

## IMPORTANTE

Para soldar en línea, **no** es necesario **desmontar** la válvula, siempre y cuando se adopten las **precauciones adecuadas** para proteger los asientos y los cierres.

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

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

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

3. La válvula debe estar en posición totalmente abierta.

4. En el cuerpo central de la válvula no deben superarse las siguientes temperaturas:

Serie de Fuego (A60T): 177°C (350°F)

Serie de Vapor (S60P): 260°C (500°F)

Serie de Alta Temperatura (T60M): 399°C (750°F)

5. Después de soldar, debe limpiarse la válvula purgándola mientras se encuentra todavía en la posición abierta y antes de cerrarla. Si prefiere desmontar la válvula, deberá sustituir el cierre de las bridas. **Para pedir juegos de cierres para las bridas, consulte la información detallada en el reverso.**

[www.swagelok.com](http://www.swagelok.com)

### Válvulas de bola serie "60"

Para pedir los juegos de cierres para las bridas, contacte con su Representante de Swagelok. En la tabla siguiente se indican las referencias para efectuar el pedido.

Se incluyen instrucciones.

TAMAÑO DE VÁLVULA	SERIE "A60T"	SERIE "S60P"	SERIE "T60M"
"62"	N/A	GW-9K-S62	N/A
"63"	GW-9K-F63	GW-9K-S63	GW-9K-T63
"65"	GW-9K-F65	GW-9K-S65	GW-9K-T65
"67"	GW-9K-F67	GW-9K-S67	GW-9K-T67
"68"	GW-9K-F68	GW-9K-S68	GW-9K-T68

Swagelok — TM Swagelok Company  
© 2001 Swagelok Company  
Febrero de 2001  
MS-INS-F60-4S  
Revision E