

Materiály přivařovacích konců klapky 1.0345 a 1.0566 jsou plně svařitelné s materiály trubek dle ČSN 11375, 11416, 11503 apod.

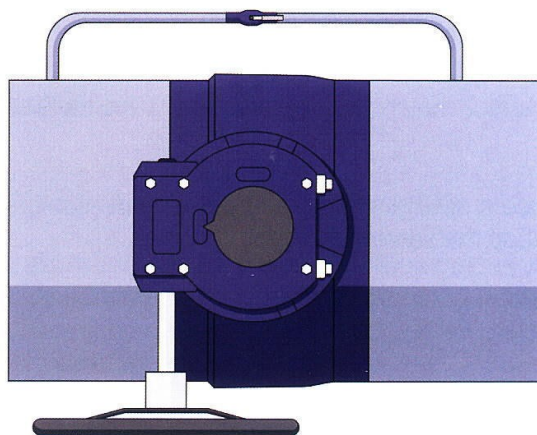
Při přivařování klapky k potrubí se používá svařování elektrickým obloukem.

Během svařování musí být klapka zavřená.

Je-li klapka přivařována ke svislému potrubí, zavřete klapku a napusťte do ní nejméně 4 cm vody. Vodní polštář zajistí, že rozstřík ze svařování nepoškodí těsnění a povrch talíře.

Klapka by měla být přivařována tak, že z počátku jsou navařeny 5 cm housenky na protilehlých stranách klapky, jak ukazuje pravý obrázek (1-2-3). Po přivaření krátkých svarů (např. 6 krátkých svarů) kolem obvodu klapky je možno pokračovat ve svařování zbývajících částí svaru a svařování dokončit.

Klapka nesmí být použita samostatně jako zakončení potrubí. Za klapkou musí být vždy přivařena a nebo přišroubována slepá příruba. Také zadní strana prázdného prostoru musí být zaplněna vodou bez kyslíku, aby se zabránilo korozi.



Aby se minimalizovaly tlakové rázy, doporučuje se u klapek použít obtoky (by-pass).