

Válvula antirretorno totalmente soldada Serie CW

INSTRUCCIONES DE SOLDADURA

Para soldar en un sistema una válvula antirretorno serie CW con conexiones finales mediante soldadura de tubo a tope o extensiones de tubo, es importante tener en cuenta las siguientes precauciones.

1. Cuando el procedimiento de soldadura requiere un caudal continuo de gas de purga a través de la válvula, éste debe ir **de la entrada a la salida**, para que la válvula permanezca en posición ABIERTA.
2. Si se utiliza la soldadura orbital adecuadamente, puede que no sea necesario utilizar un difusor. No obstante y en caso de duda, el difusor puede ayudar a evitar posibles daños en los componentes internos.
3. En las soldaduras en la conexión de entrada, la temperatura del gas de purga interna de salida no debe superar la temperatura nominal permitida por el elastómero del obturador.
4. Para conseguir una penetración uniforme en toda la órbita de la soldadura, puede ser necesario reducir la presión del gas de purga aplicando vacío a la salida.

The Swagelok logo is rendered in a stylized, rounded, cursive font. The letters are thick and black, with a registered trademark symbol (®) at the end of the word.