

Zusatzanleitung

Einschweißhinweise



Document ID: 32036





Information:

Die folgenden Einschweißhinweise dienen lediglich zur Information. Grundsätzlich müssen die einschlägigen Schweißvorschriften beachtet werden. Beim Schweißen an Druckbehältern sind darüber hinaus die AD-Merkblätter zu beachten.

Vorbereitungen

Beim Schweißen von Edelstahl ist äußerste Sauberkeit erforderlich. So dürfen z. B. keine rostigen Werkzeuge oder Schraubstücke verwendet werden. Außerdem muss darauf geachtet werden, dass in der näheren Umgebung kein Normalstahl bearbeitet wird.

Beim Heften muss ausreichend Formiergas verwendet werden. Es ist darauf zu achten, dass nur geheftet und nicht durchgepunktet werden darf. Zum Heften und zum Schweißen muss als Schutzgas Rein-Argon verwendet werden.

Einschweißdummy

Um ein Verziehen des Einschweißstutzens zu vermeiden, ist der passende Einschweißdummy zu verwenden.

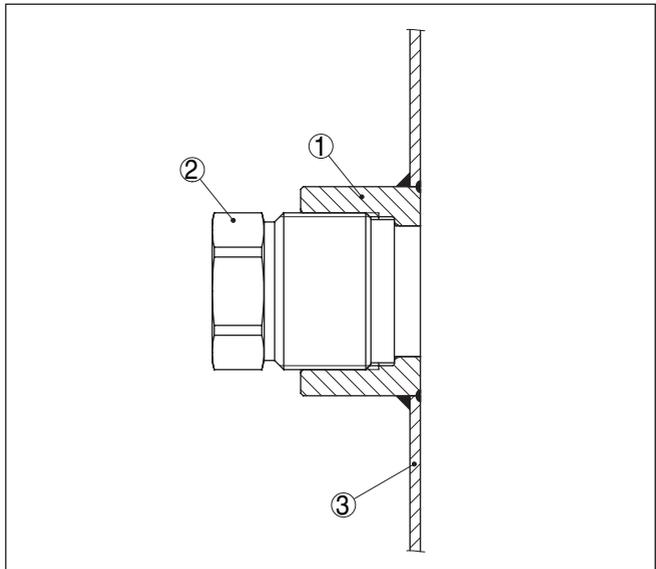


Abb. 1: Einschweißdummy

- 1 Einschweißstutzen
- 2 Dummy
- 3 Rohrleitung bzw. Behälterwand

Schweißvorgang

Es wird grundsätzlich empfohlen, die Schweißnaht in mehrere Segmente zu unterteilen.

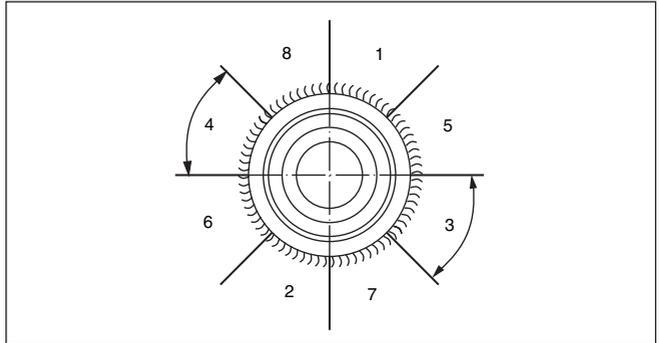


Abb. 2: Segmentschweißen

Nach dem Schweißen eines Segmentes schweißen Sie das jeweils gegenüberliegende Segment. Unterbrechen Sie den Schweißvorgang nach dem Schweißen von zwei Segmenten so lange, bis sich die Schweißstelle abgekühlt hat bzw. kühlen Sie die Schweißstelle vorsichtig, bis Sie erneut schweißen.

Drucktragfähigkeit

Die Drucktragfähigkeit des Einschweißstutzens hängt von der Qualität der Schweißung sowie dem Werkstoff des Einschweißstutzens ab. Bei Gewindestutzen ist die Gewindelänge vollständig tragend auszunutzen.

Druckdatum:

Die Angaben über Lieferumfang, Anwendung, Einsatz und Betriebsbedingungen der Sensoren und Auswertsysteme entsprechen den zum Zeitpunkt der Drucklegung vorhandenen Kenntnissen.
Änderungen vorbehalten



32036-DE-140702