

Istruzioni supplementari

Istruzioni per la saldatura



Document ID: 32036





Informazione:

Le seguenti istruzioni per la saldatura valgono unicamente come informazione. In linea di massima occorre rispettare le specifiche disposizioni di saldatura. Per le saldature su serbatoi in pressione attenersi anche ai prospetti tecnici ID.

Operazioni preliminari

La saldatura dell'acciaio speciale esige una pulizia assoluta. Non usare perciò utensili o avvitatrici arrugginiti. Accertatevi inoltre che non si proceda alla lavorazione di acciaio normale in prossimità del vostro luogo di saldatura.

Durante la puntatura è necessario usare una quantità sufficiente di miscela gassosa azotidrica. Prestare la massima tensione ad eseguire solo una puntura e non una perforazione. Per la puntatura e la saldatura usate argon come gas inerte, per creare un'atmosfera protettiva.

Manicotto a saldare

Per evitare la deformazione del tronchetto a saldare, usate l'idoneo manicotto a saldare.

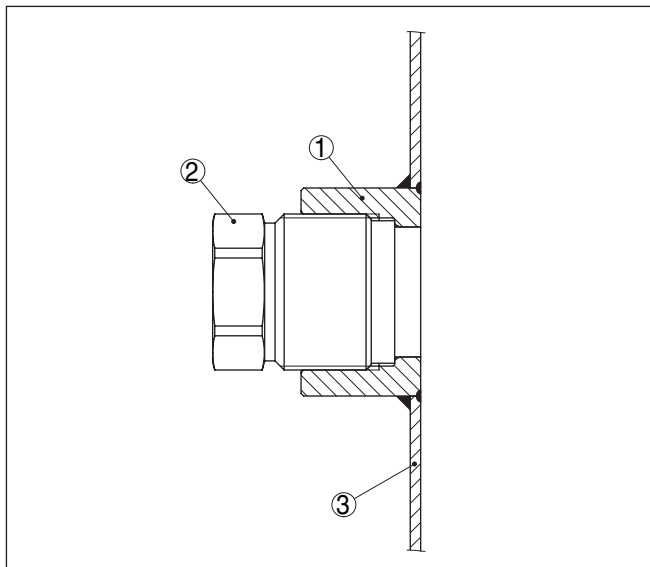


Figura 1: Manicotto a saldare

- 1 Tronchetto a saldare
- 2 Manicotto
- 3 Conduttura o parete del serbatoio

Procedimento di saldatura

In linea di massima si raccomanda di frammentare la saldatura in numerosi segmenti.

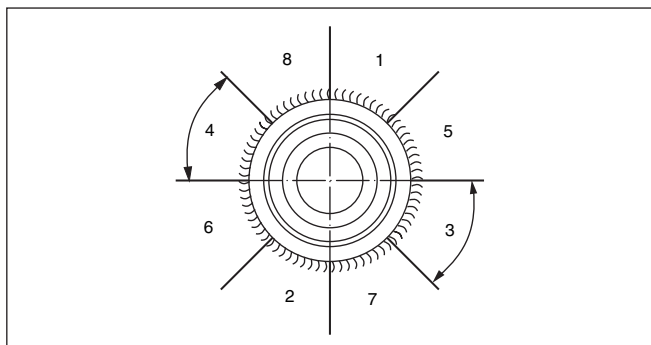


Figura 2: Saldatura per segmenti

Dopo la saldatura di un segmento, saldate rispettivamente il segmento diametralmente opposto. Interrompete il procedimento di saldatura dopo la saldatura di due segmenti, finché il punto di saldatura non si sia raffreddato o raffreddatelo con cautela prima di continuare la saldatura.

Resistenza alla pressione La resistenza alla pressione del tronchetto a saldare dipende dalla qualità della saldatura e dal materiale del tronchetto. Nei tronchetti filettati è necessario usare la lunghezza totale della filettatura.

Finito di stampare:

Le informazioni contenute in questo manuale d'uso rispecchiano le conoscenze disponibili al momento della messa in stampa.
Riserva di apportare modifiche



32036-IT-150728