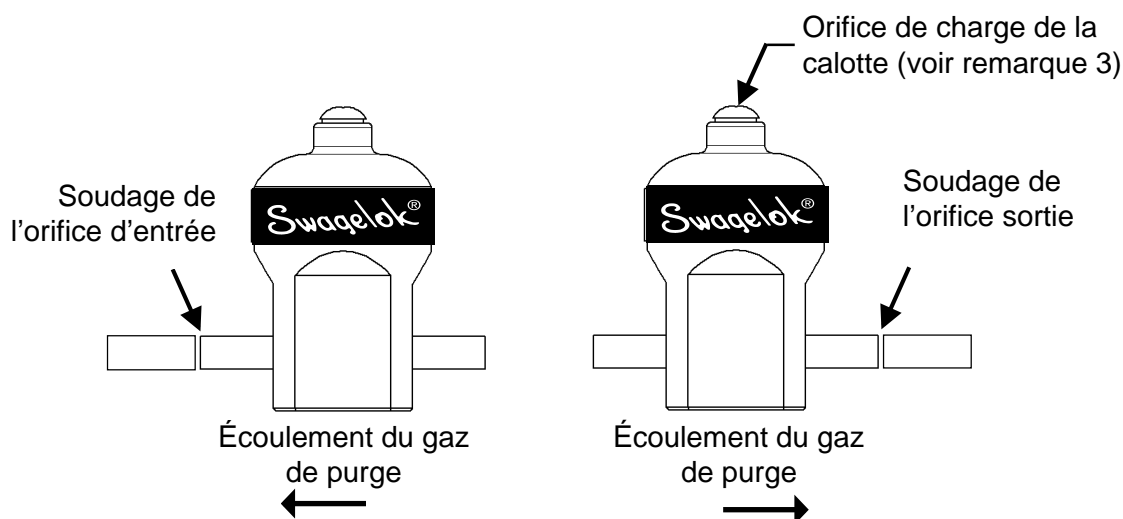


Instructions de soudage

Les soudages doivent être effectués par du personnel qualifié (voir section IX du code des chaudières et appareils à pression de l'ASME).

1. Le cas échéant, utilisez un dissipateur de chaleur pour éviter de chauffer excessivement les composants internes. **En effectuant un soudage orbital dans les règles de l'art, un dissipateur de chaleur n'est pas forcément indispensable.**
2. Utilisez un gaz de purge de qualité pour conserver la propreté et réduire la décoloration du soudage.
3. Si le régulateur est préréglé en usine, passez à l'opération 4. **Dans le cas contraire**, appliquez une pression minimale de 10 psig à l'orifice de charge de la calotte au sommet du régulateur en position ouverte pendant le soudage.
4. Raccordez le gaz de purge pour qu'il sorte par l'orifice en cours de soudage. *Il est important que la chaleur du soudage soit évacuée à l'extérieur du régulateur, et non dans le régulateur.*



⚠ Attention : la pression du gaz de purge ne doit pas être supérieure à la *pression de sortie réglée pour le régulateur* (indiquée sur la bague d'identification).

5. Effectuez le soudage.
6. Après soudage, évacuez du régulateur et du système le tartre, les divers agents contaminants et les saletés.
7. Vérifiez l'étanchéité et le fonctionnement du régulateur.

Swagelok®