

Notice complémentaire

Instructions de soudure



Document ID: 32036





Information:

Les instructions de soudeur suivantes servent uniquement d'information. En règle générale, il faudra respecter les règles de soudure spéciales et, en outre, les fiches techniques AD concernant la soudure sur des réservoirs pressurisés.

Préparations

Le soudage de l'acier inox exige une propreté absolue. Par conséquent, n'utilisez jamais des outils ou étaux rouillés. Veillez également à ce qu'aucun acier normal ne soit usiné à proximité de votre poste de soudure.

Au cours de l'agraillage, utilisez suffisamment de gaz formé. Il est important de veiller à ce que la soudure se fasse uniquement par agrapage et non pas par points. Pour la soudure, utilisez de l'argon pur comme gaz neutre.

Gabarit à souder

Pour éviter un voilage du raccord à souder, il faut utiliser un gabarit approprié.

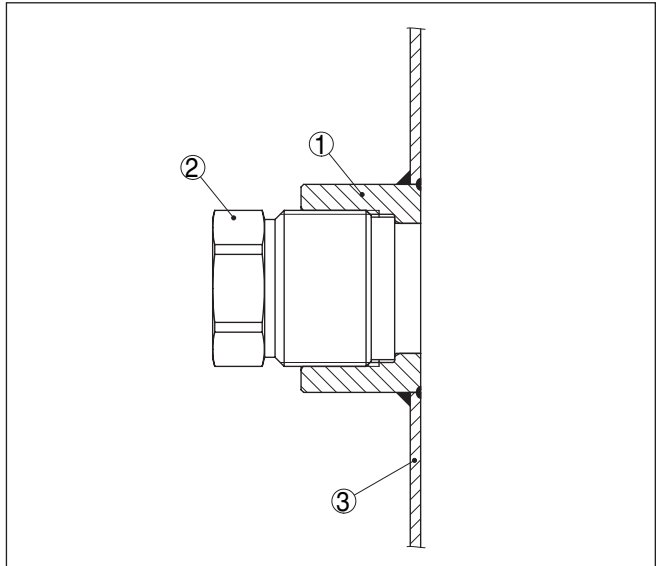


Fig. 1: Gabarit à souder

- 1 Raccord à souder
- 2 Gabarit
- 3 Tuyauterie ou paroi de la cuve

Procédure de soudure

Il est recommandé de toujours fragmenter le cordon de soudure en plusieurs segments.

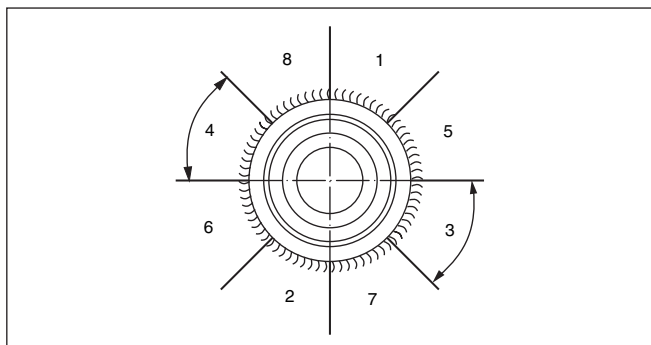


Fig. 2: Soudure par segment

Après la soudure d'un segment, soudez chaque segment diamétralement opposé. Après avoir terminé la soudure de deux segments, arrêtez votre travail jusqu'à ce que le point de soudure se soit refroidi ou refroidissez-le avec précaution avant de continuer la soudure.

Résistance à la pression

La résistance à la pression du raccord à souder dépend de la qualité de la soudure et du matériau du raccord. Pour les raccords filetés, il faudra utiliser la longueur totale du filetage.

Date d'impression:

Les indications de ce manuel concernant la livraison, l'application et les conditions de service des capteurs et systèmes d'exploitation répondent aux connaissances existantes au moment de l'impression.

Sous réserve de modifications

