

# REGISTRO COMPACTO IRRIGA

Localização no Website Tigre:

[Produtos](#) ► [Irrigação](#) ► [Fixa](#) ► [Registros de Irrigação](#)

## Função:

- Controlar o fluxo de passagem da água em sistemas hidráulicos.

## Aplicação:

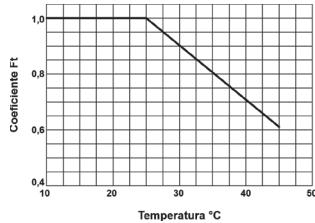
- Os registros compactos Tigre são aplicados em sistemas de irrigação nas linhas IRRIGA EP, IRRIGA ES, IRRIGA LF e também na linha AGROPECUÁRIA.

# Ficha Técnica



## 1. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

- Fabricados em PVC
- Produzidos nas bitolas:
  - Soldável: 20, 25, 32, 35, 50 e 75
  - Roscável:  $\frac{3}{4}$ ", 1", 1.1/2", 2"
- Sistemas de união : Junta soldável ou junta rosável;
- Cor : Corpo Azul;
- Volante Laranja;
- Roscas padrão ISO 7-1;
- Classe de pressão nominal (PN) na temperatura de 25°C:
  - 20, 25, 32, 35, 50, 3/4", 1", 1.1/2" e 2" - 16kgf/cm<sup>2</sup> (160mca)
  - 75 - 10kgf/cm<sup>2</sup> (100mca);
- Máxima pressão de operação na temperatura de 25°C é igual a pressão nominal PN
- Para temperaturas médias do fluido compreendidas entre 25°C e 45 °C, a máxima pressão de operação (MPO) deve ser considerada a pressão nominal (PN) multiplicada por um fator de redução de pressão (Ft) em função da temperatura, cujos valores são indicados no gráfico abaixo onde: **MPO = PN x Ft**



## 2. BENEFÍCIOS:

- Juntas Soldáveis – Facilidade na instalação, dispensando o uso de ferramentas;
- Juntas Roscáveis – Facilidade de desmontagem e remanejamento, sem uso de ferramentas ou equipamentos específicos;
- Fácil operação: Abertura/fechamento com giro de  $\frac{1}{4}$  de volta;
- Resistência a pressão interna;

### 1.1 NORMAS DE REFERÊNCIA:

- ABNT NBR 5626** - Sistemas prediais de água fria e água quente
  - Projeto, execução, operação e manutenção.
- ABNT NBR NM ISO 7-1** - Rosca para tubos onde a junta de vedação sob pressão é feita pela rosca Parte 1: Dimensões, tolerâncias e designação

### 1.2 SISTEMA DE JUNTA:

- Os registros compactos Tigre possuem duas versões para o sistema de juntas:

- Junta soldável: sistema de união por meio de "soldagem a frio", ou seja, é aplicada a Solução Preparadora Tigre e, em seguida, o Adesivo Plástico para efetuar a soldagem do material. A garantia de estanqueidade está justamente no processo de transformação das peças em um único conjunto, proporcionado pela soldagem com o adesivo;

- Junta rosável: Sistema de união mecânico realizado através do acoplamento de uma rosca macho com uma rosca fêmea, sendo a vedação garantida com o uso da Fita Veda Rosca Tigre.

### 1.3 ITENS COMPLEMENTARES:

- Adesivo plástico para PVC Tigre;
- Solução Preparadora Tigre;
- Fita Veda Rosca Tigre.

- Estanqueidade: garantida nos dois tipos de juntas;
- Átotoxic;
- Resistência a corrosão e abrasão;
- Resistência química;
- Elevada vida útil.

### 3. INSTRUÇÕES:

#### 3.1 EXECUÇÃO DAS JUNTAS SOLDÁVEIS:

- O registro deve ser montado através do acoplamento de pontas de tubos/conexão nas bolsas do registro;
- As pontas e bolsas devem estar limpas e livres de pó e partículas para garantir a estanqueidade;



- As pontas dos tubos e conexões já são fornecidas com um chanfro na extremidade para facilitar o encaixe. Caso seja necessário cortar o tubo, efetuar este corte no esquadro e em seguida chanfrar a extremidade ponta e retirar as rebarbas.
- Para a montagem seguir os procedimentos abaixo:

- a)** Para garantir a perfeita montagem, medir a profundidade da bolsa do registro e marcar na extremidade da ponta do tubo/conexão e lixar a superfície externa da mesma na região delimitada no tubo/conexão e a interna da bolsa do registro com lixa d'água 100;



- b)** Preparar as superfícies a serem soldadas aplicando a Solução Preparadora Tigre eliminando impurezas e gordura;

- c)** Distribuir uniformemente o adesivo com o aplicador do frasco, uma trincha ou o bico da própria bisnaga na superfície externa da ponta do tubo e na interna da bolsa do registro, utilizando o Adesivo Plástico para PVC ;



- d)** Alinhe a ponta do tubo com a bolsa do registro e encaixe de uma vez a extremidade a ser soldada, promovendo enquanto encaixar um leve movimento de rotação entre as peças de  $\frac{1}{4}$  de volta até que a ponta do tubo seja inserida até o final da bolsa, observando a marcação inicialmente feita no item a);

- e)** Remover qualquer excesso de adesivo sem interferir na junta soldada nos primeiros 15 minutos. Espere 1 hora para encher a tubulação de água e 24 horas para pressurizar a rede.



