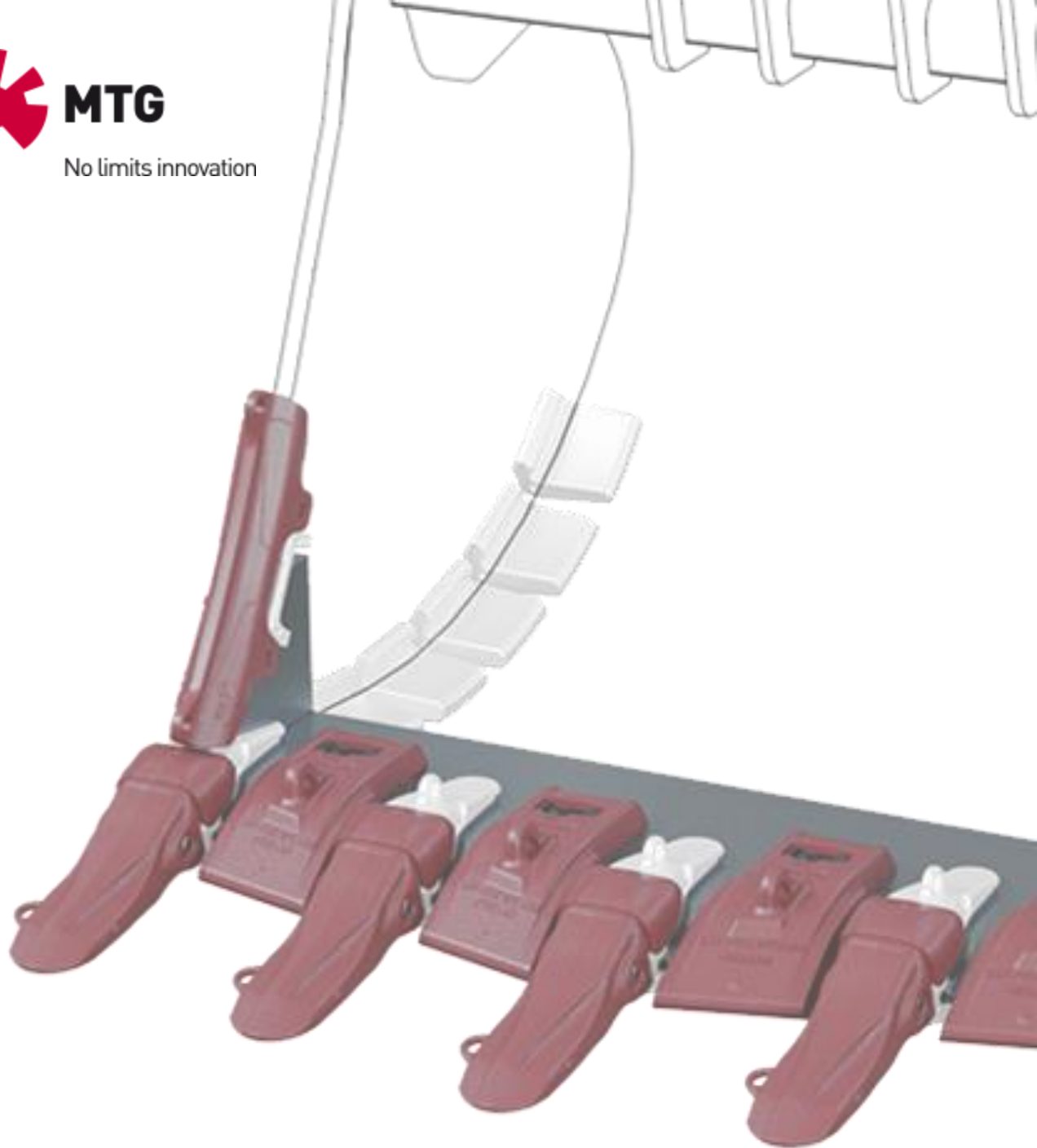




MTG

No limits innovation



INS.3.3.5

Protector lateral PROMET U

Procedimiento de instalación

NOTA LEGAL

© MTG, todos los derechos reservados

Las marcas que se citan en este documento no son de la titularidad de METALOGENIA S.A. y esta entidad alude a las mismas con la única finalidad de identificar el destino de sus productos sin que exista vínculo alguno entre ésta y los legítimos titulares de tales marcas.

