

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.

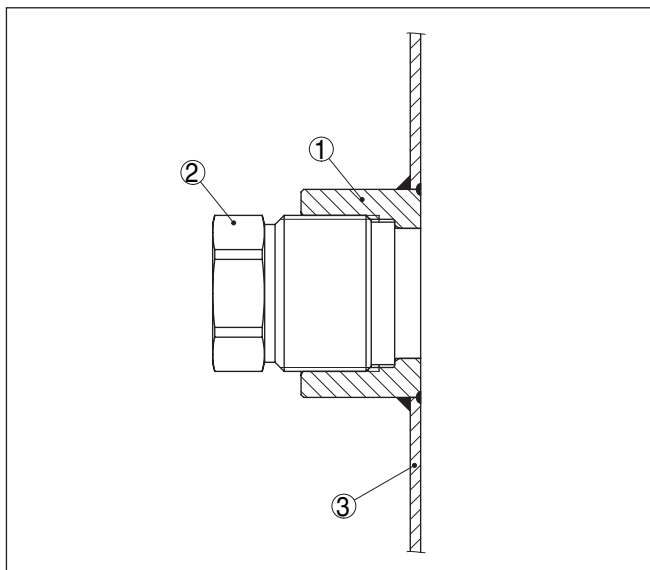


Fig. 1: Dummy de soldagem

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.

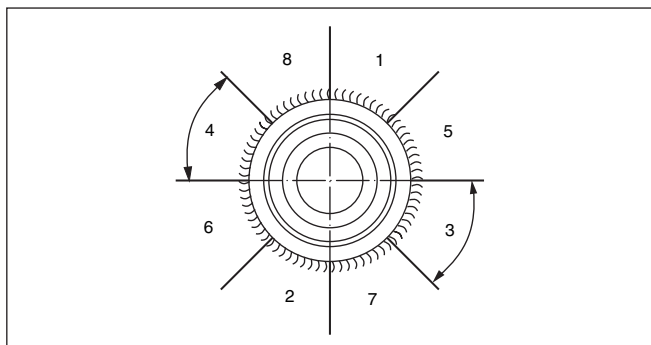


Fig. 2: Soldagem em segmentos

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