

## Nipples para solda Generalidades

### **Padronização - princípios de construção**

Os nipples para solda DYNAR são mais uma possibilidade de efetuar conexões de tubos.

São apropriados para esforços extremos por vibrações, golpes de pressão e variações de temperatura.

Os nipples para solda (forma A DIN 3865) podem ser usados com qualquer conexão com cone de 24° (forma do furo W DIN 3861) usando a porca normal.

A vedação é feita por contato metálico entre o nipple para solda e a conexão com cone interior de 24°, como também, adicionalmente por um O-ring. Este deverá ser montado somente após haver sido soldado o tubo.

### **Material**

Os nipples de aço para solda são produzidos de aço soldável. As conexões roscadas e as porcas são de aço.

Os O-rings padrão são de Perbunan® (de - 25° a + 100°C). Opcionalmente podem ser fornecidos de Viton® para temperaturas entre - 15° a + 200°C.

### **Superfície**

Os nipples para solda são fosfatizados e lubrificados. As conexões e as porcas são galvanizadas e cromatizadas-amarelo (abreviação A3C conforme DIN 4042). A pedido, a superfície dos corpos das conexões e das porcas também pode ser zincada e cromatizada azul (abreviação A3K conforme DIN 4042) ou fosfatizada e lubrificada.

### **Faixa de pressões**

As pressões indicadas para os nipples para solda são as pressões calculadas segundo ISO/DIS 10763 para os tubos correspondentes e para os nipples para solda (vide à página 41).

As pressões PN e PB para as conexões com anilhas de dupla cravação são comparáveis às pressões para os nipples para solda. A pressão de trabalho é sempre a mais baixa.

### **Temperaturas - coeficientes de segurança**

Vide à página 26.

### **Montagem**

A montagem dos nipples para solda deverá ser feita conforme as instruções para montagem descritas à página 39 e seguintes.