

Инструкция

Рекомендации по привариванию



Document ID: 32036





Информация:

Следующие рекомендации по привариванию даются только для информации. Сварочные работы необходимо выполнять в соответствии с действующими требованиями. При сварке на сосудах под давлением следует соблюдать соответствующие нормы и условия для сосудов под давлением.

Подготовка

Сварка на нержавеющей стали требует соблюдения исключительной чистоты. Не разрешается использование инструментов со ржавчиной, а также выполнение в непосредственной близости сварочных работ на обыкновенной стали.

Для прихватки необходимо использовать подходящий инертный газ. На прихваточном шве не должно быть точечных проваров. В качестве защитного газа для прихватки и сварки требуется использовать чистый аргон.

Макет для приваривания

Чтобы исключить перекос штуцера при приваривании, нужно применять соответствующий макет для приваривания.

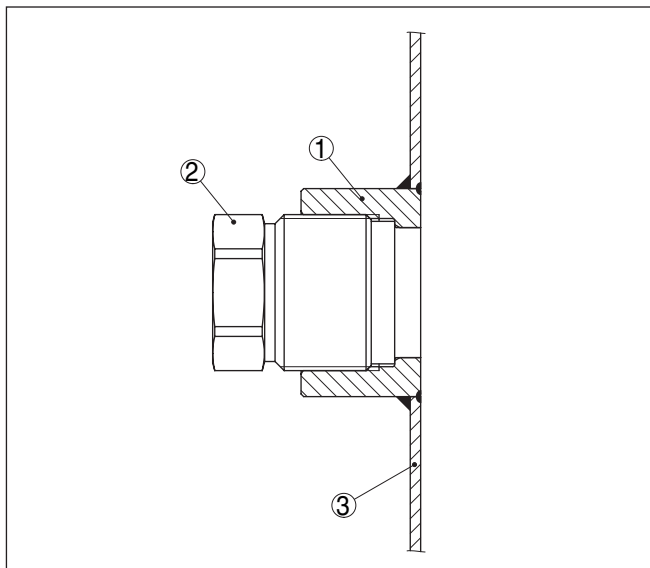


Рис. 1: Макет для приваривания

- 1 Приварной штуцер
- 2 Макет
- 3 Трубопровод или стенка емкости

Сварочный процесс

Рекомендуется разделить сварной шов на несколько сегментов.

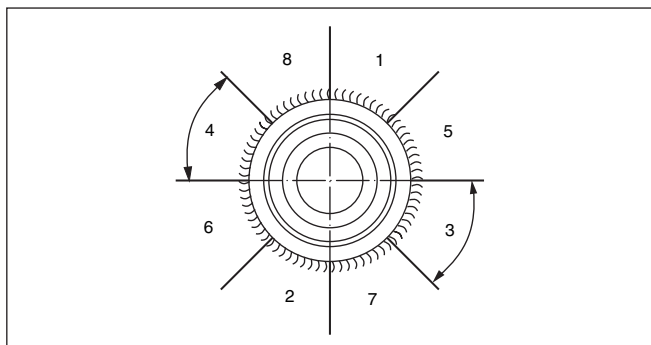


Рис. 2: Сегментная сварка

После сварки одного сегмента следует выполнять сварку противоположного ему сегмента. После сварки двух противоположных сегментов необходимо прервать сварочный процесс до остывания места сварки либо осторожно охладить место сварки перед продолжением сварочного процесса.

Несущая способность по давлению

Несущая способность приварного штуцера по давлению зависит от качества сварки и материала штуцера. У резьбовых штуцеров несущей является полная длина резьбы.

Дата печати:



Вся приведенная здесь информация о комплектности поставки, применении и условиях эксплуатации датчиков и систем обработки сигнала соответствует фактическим данным на момент.

Возможны изменения технических данных



32036-RU-150728