Derechos de autor: Queda terminantemente prohibida la distribución, total o parcial, del material contenido en este documento por parte de cualquier persona ajena a MTG, salvo que se le autorice.

Responsabilidad: MTG no se hace responsable de los daños, pérdidas, lesiones o muertes que pudieran derivarse de un mal uso o incumplimiento de las previsiones de este manual. MTG tampoco se hace responsable de aquellos daños que se produzcan a consecuencia de una negligente instalación o manipulación de sus productos. MTG no se hace asimismo responsable de las recomendaciones de uso o manipulación de los productos de MTG que se contengan en documentos no autorizados expresamente por MTG.

1. SEGURIDAD

Las prácticas descritas en este manual pueden ser tomadas como directrices para operar con seguridad en muchas condiciones y como suplemento a las normas de seguridad que sean vigentes y de obligado cumplimiento en su área o región.

Su seguridad y la seguridad de terceros es el resultado de poner en práctica su conocimiento de los procedimientos operacionales correctos.

Atención, cuando realice los trabajos descritos en estas instrucciones, siempre trabaje con seguridad y use los elementos de protección personal requeridos para minimizar o evitar lesiones. Siempre lleve:



**CASCO DE
SEGURIDAD**

**GAFAS DE
PROTECCIÓN**

**PROTECTOR
DE OÍDO**

**BOTAS DE
SEGURIDAD**

**GUANTES DE
PROTECCIÓN**

Para evitar lesiones en los ojos siempre uses gafas de protección o una máscara protectora cuando use cualquier equipo, martillo o herramienta similar. Cuando hay equipos bajo presión o cuando se golpean objetos, pueden salir despedidas astillas u otros residuos. Asegúrese de que nadie se lastime con los residuos que se despidan antes de aplicar presión o de golpear un objeto. Use protección ocular que cumpla con la norma ANSI Z87.1 y con las normas OSHA. Igualmente use protección auditiva y guantes.

El levantamiento de un objeto pesado puede provocar lesiones graves o mortales. NO exceda la capacidad nominal máxima de los dispositivos de levantamiento y posicionamiento: Manténgase alejado del área debajo de una carga en suspensión.



**GANCHO DE
ELLEVACIÓN**

Asegúrese de que la cadena no esté dañada y de que la carga esté equilibrada en todo momento.

2. SOLDADURA

A continuación, una referencia rápida sobre los consumibles que pueden ser utilizados para soldar los productos MTG. Para una referencia completa sobre los procedimientos de soldadura, consultar el documento titulado: "Recomendaciones generales de soldadura".

CONSUMIBLES DE RELLENO SIN ALEAR

PROCESO	NORMA EN	NORMA AWS
SMAW	EN ISO 2560-S E42X	E70X DE ACUERDO CON A5.1 O EQUIVALENTE BAJO A5.5
	EN ISO 14341-A G42X	E70C-X DE ACUERDO CON A5.18 O EQUIVALENTE BAJO A5.28
GMAW	EN ISO 14341-A G46X	E70S-X DE ACUERDO CON A5.18 O EQUIVALENTE BAJO A5.28
	EN ISO 16834-A T42X	E7XT-X DE ACUERDO CON A5.20 O EQUIVALENTE BAJO A5.29

CONSUMIBLES DE RELLENO INOXIDABLES AUSTENÉTICOS

PROCESO	NORMA AWS
SMAW	E307-X DE ACUERDO CON A5.4
	ER307T-X DE ACUERDO CON A5.22
GMAW	ER307 DE ACUERDO CON A5.9
	307-X DE ACUERDO CON A5.22

NOTA: "X" PUEDE REPRESENTAR UNO O VARIOS CARÁCTERES

3. IMPORTANTE

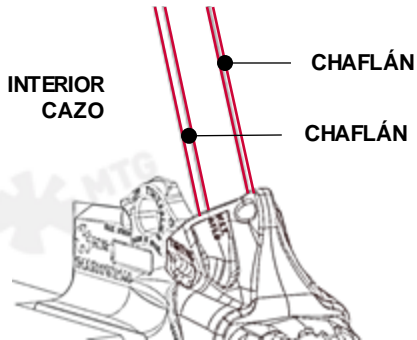
Lea el documento completo antes de iniciar cualquier operación, ya que puede haber algunos pasos que requieren verificaciones / operaciones previas.



