

Installation Guide / Installationsanleitung / Manuel D'installation / Guía De Instalación / Guida All'installazione

SVL Housings Brazed Versions / SVL-Gehäuse, Gelötete Versionen / Boîtiers SVL-Versions Brasées
Carcasas SVL Versión Soldar / Versioni Brasate Degli Involucri SVL

148R9644

148R9644

a Possible orientations
Ausrichtungsmöglichkeiten
Orientations possibles
Orientaciones posibles
Orientamenti possibili

b Flow directions
Durchflussrichtungen
Directions du débit
Sentidos de flujo
Direzioni del flusso

Recommended: 100%
Empfohlen: 100%
Recommandé: 100%
Recomendado: 100%
Consigliate: 100%

Reduced flow: 90 – 100%
Reduzierter Durchfluss: 90 – 100%
Debit réduit: 90 – 100%
Caudal reducido: 90 – 100%
Flusso ridotto: 90 – 100%

c

1. Remove topcover/insert
2. Clean connections with cleaning agent
3. Wrap around wet cloth
4. Apply flux on piping ends
5. Apply inert gas internal
6. Heat up piping
7. Braze with recommended brazing material and within temperature range specified
8. Remove residual flux

1. Obere abdeckung/einsatz abnehmen
2. Anschlüsse mit reinigungsmittel säubern
3. Mit nassem tuch umwickeln
4. Flussmittel auf rohrenden auftragen
5. Inertgas intern anwenden
6. Rohre erwärmen
7. Mit empfohlenem lötwerkstoff und im vorgegebenen temperaturbereich löten
8. Flussmittelrückstände entfernen

3. Enveloppez le corps du boîtier avec un chiffon humide
5. Injectez le gaz internant
6. Chauffez la tuyauterie

1. Démontez le couvercle supérieur/l'insert
2. Nettoyez les raccords en utilisant un produit de nettoyage
3. Enveloppez le corps du boîtier avec un chiffon humide
4. Ajouter le métal d'apport aux extrémités de la tuyauterie
5. Injectez le gaz internant
6. Chauffez la tuyauterie
7. Brasez en utilisant le matériau de brasage recommandé et en respectant la plage de température spécifiée
8. Éliminez l'excédent de brasure

1. Rimuovere il coperchio superiore/inserto
2. Pulire le connessioni con il detergente
3. Avvolgere un panno umido intorno
4. Applicare il fondente sulle estremità delle tubazioni
5. Applicare gas inerte interno
6. Riscaldare le tubazioni
7. Brasare con il materiale di brasatura consigliato e entro l'intervallo di temperatura specificato
8. Rimuovere il fondente residuo

Ag40 minimum 450 – 700 °C
Ag40 minimum 450 – 700 °C
Minimum Ag40 450 – 700 °C
Ag40 mínimo 450 – 700 °C
Ag40 minimo 450 – 700 °C