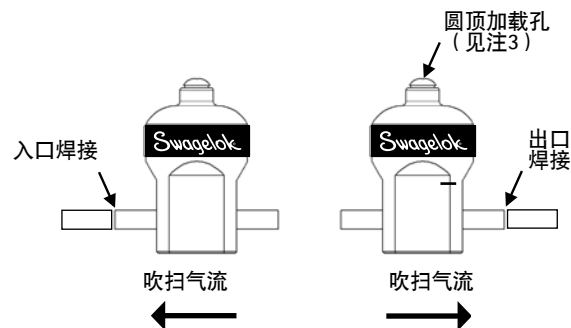


## 焊接指南

焊接应该由ASME锅炉和压力容器规范第IX部分规定的合格人员实施。

1. 如果必要的话使用散热器以防止过度加热内部元件。如果轨道焊接操作较好的话，可以不需要散热设备。
2. 使用高质量的吹扫气体以保持清洁并减少焊接污染。
3. 如果调压阀出厂时已经设定好，转到第4步。如果调压阀没有在工厂内预先设定，施加最小10 psig的压力到调压阀顶部的圆顶加载孔以使调压阀在焊接过程中保持开启状态。
4. 连接吹扫气体使其从被焊接的端口流出。很重要的一点是将焊接的热量带离而不是带入调压阀。



**注意：**吹扫气流压力不得超过标签环上标注的调压阀的设定出口压力。

5. 执行焊接程序。
6. 焊接之后，吹扫调压阀和系统以去除碎屑、污染物以及杂质。
7. 测试调压阀的密封性能和操作。

Swagelok  
世伟洛克

www.swagelok.com.cn  
还可以提供法语，意大利语，德  
语和西班牙语的说明书。

© 2009 Swagelok Company  
May 2009 R0  
MS-CRD-0085-EC