

# INSTRUCTIONS DE SOUDAGE & BRASAGE

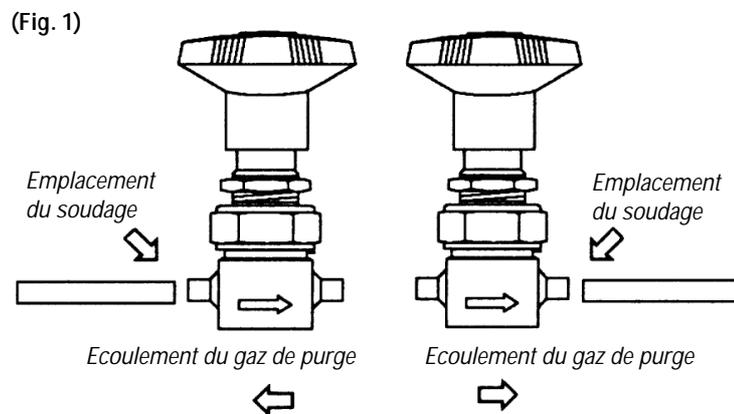
Le soudage doit être effectué par du personnel qualifié, comme spécifié à la Section IX du code des chaudières de l'ASME.

Le métal d'apport doit être identique à la matière à souder.

Le démontage de la vanne **n'est pas** indispensable pour le soudage en ligne si vous prenez les précautions adéquates. Si le démontage de la vanne est nécessaire, recouvrez les surfaces d'étanchéité pour les protéger des piqûres et des projections de soudage. Veuillez vous reporter à la documentation du produit pour connaître la température maximale du corps de la vanne.

Si la vanne doit être soudée **sans démontage** :

1. Le cas échéant, utilisez un dissipateur de chaleur pour éviter de chauffer excessivement les composants internes. *En effectuant un soudage orbital dans les règles de l'art, un dissipateur de chaleur n'est pas forcément indispensable.*
2. Vérifiez que **la vanne est OUVERTE** de façon qu'un débit constant de gaz de purge soit maintenu pendant le soudage. *Utilisez un gaz de purge de qualité pour conserver la propreté et réduire la décoloration du soudage.*
3. Raccordez le gaz de purge pour qu'il **sorte** par l'orifice de la vanne en cours de soudage. *Il est important que la chaleur du soudage soit évacuée à l'extérieur de la vanne, et non dans la vanne.* (Fig. 1)
4. Effectuez le soudage.
5. Après le soudage, et la vanne étant toujours en position OUVERTE, évacuez de la vanne et du système le tartre, les divers agents contaminants et les saletés avant la mise en service.
6. Contrôlez l'étanchéité et le fonctionnement correct de la vanne.



## PRÉCAUTIONS

Dans la mesure du possible, les produits de qualité supérieure ne doivent pas être démontés. Si le démontage de la vanne est nécessaire, toutes les opérations doivent être effectuées dans un environnement propre pour conserver un produit propre.

# Swagelok®