

溶接／ろう付け手順説明書

溶接作業は、必ず ASME Boiler Code Section IX の認定を受けた担当技術者が行ってください。

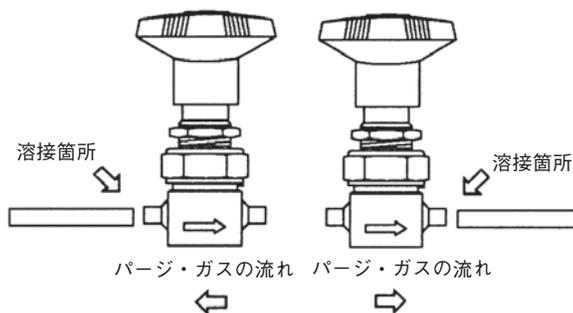
溶加材は母材と同じものをご使用ください。

注意事項に従ってインライン溶接を行う場合は、バルブの分解は不要です。バルブを分解する場合は、シール面を覆って傷や溶接スパッタから保護してください。バルブ・ボディの最高使用温度につきましては、製品カタログをご参照ください。

バルブを分解せずに溶接を行う場合：

1. 内部コンポーネントの過熱防止が必要な場合は、ヒート・シンク（熱逃し）を使用します。円周溶接を適切に行う場合は、ヒート・シンクは不要です。
2. バルブを「開」状態にして、溶接時にパージ・ガス供給を維持してください。清純度を保持し、かつ溶接による変色を低減するため、高純度のパージ・ガスをご使用ください。
3. 溶接するバルブ・ポートの反対側のポートにパージ・ガスを接続します。溶接時の熱はバルブの中ではなく、必ずバルブの外に放出させてください（図1）。
4. 手順に従って溶接を行います。
5. 溶接後、開閉を行う前にバルブを「開」状態にしたままで、バルブやシステムのパージを行い、スケール、不純物、汚れを除去します。
6. テストを行い、漏れがなくかつ正常に作動することを確認します。

（図1）



注意事項

可能な限り、高純度用製品の分解は行わないでください。バルブを分解する場合は、製品清浄度を保持するため、必ずクリーンなエアで行ってください。

この日本語版手順説明書は、英語版手順説明書の内容を忠実に反映することを目的に、製作いたしました。日本語版の内容に英語版との相違が生じないように、細心の注意を払っておりますが、万が一相違が生じた場合には、英語版の内容が優先されますので、ご注意ください。

その他の言語の取り扱い説明書もご用意しています。詳細につきましては、スウェーデン指定販売会社までお問い合わせください。

www.swagelok.co.jp

Swagelok – TM Swagelok Company
© 1992, 1994, 1998, 1999, 2000 Swagelok Company