

## Saldatura di manicotti e sfere a saldare nei processi sterili

Scheda tecnica WIKA IN 00.28

Nei processi sterili, non tutte le situazioni d'installazione possono essere realizzate usando componenti standard come i connettori a morsetto. Per questo scopo sono disponibili i manicotti e le sfere a saldare usati a lungo per l'installazione in tubature e navi. Con questi componenti saldati, l'operatore ha il massimo grado di libertà per posizionare il sensore nel punto giusto e con il corretto orientamento.

WIKA ha creato una selezione di manicotti e supporti saldati per consentire l'installazione ottimale dei nostri sensori. Seguire le istruzioni seguenti per saldarli correttamente:

### Saldatura di manicotti in serbatoi e tubature

Usare manicotti WIKA.

1. Creare un foro con il diametro esterno del manicotto o della sfera a saldare.  
Massima tolleranza: +0,2 mm
2. Centrare e allineare il manicotto, quindi saldarlo con quattro punti di saldatura (fig. 1).  
Osservare la sequenza dei punti di saldatura!  
Con filettature G1", effettuare otto punti di saldatura.
3. Avvitare il mandrino saldato (vedere supporti di saldatura).
4. Saldare le sezioni tra i punti (fig. 2).  
- quattro sezioni con manicotti con filettature M12 e G1/2"  
- otto sezioni con manicotti con filettature G1"



Fig. 1: Saldatura a punti

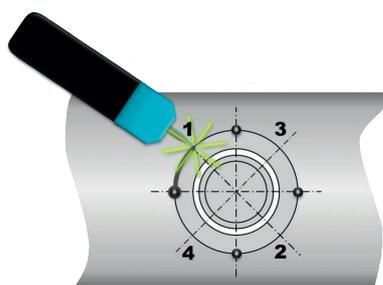


Fig. 2: Saldatura

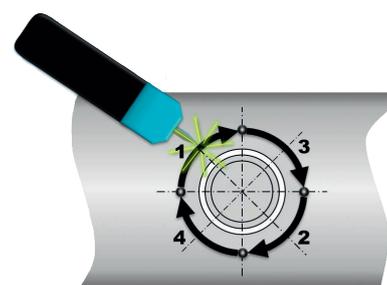


Fig. 3: Sequenza di saldatura

### Saldatura delle sfere a saldare in serbatoi e tubature

Usare sfere a saldare WIKA.

1. Creare un foro con diametro di 20 mm.  
Massima tolleranza: +0,2 mm
2. Centrare e allineare il manicotto, quindi saldarlo con quattro punti di saldatura (fig. 1).  
Osservare la sequenza dei punti di saldatura!
3. Saldare le sezioni tra i quattro punti (fig. 2).
4. Per una saldatura con meno distorsioni possibili, eseguire la sequenza di saldatura in modo che i quadranti siano saldati alternativamente (fig. 3).

## Nota

Per assicurare un qualità di saldatura ottimale, i cordoni di saldatura vanno preparati con attenzione. Entrambe le parti di giuntura vanno completamente sbavate, ma non smussate. Durante il processo di saldatura va evitata qualsiasi incandescenza o distorsione del corpo saldato. Pertanto, le pause tra le singole sezioni dovrebbero essere impostate in modo tale che il corpo saldato possa raffreddarsi.

## Manicotto a saldare per attacco filettato igienico-sanitario a forma conica

Filettato	Materiale	N. d'ordine
M12 x 1,5	Acciaio inox 1.4435	11426721
G 1/2	Acciaio inox 1.4435	11422599
G 1	Acciaio inox 1.4435	11426773

## Mandrino weld-in per attacco filettato igienico-sanitario

Filettato	Materiale	N. d'ordine
G 1/2	Lega CuZn (ottone)	11477742
		
M12	Lega CuZn (ottone)	11476894
		

© 2015 WIKA Alexander Wiegand SE & Co. KG, tutti i diritti riservati.  
Le specifiche tecniche riportate in questo documento rappresentano lo stato dell'arte al momento della pubblicazione.  
Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche alle specifiche tecniche ed ai materiali.