4. PREPARACIÓN

Antes de la instalación de los protectores, es necesario realizar un chaflán para eliminar los cantos vivos del lateral por medio de una amoladora.

Las dimensiones recomendadas de esos chaflanes serán de acuerdo con la siguiente tabla y su longitud será la suficiente para cubrir la longitud total de todos los protectores a instalar.



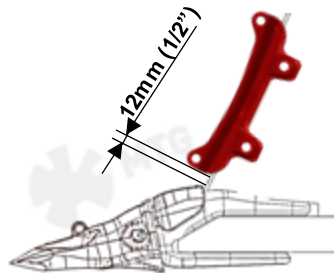
DIMENSIONES DEL LATERAL DEL CAZO

TAMAÑO	ESPESOR LATERAL		DIÁMETRO AGUJERO		TAMAÑO DEL CHAFLÁN	
	[MM]	[PULGADAS]	[MM]	[PULGADAS]	[MM]	[PULGADAS]
30	30	1 3/16	28 ±1	1 1/8 ±1/16	5x5	1/4x1/4
40	40	1 9/16	28 ±1	1 1/8 ±1/16	5x5	1/4x1/4
50	50	2	28 ±1	1 1/8 ±1/16	5x5	1/4x1/4
60	60	2 3/8	28 ±1	1 1/8 ±1/16	5x5	1/4x1/4

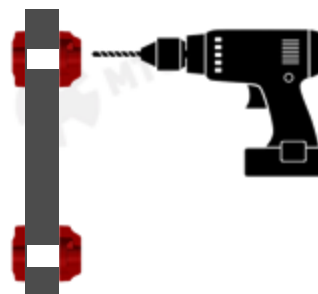
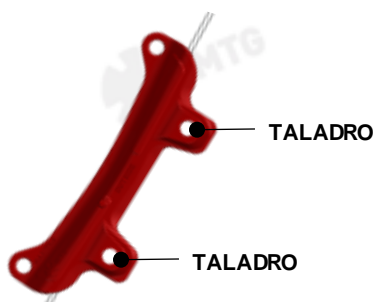
5. PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN DE BASES SOLDABLES Y TALADRADO

5.1 Colocar el protector en la posición deseada, cerca del área superior del adaptador o wear cap (asegurándose de que se pueda quitar el wear cap) y en contacto con la parte frontal del lateral del cazo.

El espacio mínimo recomendable entre las piezas es de 12 mm (1/2").

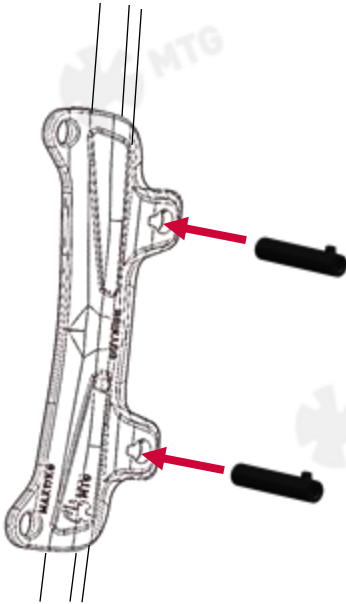


5.2 Usando el protector como referencia, marcar el centro del taladro necesario para el pasador del protector y taladrar los agujeros en la pared lateral de acuerdo con las dimensiones de la tabla anterior.



5.3

Después de taladrar, colocar el protector en la pared lateral e insertar los pasadores completamente.

