



Полносварной обратный клапан серии CW ИНСТРУКЦИИ ПО СВАРКЕ

Необходимо принимать следующие меры предосторожности при установке в систему посредством сварки обратного клапана серии CW с трубными удлинителями или сварными торцевыми стыковыми швами.

1. Если процедура сварки требует подачи непрерывного потока продувочного газа через клапан, то такой поток должен направляться **от впускного отверстия к выпускному**, оставляя тем самым клапан в ОТКРЫТОМ положении.

2. В случае применения прогрессивной технологии сварки с использованием орбитальной головки теплоотвод может не понадобиться. Однако, в сомнительных случаях подобная практика (использование теплоотвода) может предотвратить повреждение внутренних компонентов.

3. При сваривании шва на впуске температура отходящего продувочного газа не должна превышать допустимого предела температуры для эластомера, используемого в качестве связующего.

4. Для обеспечения равномерного полного провара может потребоваться снижение давления продувочного газа путем создания разрежения на выходе.



Swagelok

www.swagelok.com

Данные инструкции также имеются на французском, итальянском, немецком и испанском языках.



Swagelok— торговая марка Swagelok Company
© 1989, 1998 Swagelok Company
Отпечатано в США, СР
4-98
MS-CRD-0050

