

WICHTIG

WARNHINWEIS: Vor Wartungsarbeiten an installierten Hähnen müssen



- das System druckentlastet und
- der Hahn mehrmals betätigt werden.

WARNHINWEIS: Der Hahn und das System enthalten möglicherweise Rückstände.

Anleitung zum Schweißen/Hartlöten von Kugelhähnen der Serie „60“ mit 4 Schrauben

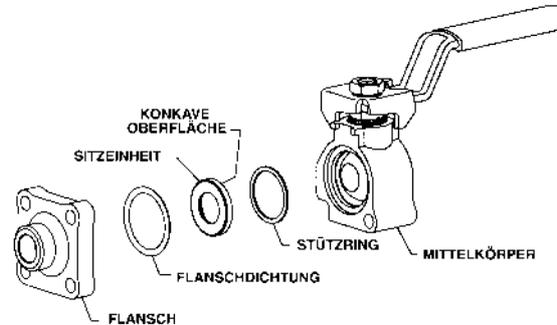
Dieses Verfahren erübrigt sich bei Verwendung des SWAGELOK-Orbitalschweißsystems oder wenn die Rohrverlängerungsenden wenigstens 7,6 cm (3 Zoll) lang sind. Siehe separate Anleitung für nicht ausschwenkbare SWAGELOK-Modelle. Mittelkörper des Hahns vor dem Schweißen ausschwenken. Die O-Ringe der Flanschdichtung und die Kunststoffsitze können durch übermäßig starke Wärmeeinwirkung aufgrund der Schweißarbeit beschädigt werden.

BITTE BEACHTEN: Schweiß- und Hartlötarbeiten müssen von qualifiziertem Personal, wie in Abschnitt IX der ASME-Kesselnorm beschrieben, durchgeführt werden. Wenn das spezifische Schweißverfahren einen Schweißzusatzwerkstoff erfordert, muss dieser aus demselben Material bestehen wie der Grundstoff.

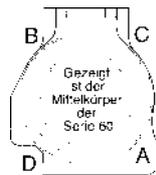
1. Hahn öffnen.
2. Körperschraube von Position „C“ auf der ausschwenkbaren Seite des Hahns entfernen. (Siehe Zeichnung auf der Innenseite.)
3. Die restlichen Körperschrauben lösen.
4. Mittelkörper ausschwenken und O-Ring-Dichtungen, Sitze (und Rücksitze bei Hähnen der Serie 60M) und Sitzstützringe entfernen. Diese Teile nicht von Schmiermittel befreien. Teile zum späteren Wiedereinbau beiseite legen.

Swagelok®

5. Mittelkörper abdecken, um seine Oberfläche vor Schweißspritzern zu schützen.
6. Nach Abschluss der Schweiß- bzw. Hartlötarbeiten und erfolgtem Abkühlen den Hahn durch Durchführung der vorherigen Schritte in umgekehrter Reihenfolge wieder zusammenbauen, wobei darauf zu achten ist, dass die Bauteile nicht durch Fusseln oder andere Schmutzteilchen kontaminiert sind.



7. Körperschrauben in der zeichnerisch dargestellten alphabetischen (kreuzweisen) Reihenfolge mit dem in der ersten Spalte der nachstehenden Tabelle gezeigten Drehmoment für die entsprechende Hahnserie festziehen. Vorgang mit den nachfolgenden Drehmomentwerten (2. bis 5. Spalte) wiederholen.



8. Hahn und System zur Entfernung von Schuppen, Kontaminierung und Schmutz durchspülen, während es sich noch in der Position OFFEN befindet und bevor es betätigt wird.

Hahnserie/ Körpermaterial	Schraubentyp/ Material	Drehmoment N·m				
		1.	2.	3.	4.	5.
Serie 62, Messing	Kohlenstoffstahl-Schrauben	0,57	1,1	2,3	3,4	3,4
Serie 62, Kohlenstoff- oder Edelstahl	Bolzen/Schrauben aus Edelstahl oder Kohlenstoffstahl	0,57	1,1	2,3	4,5	4,5
Serie 62X, Edelstahl	Bolzen/Schrauben aus Edelstahl					
Serie 63, Messing	Kohlenstoffstahl-Schrauben	1,1	2,3	4,5	6,8	6,8
Serie 63, Kohlenstoff- oder Edelstahl	Bolzen/Schrauben aus Edelstahl oder Kohlenstoffstahl	1,1	2,3	4,5	11,3	11,3
Serie 63X, Edelstahl	Bolzen/Schrauben aus Edelstahl					
Serie 65, Messing	Kohlenstoffstahl-Schrauben	2,8	5,7	11,3	20,3	20,3
Serie 65, Kohlenstoff- oder Edelstahl	Bolzen/Schrauben aus Edelstahl oder Kohlenstoffstahl	2,8	5,7	11,3	33,9	33,9
Serie 65X, Edelstahl	Bolzen/Schrauben aus Edelstahl					
Serien 67 & 67X, Edelstahl	Bolzen/Schrauben aus Edelstahl	4	8,5	17	33,9	33,9
Serie 67, Kohlenstoff- oder Edelstahl	Kohlenstoffstahl-Schrauben	4	8,5	17	45,2	45,2
Serien 68 & 68X, Edelstahl	Bolzen/Schrauben aus Edelstahl	4,5	11,3	22,6	56,5	56,5
Serie 68, Kohlenstoff- oder Edelstahl	Kohlenstoffstahl-Schrauben	4,5	11,3	22,6	67,8	67,8