

Argweld®

# BOLSAS HINCHABLES RESISTENTES AL CALOR

**CODESOL**

HUNTINGDON FUSION  
TECHNIQUES LIMITED

## PARA PURGA DE TUBERÍA PRE-CALENTADA Y PARA TRATAMIENTO TÉRMICO POST SOLDADURA



Con PurgeGate®

©HFT®

### Introducción

Una amplia gama de aceros de alta resistencia que contienen Cromo, Vanadio y Molibdeno como elementos de aleación (generalmente se conocen como aceros CMV), son propensos a agrietarse durante la soldadura.

Esta tendencia a agrietarse se puede reducir por una combinación de pre-calentamiento y post-calentamiento de la soldadura, ya que esto evita fluctuaciones térmicas bruscas y la formación de fases intermetálicas quebradizas no deseadas.

El sistema hinchable Arweld® HotPurge™ para purga de tuberías pre-calentadas y para tratamiento térmico post soldadura, ha sido desarrollado de manera que el pre-calentamiento y la soldadura, puede realizarse con el sistema de purga ya colocado en la tubería.

Este sistema de purga resiste temperaturas de 300°C para períodos de hasta 24 horas.

### Descripción

El HotPurge™ ahora va equipado con la PurgeGate™, que garantiza que los sistemas nunca se romper por sobre inflación.

Cada sistema se fabrica cumplir con un diámetro interno específico y tienen un rango de expansión de +/- 12 mm.

Todos los sistemas de purga resistentes al calor son

### Tamaños disponibles

Los sistemas hinchables Arweld® HotPurge™ para purga de tuberías pre-calentadas y para tratamiento térmico post soldadura, están disponibles en tamaños desde 6" a 96" (150 - 2440 mm).

### Modo de empleo

El sistema se conecta a una manguera de suministro de gas Argón y se introduce en la tubería a soldar.

La conexión entre las bolsas es suficientemente larga para que las bolsas puedan colocarse al final de la zona precalentada.

Tras posicionar el sistema, se abre la entrada de Argón, las bolsas se inflan y el espacio interior de la tubería queda purgado.

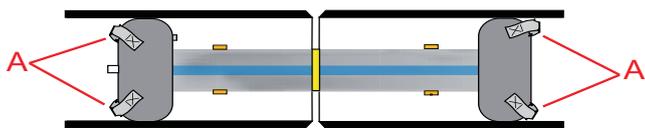
La purga deberá mantenerse durante el precalentamiento y el post soldeo, y es aconsejable extraer el sistema antes del post-tratamiento térmico.

No utilice artilugios caseros tales como espuma o cartón, puesto que contienen humedad y oxígeno y ponen en riesgo la soldadura, originando costosas reparaciones y demoras.

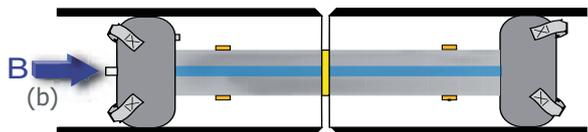
¡Utilice la herramienta adecuada para su tarea! Use un sistema de purga apropiado.

## CINCO PASOS SENCILLOS PARA OBTENER SIEMPRE RESULTADOS PERFECTOS

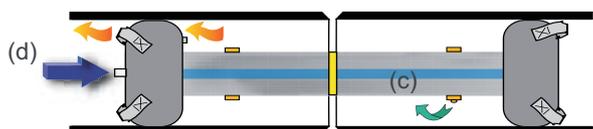
1 El sistema Argweld® **HotPurge™** resistente al calor se posiciona utilizando las tiras resistentes al calor (a)



2 El sistema Argweld® **HotPurge™** se infla utilizando gas inerte.

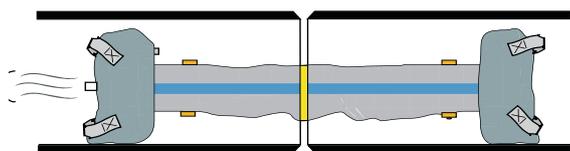


3 Una vez inflado el sistema Argweld® **HotPurge™**, la presión abre la válvula de purga (c), el volumen de aire es purgado por el gas inerte, desplazando el aire existente entre las bolsas hacia el exterior (d). Una vez alcanzado el nivel de O<sub>2</sub> requerido, la junta está preparada para ser soldada



4 Durante la soldadura debe mantenerse un caudal de gas inerte apropiado

5 Una vez finalizada la soldadura y se ha dejado enfriar lo suficiente para evitar la formación de una incrustación de óxido, puede cerrarse al gas de purga. Desconecte la manguera para desinflar el sistema, que puede ser extraído.



¡Otra soldadura de tubería perfecta!

## MONITOR™ DE PURGA DE SOLDADURA PurgEye™ 100 IP65 a prueba de polvo y resistente al agua

Antes de empezar a soldar utilizando gas inerte, es esencial comprobar que el contenido de oxígeno en la zona de soldeo, se ha reducido hasta un nivel satisfactorio.

El monitor® de purga de soldadura **PurgEye® 100** con protección IP65, está especialmente diseñado para medir el contenido de oxígeno por debajo del 0.01% con un alto grado de precisión.

Para los aceros aleados, un contenido de oxígeno por debajo del 0.1% se considera normalmente adecuado para asegurarse de que no se produzca oxidación en la soldadura, aunque pueden ocurrir algunas excepciones cuando se sueldan materiales tales como Titanio y Circonio.

El tiempo de espera se reduce drásticamente y el monitor de purga asegura que el Oxígeno no pueda entrar en la zona de soldeo mientras el metal está todavía caliente.

**MIDA EL CONTENIDO DE OXÍGENO DEL VOLUMEN PURGADO DE MANERA FIABLE Y PRECISA**



©HFT®

AC01 AP5H LFT 05 Sep 2014 SH

# CODESOL

COMERCIAL DE SOLDADURA, S.A.

Pol. Ind. Can Tapiolas, nave 6  
08110 Montcada i Reixac (Barcelona)  
T. 93 564 0804  
F. 93 564 5852  
[codesol@codesol.com](mailto:codesol@codesol.com)  
[www.codesol.com](http://www.codesol.com)

HUNTINGDON FUSION  
TECHNIQUES LIMITED

También fabricamos una gran diversidad de productos para fabricación y preparación de tuberías.

- Argweld® Escudos protectores™
- Argweld® Cinta espaldera para soldadura Backing™
- Techweld™ Multi-Strike™ Electrodo de Tungsteno
- Pipestoppers™ Tapones de Nylon, Aluminio y Acero
- Pipestoppers™ Bolsas hinchables y tapones