

1 Einschweißhinweise

Die folgenden Hinweise sind lediglich als Information zu verstehen. Als Grundlage dienen die einschlägigen Schweißvorschriften und Vorgaben aus den AD-Merkblättern für das Schweißen an Druckbehältern.

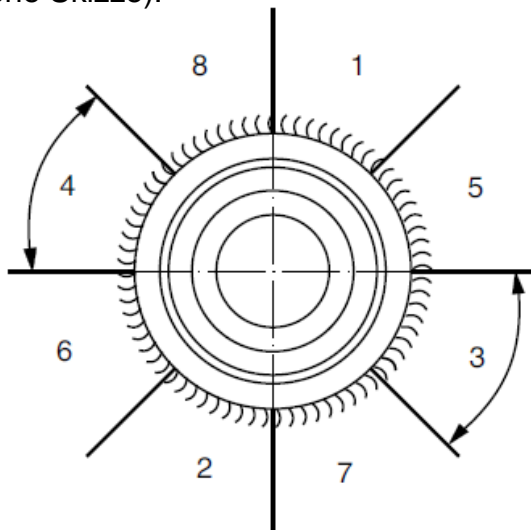
2 Vorbereitungen

Beim Schweißen von Edelstahl ist es wichtig auf ausreichende Sauberkeit zu achten. Es sollten keine rostigen Gegenstände (Werkzeuge, Schrauben usw.) verwendet werden.

Beim Heften ist es wichtig ausreichend Formier-Gas einzusetzen um Verschmutzungen im Tank oder in der Rohrleitung fernzuhalten. Es sollte zunächst nur geheftet und nicht durchgepunktet werden. Zum Heften und anschließendem Schweißen muss als Schutzgas Rein-Argon verwendet werden.

3 Schweißvorgang

Das Aufschiessen des Adapters / Muffe sollte in mehrere Schritte unterteilt werden. Nach dem schweißen eines Abschnittes muss zunächst die gegenüberliegende Seite geschweißt werden. Anschließend ist der Schweißvorgang zu unterbrechen und solange auszusetzen bis sich die Schweißnahtstellen abgekühlt haben, danach kann erneut geschweißt werden (siehe Skizze).



4 Drucktragefähigkeit

Die Drucktragefähigkeit des Adapters / Muffe hängt stark von der Qualität der Schweißung und der Qualität des Werkstoffs des Adapters / Muffe ab. Bei Adaptern mit Gewinde ist die Gewindelänge vollständig tragend auszunutzen.

5 Einschweißhilfen

Es kann optional eine passende Einschweißhilfe bestellt werden.

Diese kann die hohe Temperatur beim Schweißvorgang aufnehmen und abführen, den Schweißverzug deutlich reduzieren und nach dem Schweißen wieder problemlos demontiert werden.

Das Einschraubelement ("Einschweißhilfe") wird vor dem Schweißen/Heften in den Einschweißadapter handfest eingeschraubt und nach dem Schweißen/Abkühlen wieder ausgeschraubt.

für MT8100-A1 (G1/2A) Zeichnung: F1-AC-01087-k	für MT8110-A5 (M12x1,5) Zeichnung: F1-AC-01088-k	für MC1510-K4010-E1 (G1A) Zeichnung: F1-AC-01089-k