

## 焊接和铜焊指南

焊接应该由ASME锅炉规范第IX部分规定的合格人员实施。

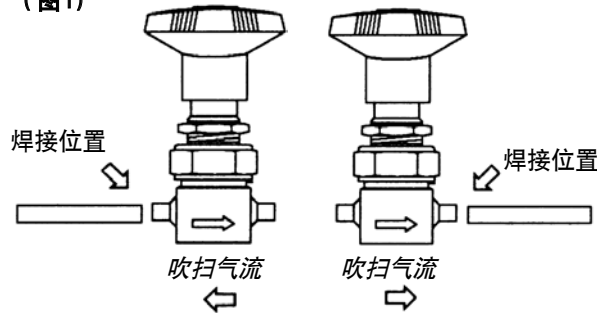
焊接填料应与基础材料一致。

如果采取了正确的预防措施，在线焊接时无需拆开阀门。如果必须拆开阀门，需要盖住密封面以防止划痕以及焊接飞溅。参见产品样本以获取最高的阀门本体温度。

如果阀门不拆开焊接：

1. 如果必要的话使用散热器以防止过度加热内部元件。如果轨道焊接操作较好的话，可以不需要散热设备。
2. 确保阀门处于打开位置以在焊接过程中维持持续的吹扫气流。使用高质量的吹扫气体以保持清洁并减少焊接污染。
3. 连接吹扫气体使其从被焊接的阀门端口流出。很重要的一点是将焊接的热量带离而不是带入阀门。  
(图1)
4. 执行焊接程序。
5. 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。
6. 测试阀门确保其无泄漏并进行了正确安装。

(图1)



### 预防措施

如果有任何可能的话，高纯产品不应该拆开。如果需要拆开，所有的程序必须在清洁的环境中完成以保护产品的清洁。

© 2009 Swagelok Company

Swagelok  
世伟洛克

www.swagelok.com.cn

还可以提供法语、意大利语、德语和西班牙语的说明书。



May 2009 RE  
MS-CRD-0015-EC