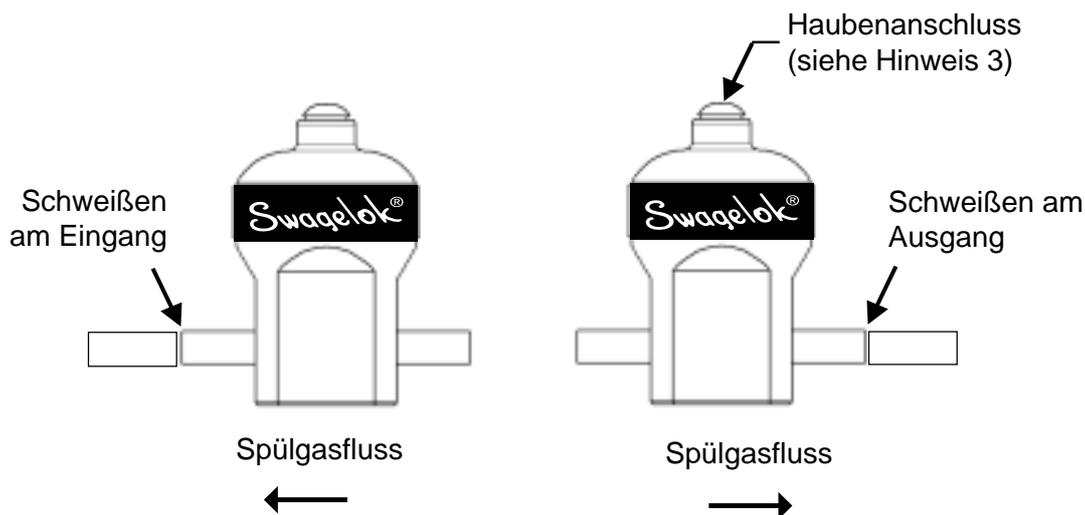


# Anleitung zum Schweissen

Schweißarbeiten müssen von qualifiziertem Personal, wie in Abschnitt IX der ASME-Kessel- und Druckbehälternorm beschrieben, durchgeführt werden.

1. Ggf. einen Kühlkörper verwenden, um übermäßiges Erwärmen der internen Komponenten zu vermeiden. **Bei Anwendung fachgemäßer Orbitalschweißtechnik ist der Einsatz eines Kühlkörpers u.U. nicht erforderlich.**
2. Verwenden Sie ein hochwertiges Spülgas, um Sauberkeit zu wahren und Verfärbungen aufgrund des Schweißens zu verringern.
3. Wenn der Regler werksseitig voreingestellt ist, auf Schritt 4 vorgehen. **Ist der Regler nicht werksseitig voreingestellt**, einen Mindestdruck von 0,7 bar auf den Haubenabschluss anwenden, um den Regler während des Schweißens offen zu halten.
4. Spülgas so anschließen, dass es aus dem zu schweißenden Anschluss austritt. *Es ist wichtig, dass die Wärme aus der Schweißnaht vom Regler weggeführt und nicht in den Regler hineingeführt wird.*



**⚠ Vorsicht: Der Spülgasdruck darf den auf dem Kennring angegebenen *eingestellten Ausgangsdruck* nicht übersteigen.**

5. Schweißung durchführen.
6. Nach Abschluss der Schweißung Regler und System durchspülen, um Zunder, Kontaminierung und Schmutz zu entfernen.
7. Regler auf Leckfreiheit und ordnungsgemäße Funktion prüfen.

# Swagelok