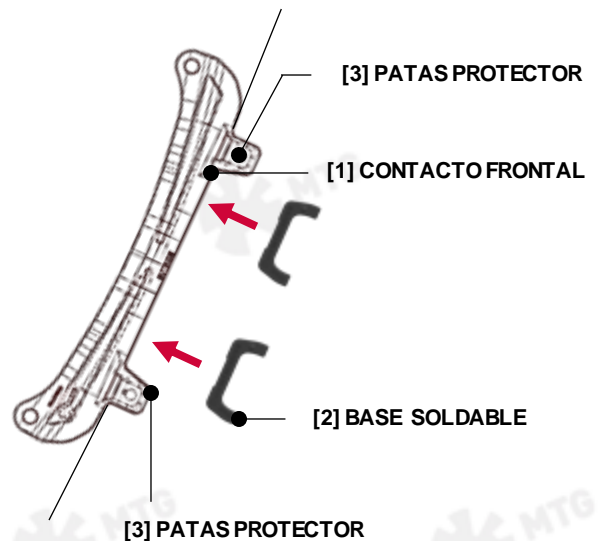
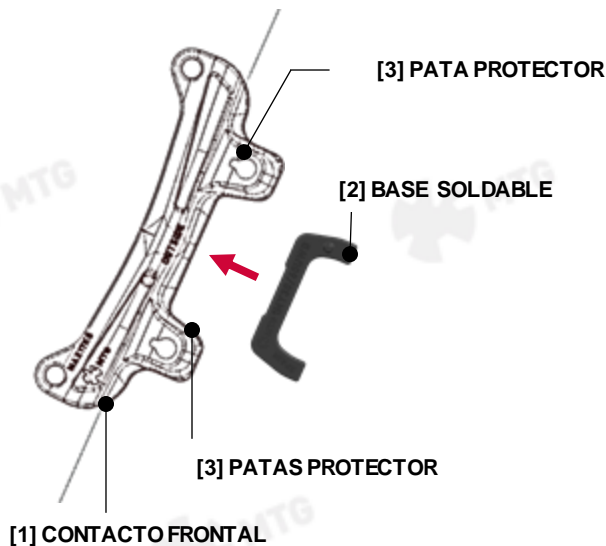

5.4

Girar los pasadores en el sentido de las agujas del reloj con la herramienta de montaje.


5.5

Manteniendo el contacto frontal todo el tiempo (1), apriete ambas bases soldables (exterior e interior) (2) hasta que contacten con las patas de los protectores (3).

Una vez confirmada la colocación, precalentar el material base, lateral del cazo y bases, a la temperatura recomendada. Asegurar de que las condiciones de montaje cumplan con los requisitos del documento titulado "Recomendaciones generales de soldadura". Puntear las bases a la pared lateral. Aplicar varios puntos de soldadura en la parte posterior de cada base.



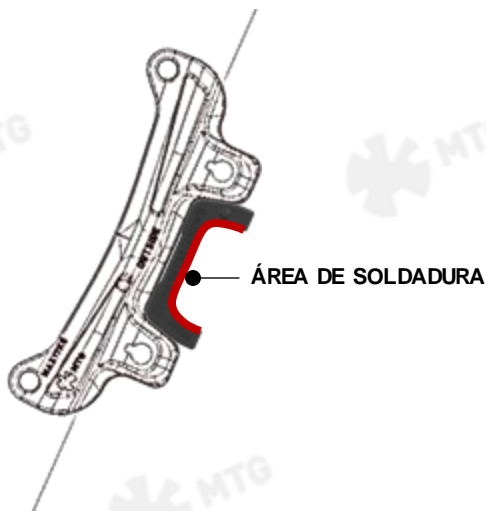
Ref: 4MY60U600, 4MY50U600, 4MY40U480, 4MY30U480

Ref: 4MYL60U1000, 4MYL50U1000

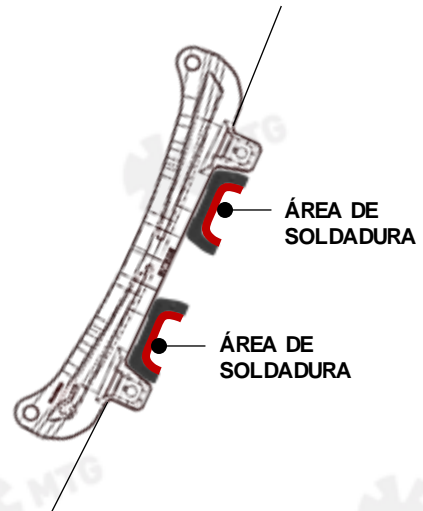
5.6 Después de puntear las bases, retirar el protector.

