

Einschweißen von WIKA-Muffen und -Einschweißkugeln in der sterilen Verfahrenstechnik

WIKA Datenblatt IN 00.28

In der sterilen Verfahrenstechnik können nicht alle Einbausituationen mit Standard-Normteilen wie Klemmverbinder bewerkstelligt werden. Ein Hilfsmittel sind Einschweißmuffen und -kugeln, die im Rohrleitungs- und Behälterbau seit langem verwendet werden. Mit diesen Einschweißteilen hat der Anwender die maximalen Freiheitsgrade um den Sensor an der richtigen Stelle und Ausrichtung zu positionieren.

WIKA hat eine Auswahl von Muffen und Einschweißhilfen zusammengestellt, um einen optimalen Einbau unserer Sensoren zu ermöglichen. Die nachfolgende Anleitung für das korrekte Verschweißen beachten:

Einschweißen von Muffen in Tanks und Rohrleitungen

Bitte WIKA-Muffen verwenden.

1. Loch mit Außendurchmesser der Muffe bzw. Einschweißkugel bohren.
Maximale Toleranz: +0,2 mm
2. Muffe zentrieren und ausrichten, dann mit vier Punkten anheften (Abb. 1).
Reihenfolge der Heftungen beachten!
Bei Gewinde G 1" mit acht Punkten anheften.
3. Einschweißdorn (siehe Einschweißhilfe) einschrauben.
4. Teilstücke zwischen den Punkten schweißen (Abb. 2).
- vier Teilstücke bei Muffen mit Gewinde M12 und G 1/2"
- acht Teilstücke bei Muffen mit Gewinde G 1"

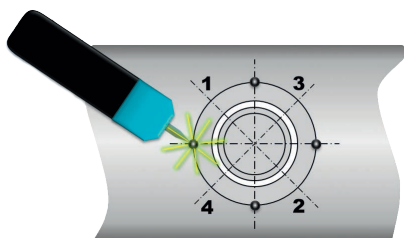


Abb. 1: Heften

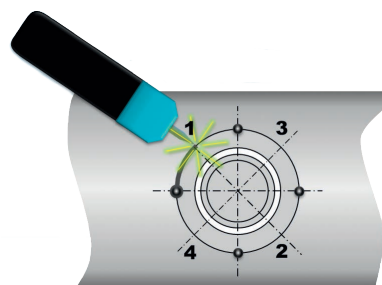


Abb. 2: Schweißen

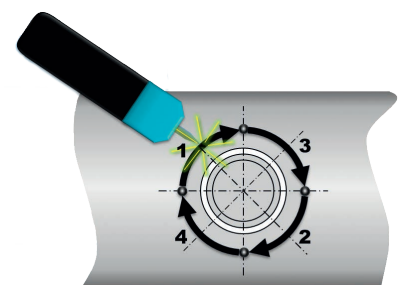


Abb. 3: Schweißreihenfolge

Einschweißen von Einschweißkugeln in Tanks und Rohrleitungen

Bitte WIKA-Einschweißkugel verwenden.

1. Loch mit Durchmesser 20 mm bohren.
Maximale Toleranz: +0,2 mm
2. Muffe zentrieren und ausrichten, dann mit vier Punkten anheften (Abb. 1).
Reihenfolge der Heftungen beachten!
3. Teilstücke zwischen den vier Punkten schweißen (Abb. 2).
4. Für eine möglichst verzugsfreie Schweißung die Schweißfolge so auslegen, dass die Quadranten versetzt geschweißt werden (Abb. 3).

Hinweis

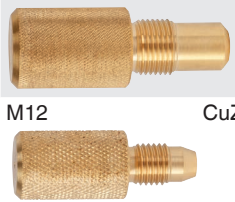
Um eine optimale Schweißqualität gewährleisten zu können, müssen die Schweißnähte sorgfältig vorbereitet werden. Beide Schweißpartner müssen gewissenhaft entgratet, jedoch nicht angefast werden. Ein Durchglühen bzw. Verziehen des Einschweißkörpers während des Schweißvorgangs muss verhindert werden. Hierzu sind die Pausen zwischen den einzelnen Teilstücken so zu bemessen, dass der Einschweißkörper abkühlen kann.

Einschweißmuffen für kegelige Hygieneverschraubung

Gewinde	Werkstoff	Bestell-Nr.
M12 x 1,5	CrNi-Stahl 1.4435	11426721
G 1/2	CrNi-Stahl 1.4435	11422599
G 1	CrNi-Stahl 1.4435	11426773

Einschweißdorn für kegelige Hygieneverschraubung

Gewinde	Werkstoff	Bestell-Nr.
G 1/2	CuZn-Legierung (Messing)	11477742
M12	CuZn-Legierung (Messing)	11476894



© 2015 WIKA Alexander Wiegand SE & Co. KG, alle Rechte vorbehalten.
Die in diesem Dokument beschriebenen Geräte entsprechen in ihren technischen Daten dem derzeitigen Stand der Technik.
Änderungen und den Austausch von Werkstoffen behalten wir uns vor.

