

# INSTRUCCIONES DE SOLDADURA

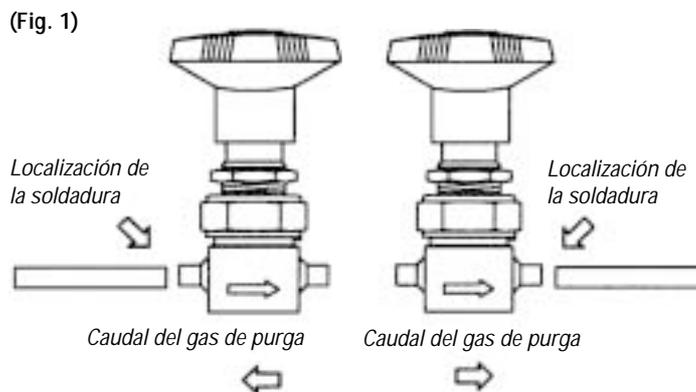
La soldadura debe ser realizada por personal cualificado, como se detalla en la Sección IX del reglamento de calderas y depósitos a presión (Boiler Code) de ASME.

El material de aportación de soldadura debe ser idéntico al material base.

Para soldar en línea **no** es necesario **desmontar** la válvula, siempre y cuando se tomen las precauciones adecuadas. Si necesita desmontar la válvula, cubra las superficies de las juntas para protegerlas de las salpicaduras de soldadura y posibles muescas. Consulte la documentación del producto para determinar la temperatura máxima del cuerpo de la válvula.

Si se necesita soldar la válvula **sin desmontarla**:

1. Si es necesario, utilice un difusor para evitar el calentamiento excesivo de los componentes internos. *No obstante, si utiliza los procedimientos adecuados de soldadura orbital, puede no ser necesario utilizar un difusor.*
2. Asegúrese de que la **válvula esté en posición ABIERTA**, para que se mantenga un caudal constante de gas de purga durante la soldadura. *Utilice un gas de purga de alta calidad para mantener la limpieza y reducir la decoloración que produce la soldadura.*
3. Conecte el gas de purga de modo que **salga** por la otra conexión de la válvula que está soldando. *Es importante que el calor producido por la soldadura se dirija al exterior de la válvula y no al interior.* (Figura 1)
4. Realice el procedimiento de soldadura.
5. Cuando haya terminado de soldar, purgue la válvula y el sistema para eliminar la contaminación, incrustaciones y la suciedad que se hayan acumulado, manteniéndola en la posición ABIERTA y antes de actuarla.
6. Compruebe la integridad a prueba de fugas y el correcto funcionamiento de la válvula.



## PRECAUCIONES

Los productos de alta pureza **no** deben desmontarse en la medida de lo posible. Si se necesita desmontar una válvula, todos los procedimientos deben realizarse en un entorno limpio, para evitar que se ensucie el producto.

# Swagelok®