

## Сварные втулки и шары WIKA в стерильных применениях

WIKA типовой лист IN 00.28

В стерильных применениях далеко не всегда установка выполняется с использованием стандартных элементов, таких как клэмпы. Одним их способов являются приварные втулки и шары, которые уже давно используются для установки в трубопроводах и резервуарах. С помощью данных сварных компонентов эксплуатирующая организация получает максимальную степень свободы для установки чувствительного элемента в подходящей точке и в требуемой ориентации.

WIKA предоставляет различные комбинации втулок и других вспомогательных средств под приварку, чтобы обеспечить оптимальную установку наших чувствительных элементов. Соблюдайте приведенные ниже инструкции для правильного выполнения сварки данных компонентов:

### Установка втулок в резервуары и трубопроводы методом сварки

Пожалуйста, используйте втулки WIKA под сварку.

1. Высверлите отверстие размером под внешний диаметр сварной втулки или шара.  
Максимальный допуск: +0,2 мм
2. Разместите по центру и выровняйте втулку, затем прихватите сваркой в четырех точках (рис. 1).  
Соблюдайте последовательность выполнения прихваточных сварных швов!  
Для резьбы размером G 1" прихватите в восьми точках.
3. Закрутите сварную оправку (см. вспомогательные сварные средства).
4. Выполните сварку на отрезках между точками (рис. 2).  
- четыре отрезка для втулок с резьбами M12 и G 1/2"  
- восемь отрезков для втулок с резьбами G 1"



Рис. 1: Выполнение прихваточных швов

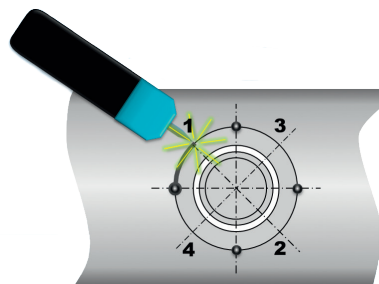


Рис. 2: Сварка

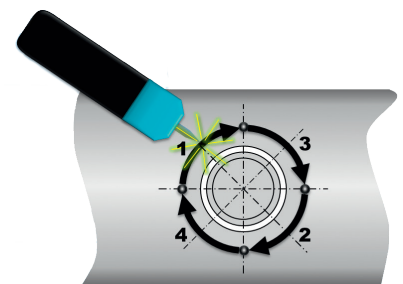


Рис. 3: Последовательность сварки

### Примечание

Для обеспечения оптимального качества сварки сварные детали нужно тщательно подготовить. С обеих соединяемых частей необходимо тщательно снять заусенцы, но фаску снимать нельзя. Необходимо предотвратить любое чрезмерное нагревание или деформацию привариваемой части в процессе сварки. Поэтому между привариванием отдельных отрезков следует предусмотреть паузы, чтобы свариваемая деталь могла остыть.

## Приварные втулки для асептических присоединений с конической резьбой

Резьба	Материал	Нод заказа
M12 x 1,5	Нержавеющая сталь 1.4435	11426721
G 1/2	Нержавеющая сталь 1.4435	11422599
G 1	Нержавеющая сталь 1.4435	11426773

## Сварная оправка для асептических присоединений с конической резьбой

Резьба	Материал	Нод заказа
G 1/2	CuZn сплав (латунь)	11477742
		
M12	CuZn сплав (латунь)	11476894
		

© 2015 WIKA Alexander Wiegand SE & Co. KG, все права защищены.  
Спецификации, приведенные в данном документе, отражают техническое состояние изделия на момент публикации данного документа.  
Возможны технические изменения характеристик и материалов.

