

# Soudage de manchons et de billes à souder WIKA dans des applications sanitaires

Fiche technique WIKA IN 00.28

Dans les applications sanitaires, on ne peut pas résoudre toutes les situations d'installation en utilisant des composants standard tels que les raccords clamp. Une ressource possible est constituée par les manchons et billes à souder, qui ont longtemps été utilisés pour le montage dans des tuyauteries et des cuves. Avec ces composants à souder, l'opérateur a une liberté maximale pour positionner le capteur au bon endroit et avec la bonne orientation.

WIKA a rassemblé une sélection de manchons et d'aides au soudage pour permettre une installation optimale de nos capteurs. Observez les instructions suivantes pour les souder correctement :

## Soudage de manchons dans des cuves et des tuyauteries

Prière d'utiliser des manchons WIKA.

1. Percer un trou ayant un diamètre extérieur égal à celui du manchon ou de la bille à souder.  
Tolérance maximale : +0,2 mm
2. Centrer et aligner le manchon, et ensuite soudez-le avec quatre points (fig. 1).  
Respecter l'ordre des soudures par points !  
Avec des filetages G 1", souder avec huit points.
3. Visser le mandrin à souder (voir les aides au soudage).
4. Souder les sections se trouvant entre les points (fig. 2).  
- quatre sections avec des manchons ayant des filetages M12 et G 1/2"  
- huit sections avec des manchons ayant des filetages G 1"



Fig. 1: Soudage par points

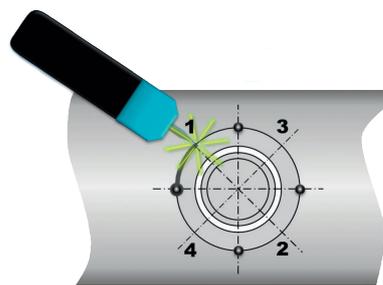


Fig. 2: Soudage

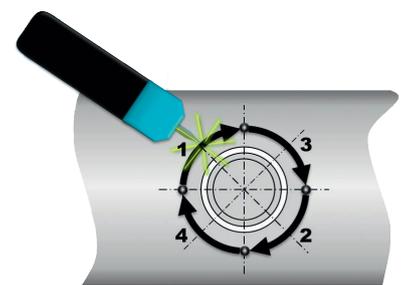


Fig. 3: Séquence de soudage

## Soudage de billes à souder dans des cuves et des tuyauteries

Prière d'utiliser une bille à souder WIKA.

1. Percer un trou ayant un diamètre de 20 mm.  
Tolérance maximale : +0,2 mm
2. Centrer et aligner le manchon, et ensuite soudez-le avec quatre points (fig. 1).  
Respecter l'ordre des soudures par points !
3. Souder les sections se trouvant entre les quatre points (fig. 2).
4. Pour obtenir une soudure qui soit aussi exempte de distorsion que possible, effectuez la séquence de soudage de sorte que les quadrants soient soudés en alternance (fig. 3).

## Note

Pour assurer une qualité de soudage optimale, les joints de soudage doivent être préparés avec soin. Les deux parties de jonction doivent être totalement ébavurées, mais pas chanfreinées. Il faut empêcher toute incandescence ou distorsion du corps à souder durant le processus de soudage. Ainsi, les pauses entre chaque section doivent être pensées de sorte que le corps à souder puisse refroidir.

## Manchons à souder pour connexion fileté hygiénique conique

Filetage	Matériau	Code article
M12 x 1,5	Acier inox 1.4435	11426721
G 1/2	Acier inox 1.4435	11422599
G 1	Acier inox 1.4435	11426773

## Mandrin à souder pour connexion fileté hygiénique conique

Filetage	Matériau	Code article
G 1/2	Alliage CuZn (laiton)	11477742
		
M12	Alliage CuZn (laiton)	11476894
		

© 2015 WIKA Alexander Wiegand SE & Co. KG, tous droits réservés.  
Les spécifications mentionnées ci-dessus correspondent à l'état actuel de la technologie au moment de l'édition du document.  
Nous nous réservons le droit de modifier les spécifications et matériaux.



**WIKAL Instruments s.a.r.l.**  
95220 Herblay/France  
Tel. 0 820 951010 (0,15 €/min)  
Tel. +33 1 787049-46  
Fax 0 891 035891 (0,35 €/min)  
info@wika.fr  
www.wika.fr