



Figura 1 – Luva para Eletroduto Metálica

Tabela 1 – Características e Códigos

Item	Tipo da rosca	Referência da Rosca (pol)	Dimensões (mm)			Código
			Diâmetro Nominal	Diâmetro Externo Mínimo (B)	Comprimento mínimo (A)	
1	NPT	3/4"	20	31,8	41	T250173
2	BSP	1.1/4"	32	47,5	43	T250175
3		1.1/2"	40	53	43	T250174
4		2"	50	65	51	T250177
5		4"	100	119,5	79	4557246

1. Material

Aço-carbono zincado a quente.

2. Características Construtivas

- As luvas devem ter seção e formato conforme a Figura 1 e paredes de espessura uniforme ao longo de seu comprimento. As superfícies externas e internas devem ser isentas de irregularidades, saliências, reentrâncias e não devem apresentar bolhas nem vazios;
- O diâmetro interno da luva deve ser compatível com o diâmetro externo do eletroduto;
- A rosca deve ser paralela, conforme a ABNT NBR 8133, protegida contra corrosão e isenta de imperfeições superficiais que afetem o acoplamento e o manuseio;
- As extremidades internas devem ser chanfradas com ângulo de 15° a 45°;
- As luvas devem ser feitas de forma que todos os filetes de sua rosca sejam cobertos, proporcionando o topo a topo dos eletrodutos unidos, ou que a folga resultante após o aperto não permita que os filetes da rosca da luva danifiquem a capa protetora dos condutores.

Luva para Eletroduto Metálica

PM-Br



Edição
Natalie Uchôa 02 | 02 | 21
Objeto da Revisão
Unificação de Material
Desenho Substituído

Verificação
Fabrício Silva 03 | 05 | 21
Aprovação
Alexandre Herculano 13 | 05 | 21

Desenho Nº

660.04.0

Folha 1/3

3. Identificação

3.1 - No material

As luvas devem ser adequadamente marcadas, de forma legível e indelével, no mínimo com as seguintes informações:

- O nome ou a marca do fabricante;
- A rosca de referência;
- Mês e ano de fabricação.

3.2 - Na embalagem

- Nome ou marca do fabricante;
- Identificação completa do conteúdo;
- Tipo e quantidade;
- Massa (bruta e líquida) e dimensões do volume;
- Nome do usuário;
- Número da ordem de compra e da nota fiscal.

4. Ensaios

Os ensaios de tipo e recebimento devem ser realizados conforme ABNT NBR 5597 para rosca NPT e ABNT NBR 5598 para rosca BSP.

4.1 - Ensaios de Tipo

- Inspeção visual e dimensional;
- Verificação da durabilidade e legibilidade da identificação;
- Verificação da uniformidade do revestimento, conforme ABNT NBR 7400, com quatro imersões de 1 minuto;
- Ensaio de resistência à névoa salina, conforme ASTM B 117.

4.2 - Ensaios de Recebimento

Os ensaios de recebimento são os ensaios citados nas alíneas a) do item 4.1 deste documento.

4.3 - Amostragem

Os critérios de amostragem para os ensaios de recebimento devem atender a ABNT NBR 5597 para rosca NPT e a ABNT NBR 5598 para rosca BSP:

- Os lotes para amostragem são formados por 500 luvas ou fração;
- A amostra para as inspeções dimensionais deve ser formada por cinco luvas de cada lote.

5. Transporte, Embalagem e Acondicionamento

- O material deve ser agrupado de forma adequada para evitar avarias na peça;

Luva para Eletroduto Metálica				PM-Br				
	Edição			Verificação			Desenho Nº	
	Nátalie Uchôa	02	02	21	Fabício Silva	03	05	21
	Objeto da Revisão				Aprovação			
	Unificação de Material				Alexandre Herculano	13	05	21
	Desenho Substituído						660.04.0	
							Folha	2/3

- b) O acondicionamento deve ser adequado ao transporte previsto, às condições de armazenagem e ao manuseio, de comum acordo entre o fabricante e usuário.

6. Fornecimento

Para fornecimento à Enel Distribuição Ceará, Enel Distribuição Goiás, Enel Distribuição Rio e Enel Distribuição São Paulo deve-se ter protótipo previamente homologado.

7. Garantia

18 meses a partir da data de entrada em operação ou 24 meses, a partir da entrega, prevalecendo o prazo referente ao que ocorrer primeiro, contra qualquer defeito de fabricação, material e acondicionamento.

8. Normas e Documentos Complementares

ABNT NBR 8133, Rosca para tubos onde a vedação não é feita pela rosca – Designação, dimensões e tolerâncias;

ABNT NBR 5597, Eletroduto de aço-carbono e acessórios, com revestimento protetor e rosca NPT – Requisitos;

ABNT NBR 5598, Eletroduto de aço-carbono e acessórios, com revestimento protetor e rosca BSP – Requisitos;

ABNT NBR 7400, Galvanização de produtos de aço e ferro fundido por imersão a quente - Verificação da uniformidade do revestimento - Método de ensaio;

ASTM B 117, Standard Practice for Operating Salt Spray (Fog) Apparatus.

Luva para Eletroduto Metálica

PM-Br



Edição				Verificação			
Nátalie Uchôa	02	02	21	Fabício Silva	03	05	21
Objeto da Revisão				Aprovação			
Unificação de Material				Alexandre Herculano	13	05	21
Desenho Substituído							

Desenho Nº

660.04.0

Folha 3/3