

**Instrucciones adicionales**

**Instrucciones de soldadura**



Document ID: 32036





### Información:

Las instrucciones de soldadura siguientes sirven solamente como información. Básicamente hay que prestar atención a las prescripciones de soldadura correspondientes. Para la soldadura en depósitos de presión, hay que prestar atención además a las hojas informativas AD.

### Preparación

Durante la soldadura de acero inoxidable se requiere máxima limpieza. No pueden emplearse por ejemplo, herramientas o piezas para atornillar oxidadas. Además, hay que prestar atención que no se trabaje ningún acero normal en las inmediaciones.

Durante el punteado hay que emplear gas de formación suficiente. Hay que prestar atención, que solamente se puede puntear aisladamente y no continuamente. Para puntear y para soldar hay que emplear argón puro como gas de protección.

### Imitación de soldadura

Para evitar la deformación de las piezas soldadas, emplear el dummy de soldadura adecuado.

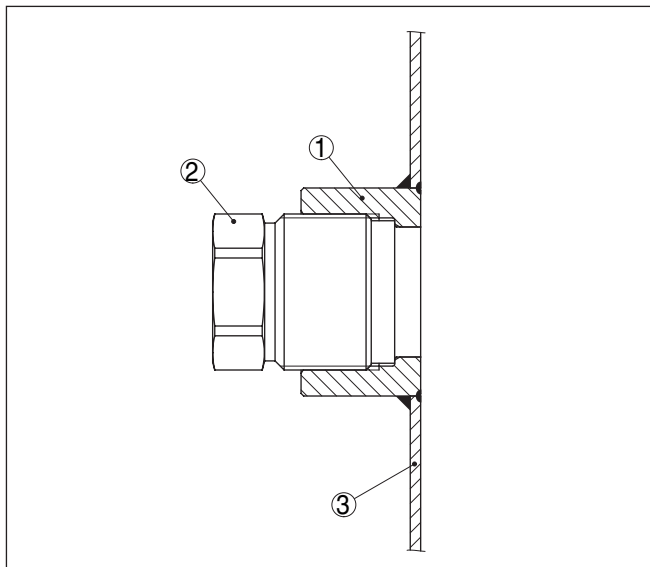


Fig. 1: Imitación de soldadura

- 1 Racor soldado
- 2 Dummy
- 3 Tubería o pared del depósito

### Proceso de soldadura

Se recomienda básicamente, dividir la costura de soldadura en varios segmentos.

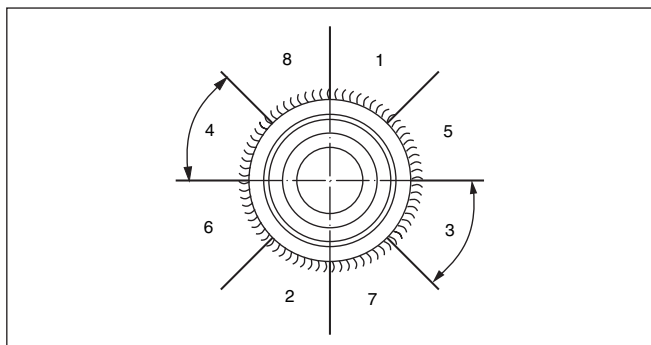


Fig. 2: Soldadura por segmento

Después de la soldadura de un segmento soldar siempre el segmento opuesto correspondiente. Interrumpir el proceso de soldadura después de la soldadura de dos segmentos hasta que se haya enfriado el punto de soldadura, o enfriar con cuidado el punto de soldadura, hasta que comience nuevamente la soldadura.

### Capacidad de carga de presión

La resistencia de presión del racor soldado depende de la calidad de la soldadura y del material del racor soldado. En caso de racores roscados hay que emplear la capacidad de carga completa del largo de la rosca.

Fecha de impresión:

Las informaciones acerca del alcance de suministros, aplicación, uso y condiciones de funcionamiento de los sensores y los sistemas de análisis corresponden con los conocimientos existentes al momento de la impresión.

Reservado el derecho de modificación



32036-ES-150728