

Soldadura de racores hembra y bolas WIKA en procesos estériles

Hoja técnica WIKA IN 00.28

En los procesos asépticos, no se puede realizar todos los montajes con piezas normalizadas como conexiones clamp. Elementos auxiliares son racores hembra a soldar y bolas para soldar, que se utilizan desde hace mucho tiempo en la construcción de tuberías y depósitos industriales. Estos elementos de soldadura dan al usuario los máximos grados de libertad para posicionar y orientar el sensor correctamente.

WIKA ha combinado una selección de racores hembra y elementos auxiliares para la soldadura para garantizar un montaje óptimo de nuestros sensores. Observar las instrucciones siguientes para la soldadura correcta:

Soldadura de racores hembra en tanques y tuberías

Utilice racores hembra de WIKA.

1. Taladrar un agujero con un diámetro exterior correspondiente al diámetro del racor hembra o de la bola para soldar.
Tolerancia máxima: +0,2 mm
2. Centrar el racor hembra y orientarlo, luego puntear con cuatro puntos (fig. 1).
¡Observar el orden de punteado!
Puntear con ocho puntos para la rosca G 1".
3. Atornillar la espiga para soldar (véase los elementos auxiliares para la soldadura).
4. Soldar las partes entre los puntos (fig. 2).
- cuatro partes para racores hembra con rosca M12 y G 1/2"
- ocho partes para racores hembra con rosca G 1"



Fig. 1: Punteado

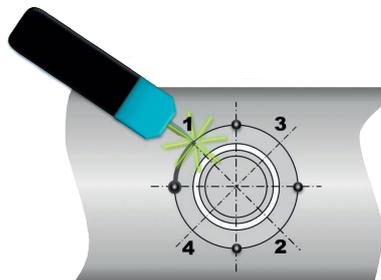


Fig. 2: Soldadura

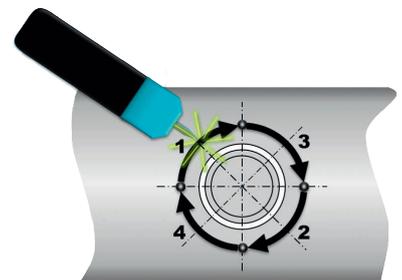


Fig. 3: Orden de soldadura

Soldadura de bolas para soldar en tanques y tuberías

Utilice bolas para soldar de WIKA.

1. Taladrar un agujero con un diámetro de 20 mm.
Tolerancia máxima: +0,2 mm
2. Centrar el racor hembra y orientarlo, luego fijar con cuatro puntos (fig. 1).
¡Observar el orden de punteado!
3. Soldar las partes entre los cuatro puntos (fig. 2).
4. Para una soldadura con las mínimas deformaciones posibles, efectuar el orden de soldadura de tal manera que los cuadrantes no se sueldan de manera circular, sino que se sueldan siempre los cuadrantes opuestos (fig. 3).

Nota

Para garantizar una calidad de soldadura óptima hay que preparar con cuidado las soldaduras. Las piezas a soldar deben ser debidamente desbarbadas, pero no biseladas. Se debe evitar un recocido completo o la deformación del cuerpo a soldar durante el proceso de soldadura. Para esto hay que calcular las pausas entre las diferentes partes de tal manera que el cuerpo a soldar puede enfriarse.

Racores hembra a soldar para racores higiénicos cónicos

Rosca	Material	N° de art.
M12 x 1,5	Acero inoxidable 1.4435	11426721
G 1/2	Acero inoxidable 1.4435	11422599
G 1	Acero inoxidable 1.4435	11426773

Espiga para soldar para racores higiénicos cónicos

Rosca	Material	N° de art.
G 1/2	Aleación de CuZn (latón)	11477742
		
M12	Aleación de CuZn (latón)	11476894
		

© 2015 WIKA Alexander Wiegand SE & Co. KG, todos los derechos reservados.
Los datos técnicos descritos en este documento corresponden al estado actual de la técnica en el momento de la publicación.
Nos reservamos el derecho de modificar los datos técnicos y materiales.

