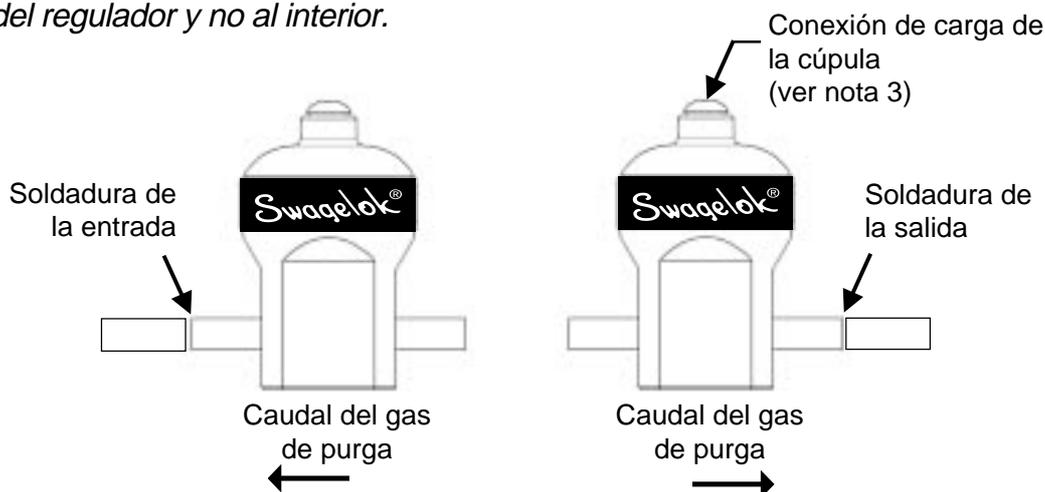


## Instrucciones para soldar

La soldadura debe ser realizada por personal cualificado, como se indica en la Sección IX del reglamento de calderas y depósitos de presión de ASME (Boiler and Pressure Vessel Code).

1. Si es necesario, utilice un difusor para evitar el calentamiento excesivo de los componentes internos. **No obstante, si se siguen los procedimientos adecuados para la soldadura orbital, el uso del difusor no debería ser necesario.**
2. Utilice un gas de purga de alta calidad para mantener la limpieza y reducir la decoloración que produce la soldadura.
- 3 Si el regulador viene ajustado de fábrica, siga con el paso 4. **Si el regulador no viene ajustado de fábrica**, aplique un mínimo de 0,7 bar (10 psig) a la conexión de carga de la cúpula de la parte superior del regulador, para que éste se mantenga en posición abierta durante la soldadura.
4. Conecte el gas de purga de modo que salga por la luz de la pieza que está soldando. *Es importante que el calor producido por la soldadura se dirija al exterior del regulador y no al interior.*



**⚠ Precaución: La presión del gas de purga no debe superar la presión de salida a la que está ajustado el regulador, que aparece marcada en el anillo etiqueta.**

5. Realice el procedimiento de la soldadura.
6. Una vez realizada la soldadura, purgue el regulador y el sistema para eliminar los restos de incrustaciones, contaminación o suciedad.
7. Compruebe la integridad a prueba de fugas y el correcto funcionamiento del regulador.

# Swagelok