5.7 Proceder con la soldadura de cada base soldable por su respectiva superficie de soldadura designada. El tamaño de cordón debe estar a menos de 3,2mm (1/8") por encima del borde de la superficie de soldadura.

Asegurar de que toda la parte inferior de la base soldable mantenga contacto con el lateral del cazo durante todo el proceso y que todo el proceso de soldadura esté de acuerdo con las especificaciones de soldadura "Recomendaciones generales de soldadura".



Ref: 4MY60U600, 4MY50U600, 4MY40U480, 4MY30U480



Ref: 4MYL60U1000, 4MYL50U1000

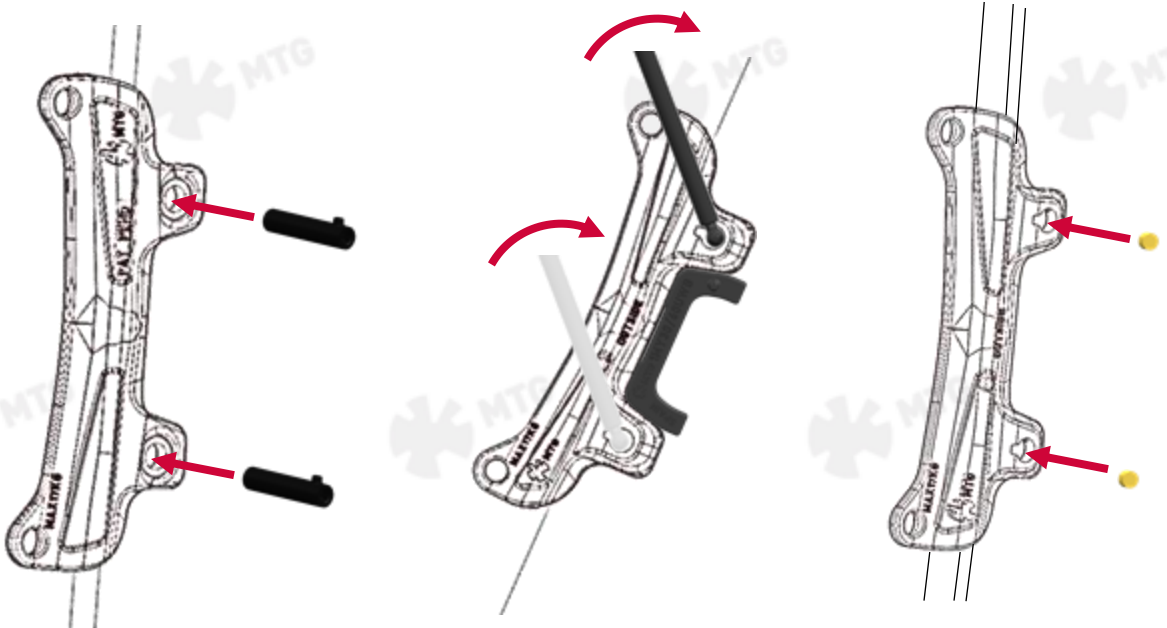
5.8 Repetir los pasos 5.1 a 5.7 para la instalación de los otros protectores (si corresponde).

6. PROCEDIMIENTO DE MONTAJE

- 6.1** Colocar el retenedor en el alojamiento provisto en el protector. Tener en cuenta que la cara más blanda del retenedor debe estar orientada hacia la parte interna del protector, como se muestra en la imagen a continuación.



- 6.2** Insertar los pasadores por la parte exterior del cazo y girarlos 90° en sentido horario con la herramienta de extracción. A continuación, colocar el tapón en el cuadradillo del pasador para evitar la compactación de los finos.

