materiais isolantes entre os metais.

5. PROTEÇÃO DA TUBULAÇÃO ENTERRADA. As tubulações de cobre enterradas deverão receber proteção anti-corrosiva através da aplicação de fitas adesivas específicas para esta finalidade.

6. A GARANTIA NÃO COBRE VÍCIOS, quando o empreendimento for abastecido por água de poço, mina ou água fornecida por empresa privada como, por exemplo, caminhão pipa ou água de abastecimento público misturada com uma destas sem o devido tratamento. A água deverá ser tratada para possuir no mínimo as seguintes características: pH igual ou maior que 7,5; águas duras, dureza em CaCO₃; baixa concentração de sulfato para se obter a razão bicarbonato/sulfato maior que 2; baixa concentração de cloro residual Cl₂ menor que 2 mg/l; quando houver a instalação de meios adequados para absorver a dilatação térmica em tubulações de água quente, a tubulação não deverá estar travada/engastada em elemento estrutural (por ex. fundação, laje, pilar e viga) ou parede de alvenaria, contra-piso de argamassa, que impeça sua movimentação. Deverá estar devidamente isolada com isolante ELUMAFLEX, permitindo sua dilatação. Para os trechos retilíneos superiores a 10,00 metros, devem ser previstos dispositivos para absorção da dilatação; quando houver o contato metálico com arame recozido, vergalhão de aço e outros metais que não seja liga de cobre na tubulação; quando houver o emprego de fluxo/pasta de soldar não removível em água; e quando houver a mistura de materiais de cobre de fabricantes distintos.

A ELUMA somente garante os sistemas de instalações em que os tubos, as conexões e os acessórios sejam da marca ELUMA ou comercializados pela ELUMA. A validade da presente garantia é vinculada ao correto manuseio e uso do produto, e desde que as instalações tenham sido feitas de acordo com as instruções e recomendações deste Certificado de Garantia, do Guia Prático de Instalações, do Catálogo de Produtos e de acordo com as normas NBR 5626, NBR 7198, NBR 15569, NBR 15526, NBR 12188, NBR 13714, NBR 10897, NBR 15345, NBR 13206 e NBR 11720, e normas internacionais EN 1254-1, EN 1057 e ASTM B88.

A garantia não cobre: (i) vícios causados direta ou indiretamente pela inobservância das referidas condições, instruções e recomendações; (ii) defeitos por desgaste natural; (iii) erros de instalação e danos gerados durante a instalação; (iv) e uso para especificação e aplicação não recomendada pela ELUMA.

O Departamento de Engenharia de Aplicações da ELUMA, estuda e recomenda soluções técnicas para projetos hidráulicos, efetua levantamentos e orçamentos de materiais, sem qualquer ônus para o solicitante.

Através de suas Unidades Volantes de Treinamento (UVT's) que estão tecnicamente equipadas, oferecem treinamento na própria obra para profissionais da área, afim de torná-los aptos a executarem as instalações hidráulicas com a mesma qualidade que são produzidos os tubos e conexões ELUMA.

Regularmente promove palestras e treinamentos técnicos para construtores, instaladores, projetistas hidráulicos, revendedores e também para estudantes de engenharia, arquitetura e escolas técnicas.

Aplicações:

Os Tubos de Cobre sem costura e as Conexões de Cobre e Bronze ELUMA são utilizados para as seguintes aplicações: Instalações Hidráulicas (Água Quente e Água Fria), Instalações de Combate a Incêndio (Hidrante e Sprinkler), Instalações de Gás Combustível e Medicinal e Instalações Industriais.

Vantagens e Propriedades do Cobre:

- Suporta altas temperaturas
- Sistema normatizado
- Segurança nas instalações
- Ecológico
- Material nobre
- Durabilidade

Importante:

O cobre é um dos metais mais resistente e apropriado à condução de água e outros fluidos. Porém, a falta de observância de normas técnicas corretas quando de sua instalação e utilização, assim como a falta de cuidados no seu manuseio e armazenamento e a sua exposição a agentes agressivos, inclusive água de mina, de poço ou de abastecimento público, que não tenha o tratamento adequado, poderão comprometer a boa resistência e durabilidade que dele se espera. Observe corretamente as normas de instalação pertinentes de acordo com as NBRs nº 5626, 7198, 10897, 12188, 13714, 15526, 15358 e 15345, expedidas pela Associação Brasileira de Normas Técnicas - ABNT.



ISO 9001:2008
FM 67115 / FM 77829



Certified to
NSF/ANSI Standard 61
Conexões



BRA0800003
Tubos de Cobre



ELUMA
A marca do cobre

www.eluma.com.br



PARANAPANEMA

Rua Felipe Camarão, 500 - Utinga - Santo André / SP - CEP 09220-580
Tel: (11) 2199-7604 - Fax: (11) 2199-7534