

Série CW – Clapet anti-retour entièrement soudé

INSTRUCTIONS DE SOUDAGE

Il est important de prendre les précautions suivantes pour souder un clapet anti-retour série CW sur des rallonges tubulaires ou pour des soudages bout à bout dans un système.

1. Lorsque le soudage nécessite un débit continu de gaz de purge dans le clapet, celui-ci doit être dirigé de **l'entrée vers la sortie** : la vanne doit rester en position OUVERTE.
2. En effectuant un soudage orbital dans les règles de l'art, un dissipateur de chaleur n'est pas forcément indispensable. Dans le doute néanmoins, dissipateur peut éviter de détériorer les composants internes.
3. Sur le soudage à l'orifice d'entrée, la température du gaz de purge sortant ne doit pas être supérieure à celle de l'élastomère de liaison.
4. Il peut être nécessaire de diminuer la pression du gaz de purge en créant une dépression côté sortie pour garantir une pénétration complète et uniforme du soudage.

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