#### IMPORTANTE:

- Durante instalação não deixar que o adesivo escorra sobre a esfera do registro, pois poderá impedir o movimento de abertura e fechamento.
- Utilizar o registro totalmente aberto ou fechado.
- O uso semiaberto pode danificar as vedações

#### 3.2 EXECUÇÃO DAS JUNTAS ROSCÁVEIS

- Remover qualquer resíduo nas roscas macho e fêmea;
- Aplique a Fita Veda Rosca TIGRE na rosca macho no sentido horário, de tal modo que cada volta transpasse a outra em 0,5cm, num total de 5 a 8 voltas;
- Corte a fita e pressione-a junto a rosca para garantir o perfeito acabamento;
- Evite deixar a sobra da fita na extremidade da ponta da rosca, pois pode dificultar a fixação.
- Alinhe o tubo e o registro e proceda o encaixe com aperto manual.

#### Obs.:

- 1: Não utilize adesivo plástico para PVC nas roscas.
- 2: O excesso de fita pode causar ruptura nos tubos e conexões.
- 3: Não faça aperto excessivo, isto não garante a vedação e rompe a conexão.
- 4: A quantidade de voltas pode variar dependendo da tensão aplicada pelo instalador.

#### 3.3 CÁLCULO DO CONSUMO DE ADESIVO E SOLUÇÃO PREPARADORA

A quantidade de adesivo e solução preparadora a ser utilizada é resultante da soma do número de juntas por bitola multiplicado pela quantidade de adesivo e solução preparadora a ser aplicada nesta bitola conforme a tabela abaixo:

BITOLA	Quantidade de adesivo por junta (g)	Quantidade de Solução Preparadora (ml)
20	2	3
25	3	4
32	4	5,5
35	5	6
40	5	7
50	8	10
75	11	25

**Nota:** Os dados de consumo apresentados na tabela acima, foram obtidos por método real e são orientativos, podendo portanto, sofrer variação de acordo com cada profissional.

### 3.4 CÁLCULO DO CONSUMO DE FITA VEDA ROSCA

- A quantidade de fita veda rosca a ser utilizada é resultante da soma do número de juntas por bitola multiplicado pela quantidade de fita veda rosca a ser aplicada nesta bitola conforme a tabela abaixo:

BITOLA	Quantidade Fita Veda Rosca junta (cm/junta)
3/4"	36,5
1"	33,2
1.1/2"	48
2"	60

**Nota:** Os dados de consumo apresentados na tabela acima, foram obtidos por método real e são orientativos, podendo portanto, sofrer variação de acordo com cada profissional.

### 3.5 EMBALAGEM/ESTOCAGEM

- Embalagens múltiplas em caixas de papelão;
- A estocagem deve ser num local de fácil acesso;
- Para manter seu aspecto visual original, recomenda-se estocá-lo em local livre da ação direta do sol;
- É muito importante que a estrutura de apoio esteja em nível e que as embalagens estejam totalmente apoiadas sobre ela. Deve ser possível um fácil controle, para eventuais levantamentos de estoque;
- Para empilhamento das caixas de papelão contendo os registros, recomenda-se que a altura máxima das pilhas seja de 2 metros.

### 3.6 MANUTENÇÃO

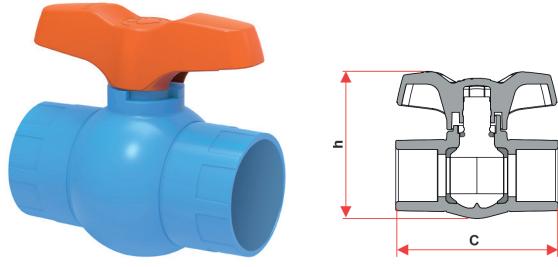
- Os registros Compactos Tigres não exigem manutenção.

### 3.7 TRANSPORTE

- Nas operações de carga e descarga dos registros deve-se evitar impactos, atrito com pedras, objetos metálicos e arestas vivas de um modo geral;
- A superfície de apoio deverá ser plana, acomodando as caixas em pilhas de no máximo 2 metros.

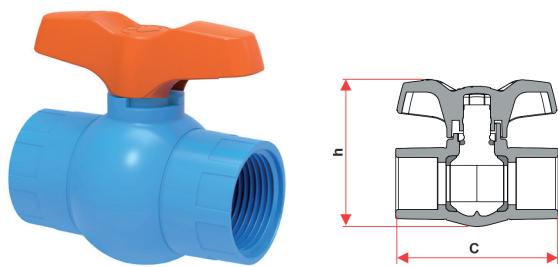
## 4. ITENS DA LINHA

### Registro Compacto Irriga Soldável



DIMENSÕES (mm)						
Bitola (DN)	20	25	32	35	50	75
h	56	63	78	89	109	175
c	63	70	90	104	120	182

### Registro Compacto Irriga Roscável



DIMENSÕES (mm)				
Bitola (DN)	3/4"	1"	1.1/2"	2"
h	63	78	109	123
c	70	90	120	142

### Solução Preparadora Frasco



Quantidade (ml)
200
1000

### Adesivo PVC Frasco Incolor



Peso (g)
175
850

### Fita Veda Rosca



Dimensões (mm)
18 mm x 10 m
18 mm x 25 m
18 mm x 50 m

### Adesivo PVC Bisnaga Incolor



Peso (g)
17
75