

# INSTRUÇÕES PARA SOLDA de Válvulas de Retenção inteiramente soldadas da Série CW

Devem ser tomados os seguintes cuidados na soldagem de Válvulas de Retenção da Série CW com extensões de tubos ou terminações para solda de topo em um sistema.

1. Quando o procedimento de soldagem requer um fluxo de gás de purga através da válvula, o fluxo do gás de purga deve ser da **entrada para a saída**, de forma que a válvula permaneça na posição ABERTA.
2. Aplicando-se boas práticas de soldagem com cabeçote orbital, pode ser dispensado o uso de dissipador. No entanto, em caso de dúvida, o uso de dissipador pode ajudar a prevenir danos aos componentes internos.
3. Na solda da entrada, a temperatura do gás de purga na saída não deve exceder a temperatura nominal suportada pelo elastômero da válvula.
4. Pode ser que seja necessário reduzir a pressão do gás de purga aplicando vácuo na saída para assegurar penetração total e uniforme da solda.

Swagelok®

[www.swagelok.com](http://www.swagelok.com)

Estas instruções também estão disponíveis em inglês, francês, italiano, alemão e espanhol.



Swagelok –TM Swagelok Company

© 1998 Swagelok Company

Impresso nos USA, CP

Traduzido a partir da edição de abril /1998

MS-CRD-0050