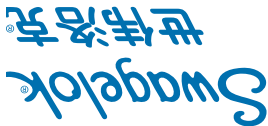


www.swagelok.com.cn



© 2009 Swagelok Company

MS-INS-WELD-60-EC RD
June 2009

重要

警告：在对任何已安装阀门进行维护前，您必须



- 释放系统压力
- 开关阀门

警告：残留物质可能会被留在阀门和系统内。

4-螺栓“60”系列球阀焊接/铜焊指南

当使用世伟洛克轨道焊接系统或者焊接3 in.或者更长的卡套管/公称管延伸端时不需要该程序。对于世伟洛克非摆出型号，参见独立的指南。在焊接之前将中心阀体从阀门中摆出。如果暴露在焊接操作时产生的过度热量中，法兰密封O型圈以及塑料阀座会损坏。

注：焊接/铜焊应该由ASME锅炉规范第IX部分规定的合格人员实施。如果特定焊接程序需要焊接填充物，要求填充物的材质和基底材质相同。

1. 打开阀门
2. 将阀门摆出侧的“C”位置的阀体紧固件拆除。（参见里面的示意图。）
3. 拧松其余的阀体紧固件。
4. 将中心阀体摆出并拆除O型圈密封、阀座、（以及60M系列上的背阀座）和阀座支撑环。不要清除这些零部件上的润滑剂。放在一边以备复装。≠

- 将中间阀体包裹起来以保护表面不受焊接飞溅损坏。
- 在焊接/铜焊以及冷却过程完成之后，按照和上述相反的步骤重新组装阀门，确保零部件没有粘上污染物如麻布或者污垢。



- 根据合适的阀门系列，按照下表中“第1次”列内的扭矩值以字母（十字交叉）顺序依次拧紧阀体螺栓。按照顺序重复第2次、第3次、第4次以及第5次扭矩。



- 焊接之后，在保持阀门仍然打开且没有对其开关之前吹扫阀门和系统以去除碎屑、污染物和灰尘。

阀门系列/ 阀体材料	紧固件类型/ 材料	扭矩值(in. lbs)				
		第1次	第2次	第3次	第4次	第5次
62系列铜	碳钢螺栓	5	10	20	30	30
62系列碳钢或者不锈钢	不锈钢或碳钢柱头螺栓/螺栓	5	10	20	40	40
62X系列不锈钢	不锈钢柱头螺栓/螺栓					
63系列铜	碳钢螺栓	10	20	40	60	60
63系列碳钢或者不锈钢	不锈钢或碳钢柱头螺栓/螺栓	10	20	40	100	100
63X系列不锈钢	不锈钢柱头螺栓/螺栓					
65系列铜	碳钢螺栓	25	50	100	180	180
65系列碳钢或者不锈钢	不锈钢或碳钢柱头螺栓/螺栓	25	50	100	300	300
65X系列不锈钢	不锈钢柱头螺栓/螺栓					
67和67X系列不锈钢	不锈钢柱头螺栓/螺栓	35	75	150	300	300
67系列碳钢或者不锈钢	碳钢螺栓	35	75	150	400	400
68和68X系列不锈钢	不锈钢柱头螺栓/螺栓	40	100	200	500	500
68系列碳钢或者不锈钢	碳钢螺栓	40	100	200	600	600