

WICHTIG

Bei Beachtung der **entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen** zum Schutz der Sitze und Dichtungen ist das **Zerlegen** des Hahns zum Inline-Schweißen nicht erforderlich.

Einschweißen des Hahns **ohne Zerlegung**:

1. Schweißarbeiten müssen von qualifiziertem Personal, wie in Abschnitt IX der ASME-Kesselnorm beschrieben, durchgeführt werden.

2. Schweißzusatzwerkstoff muss aus demselben Material bestehen wie der Grundstoff.

3. Der Hahn muss sich in der vollständig offenen Position befinden.

4. Die folgenden Temperaturen im Zentrum des Hahnkörpers sollten nicht überschritten werden:

Feuer-Serie (A60T): 177 °C (350 °F)

Dampf-Serie (S60P): 260 °C (500 °F)

Thermo-Serie (T60M): 399 °C (750 °F)

5. Nach dem Schweißen muss der Hahn ausgeblasen werden, während es sich noch in der Position OFFEN befindet und bevor er betätigt wird. Wird das Zerlegen des Hahns bevorzugt, muss die Flanschdichtung erneuert werden.

Bestellinformationen für den Flanschdichtungssatz finden Sie auf der Rückseite.

www.swagelok.de

Kugelhähne der Serie „60“

Die zugehörigen Flanschdichtungssätze sind von Ihrer Swagelok-Beratungsfirma erhältlich. Bestellnummern für die Flanschdichtungssätze sind in der nachstehenden Tabelle angegeben.

Anleitung liegt bei.

VENTILGRÖSSE	SERIE „A60T“	SERIE „S60P“	SERIE „T60M“
„62“	–	GW-9K-S62	–
„63“	GW-9K-F63	GW-9K-S63	GW-9K-T63
„65“	GW-9K-F65	GW-9K-S65	GW-9K-T65
„67“	GW-9K-F67	GW-9K-S67	GW-9K-T67
„68“	GW-9K-F68	GW-9K-S68	GW-9K-T68



Swagelok — TM Swagelok Company
© 2001 Swagelok Company
Februar 2001
MS-INS-F60-4G4
Revision E