

- Curvamento de tubos e perfis pelo processo de indução
  - Pré-fabricação
  - Curvamento a frio
- Conexões 2D, 3D, 4D, 5D etc.
- Revestimento Interno / Externo com Polietileno.
- Têmpera superficial pelo processo de indução .

## PROCEDIMENTOS PARA MANUSEIO E TRANSPORTE DE PEÇAS COM REVESTIMENTO INTERNO DE POLIETILENO

Primus Processamento de Tubos S.A. - Protubo  
[www.protubo.com.br](http://www.protubo.com.br)

#### VENDAS E FÁBRICA

Rua Campo Grande, nº 3760 - Campo Grande  
Rio de Janeiro - RJ | Brasil | CEP 23063-000  
Tel.: (21) 3461-4700 | Fax: (21) 3394-3005  
e-mail: [vendas@protubo.com.br](mailto:vendas@protubo.com.br)

#### ESCRITÓRIO MACAÉ

Av. Atlântica, nº 2500 - sala 21 - Cavaleiros  
Macaé - RJ | Brasil | CEP 27920-390  
Tel.: (22) 2773-4777



## 1- Objetivo

Este procedimento tem o objetivo de orientar o transporte e manuseio de peças com Revestimento Interno anticorrosivo de polietileno linear de baixa densidade. O cumprimento integral, ou em parte, de todas as práticas, descritas neste procedimento, é de inteira responsabilidade do transportador e montador das peças.



Exemplo de dano causado no Revestimento Interno da peça pelo manuseio inadequado no transporte.



As peças saem da fábrica devidamente protegidas em suas extremidades. Estas só deverão ser removidas na colocação dos parafusos de fixação dos flanges.

## 2 - Cuidados necessários no transporte



As peças revestidas devem ser transportadas, cuidadosamente, utilizando cintas ou cabos de aço na região não revestida (normalmente nos furos de fixação dos flanges).



Nunca remover ou danificar a proteção (madeira ou plástica) que está nas extremidades das peças, protegendo o revestimento durante o transporte.



Manter as peças longe do fogo, das altas temperaturas (acima de 70°C) e das faíscas.

## 3 - Cuidados no manuseio para montagem das peças



A proteção das peças deve ser removida somente na colocação dos parafusos de fixação dos flanges.



Manter as peças longe do fogo, das altas temperaturas (acima de 70°C) e das faíscas.



Batidas, choques e arranhões podem, eventualmente, provocar danos ao revestimento.



De forma alguma, efetue soldagem de suporte nas peças revestidas, pois causarão a degradação do revestimento, já que o mesmo possui ponto de amolecimento em torno de 100°C.



Caso haja algum dano no revestimento, entre em contato com a Protubo e não utilize outro tipo de material sobre a área danificada.