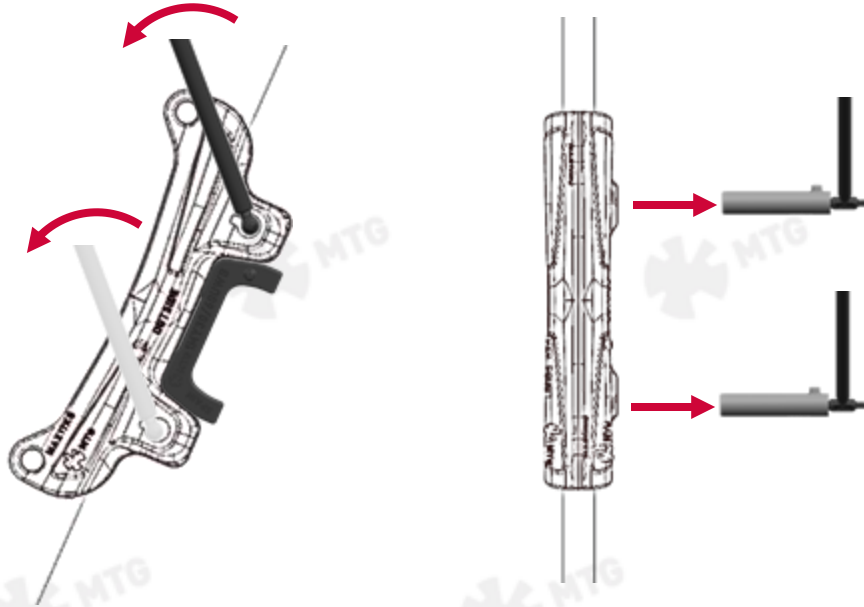


- 6.3** Repetir los pasos 6.1 a 6.2 para la instalación de los otros protectores (si corresponde).

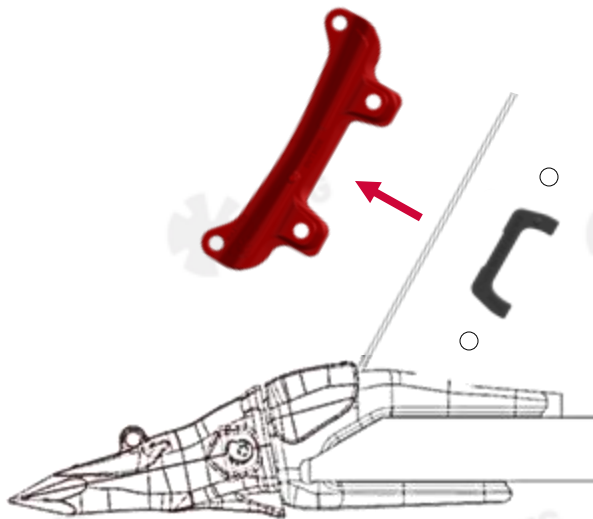
7. PROCEDIMIENTO DE DESMONTAJE

7.1 Retirar los tapones y limpiar todos los finos pegados en los cuadradillos de los pasadores. Girar los pasadores 90° en sentido antihorario con la herramienta de extracción.

Cuando los pasadores estén desbloqueados, extraerlos golpeando ligeramente el extremo opuesto.



7.2 Desmontar el protector.



7.3 Proceder con la misma operación para el resto de los protectores.



Instrucciones de servicio

Las recomendaciones de soldadura así como las instrucciones de montaje/desmontaje actualizadas pueden consultarse en:

www.mtgcorp.com/manuals

En caso de duda, póngase en contacto con Technical Services:

technical.services@mtg.es



MTG HEADQUARTERS

Carrer d'Àvila, 45
08005 Barcelona (Spain)
(+34) 93 741 70 00
info@mtg.es

MTG NORTH AMERICA

4740 Consulate Plaza Drive
Houston, TX 77032 (USA)
+1 (281) 872 1500
info@mtgcorp.us

MTG AUSTRALIA

16 – 18 Thorpe Close
Welshpool, WA, 6106 (AUS)
+61 8 6248 6513
Info.australia@mtg.es