

# ANLEITUNG ZUM SCHWEISSEN UND HARTLÖTEN

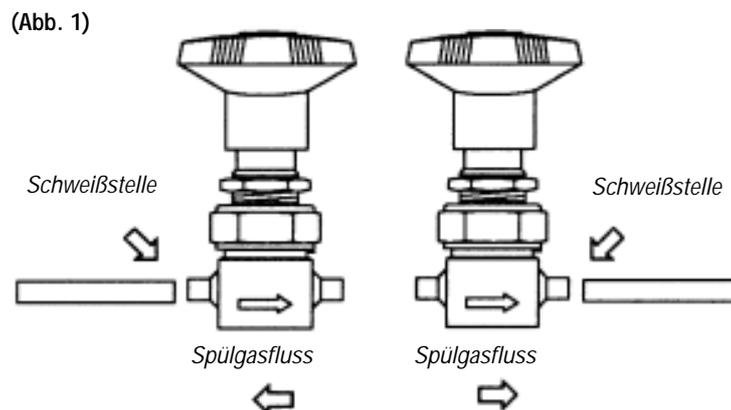
Schweißarbeiten müssen von qualifiziertem Personal, wie in Abschnitt IX der ASME-Kesselnorm beschrieben, durchgeführt werden.

Der Schweißzusatzwerkstoff muss aus demselben Material bestehen wie der Grundstoff.

Bei Beachtung der entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen ist das **Zerlegen** des Ventils zum Inline-Schweißen **nicht** erforderlich. Ist das Zerlegen des Ventils erforderlich, müssen die Dichtungsflächen zum Schutz gegen Kerben und Schweißspritzer abgedeckt werden. Die maximale Temperatur des Ventilkörpers ist der Produktliteratur zu entnehmen.

Schweißen des Ventils **ohne Zerlegen**:

1. Ggf. einen Kühlkörper verwenden, um übermäßiges Erhitzen der internen Komponenten zu vermeiden. *Bei Anwendung fachgemäßer Orbitalschweißtechnik ist der Einsatz eines Kühlkörpers u.U. nicht erforderlich.*
2. Es ist darauf zu achten, dass sich das **Ventil in Position OFFEN** befindet, damit ein kontinuierlicher Fluss des Spülgases während des Schweißens gewährleistet ist. *Verwenden Sie ein hochwertiges Spülgas, um Sauberkeit zu wahren und Verfärbungen aufgrund des Schweißens zu verringern.*
3. Spülgas so anschließen, dass es **aus** dem zu schweißenden Ventilanschluss **austritt**. *Es ist wichtig, dass die Wärme aus der Schweißnaht vom Ventil abgeführt und nicht in das Ventil hineingeführt wird. (Abb. 1)*
4. Schweißung durchführen.
5. Nach Beendigung der Schweißung das Ventil und das System zur Entfernung von Schuppen, Kontaminierung und Schmutz durchspülen, während es sich noch in der Position OFFEN befindet und bevor es betätigt wird.
6. Ventil auf Leckfreiheit und ordnungsgemäße Funktion überprüfen.



## VORSICHTSMASSNAHMEN

Produkte hoher Reinheit sollten nach Möglichkeit nicht zerlegt werden. Ist das Zerlegen des Ventils jedoch erforderlich, sollten sämtliche Vorgänge unter Reinraumbedingungen durchgeführt werden, um die Reinheit des Produkts zu gewährleisten.

# Swagelok