

# Instruções complementares

## Instruções de soldagem



Document ID: 32036





### Informação:

As instruções de soldagem valem somente a nível de informação. Devem ser observados sempre os regulamentos de soldagem vigentes. Ao soldar em reservatórios que trabalham sobre pressão, devem ser observadas também as folhas informativas AD.

### Preparação

Ao soldar aço inoxidável, é necessária a maior limpeza possível. Não podem ser utilizadas, por exemplo, ferramentas e parafusos enferrujados. Além disso, deve-se prestar atenção para que não se trabalhe com aço comum nas proximidades.

Ao costurar por solda, deve ser utilizada uma quantidade suficiente de uma mistura hidrogênio-nitrogênio. Prestar atenção para que seja costurado sem pontuar. Para costurar e soldar, deve ser utilizado gás argônio puro.

### Dummy de soldagem

Para evitar uma deformação da luva soldada, deve ser utilizado o respectivo dummy de soldagem.

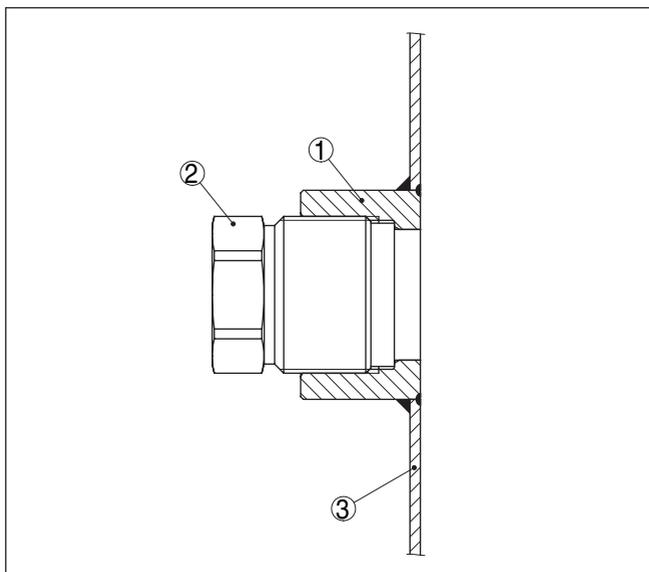


Fig. 1: Dummy de soldagem

1 Luva soldada

2 Dummy

3 Tubo ou parede do reservatório

### Proceso de soldagem

Recomendamos sempre a subdivisão da costura de soldagem em vários segmentos.

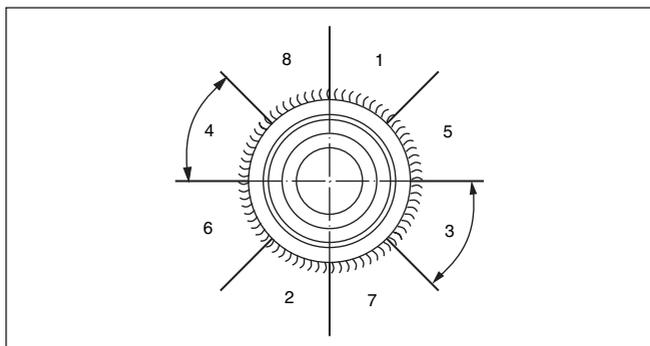


Fig. 2: Soldagem em segmentos

Após a soldagem de um segmento, soldar sempre o segmento que se encontra no lado respectivamente oposto. Interromper a soldagem após ter soldado dois segmentos até que a posição de soldagem tenha esfriado ou resfriá-la com cuidado.

### Resistência à pressão

A resistência à pressão da luva soldada depende da qualidade da soldagem e do material da luva. Em luvas roscadas, deve-se aproveitar todo o comprimento da rosca.

Printing date:

As informações sobre o volume de fornecimento, o aplicativo, a utilização e condições operacionais correspondem aos conhecimentos disponíveis no momento da impressão.

Reservados os direitos de alteração



32036-PT-150728