MTG

No limits innovation



INS.2.3.3

RIPMET Anschweißnase WN

Montageverfahren

HAFTUNGSAUSSCHLUSS

© MTG, alle Rechte vorbehalten
Die mit einem Sternchen gekennzeichneten Marken sind nicht Eigentum von METALOGENIA S.A., und dieses Unternehmen bezieht sich nur darauf, um den Bestimmungsort seiner Produkte zu identifizieren, ohne dass eine Beziehung zwischen METALOGENIA S.A. und den rechtmäßigen Eigentümern dieser Marken besteht.

Urheberrecht: Es ist allen Personen, die nicht Teil von MTG sind, strengstens untersagt, das in diesem Dokument enthaltene Material ganz oder teilweise zu verbreiten, es sei denn, sie sind dazu berechtigt.

Haftung: Lesen Sie bitte die entsprechenden Betriebsanweisungen auf der MTG-Website sorgfältig durch, um die korrekte Verwendung und Handhabung der MTG-Produkte ohne Risiko zu gewährleisten. MTG haftet nicht für Schäden, Verluste, Verletzungen oder Todesfälle, die sich aus unsachgemäßer Verwendung oder Nichtbeachtung der Bestimmungen dieses Leitfadens ergeben. Ebenso haftet MTG nicht für Schäden, die durch eine fehlerhafte Installation oder Handhabung seiner Produkte verursacht werden. MTG lehnt zudem jede Haftung für Empfehlungen im Zusammenhang mit der Verwendung oder Handhabung von MTG-Produkten ab, die in Dokumenten enthalten sind, die nicht ausdrücklich von MTG genehmigt wurden.

1. SICHERHEIT

Die in dieser Bedienungsanleitung beschriebenen Verfahren können als Richtlinien für den sicheren Betrieb unter vielen Bedingungen und zusätzlich zu den Sicherheitsstandards betrachtet werden, die in Ihrem Gebiet oder Ihrer Region aktuell und durchsetzbar sind.

Ihre Sicherheit und die Sicherheit Dritter sind das Ergebnis der praktischen Umsetzung Ihres Wissens über die korrekten Betriebsabläufe.

Vorsicht bei den in dieser Anleitung beschriebenen Arbeiten, eine sichere Arbeitsweise und das Tragen eine persönlichen Schutzausrüstung sind erforderlich, um Verletzungen zu minimieren oder zu vermeiden. Tragen Sie immer:


SCHUTZ-HELM


SCHUTZ-BRILLE


GEHÖR-SCHUTZ


SICHERHEITS-SCHUHE (STAHLKAPPE)


SCHUTZ-HANDSCHUHE

Tragen Sie zur Vermeidung von Augenverletzungen immer eine Schutzbrille oder eine Schutzmaske, wenn Sie Geräte, Hammer oder ähnliche Werkzeuge verwenden. Wenn Geräte unter Druck stehen oder wenn Objekte getroffen werden, können Splitter oder andere Teile herausgeschleudert werden. Stellen Sie sicher, dass niemand durch wegfallende Teile verletzt wird, bevor Sie Druck ausüben oder auf einem Objekt aufschlagen. Tragen Sie einen Augenschutz, der den Standards ANSI 787.1 und OSHA entspricht. Tragen Sie auch einen Gehörschutz und Schutzhandschuhe.

Beim Heben von schweren Gegenständen kann es zu schwerwiegenden oder tödlichen Verletzungen kommen. Überschreiten Sie NICHT die maximale Nennkapazität von Hebe- und Positioniergeräten: Halten Sie sich von dem Bereich unter einer hängenden Last fern.


HEBEÖSE

Achten Sie darauf, dass die Kette nicht beschädigt wird und die Last immer ausgeglichen ist.

2. SCHWEISSVORGANG

Im Folgenden finden Sie eine kurze Übersicht über die Zusatzwerkstoffe, die zum Schweißen von MTG-Produkten verwendet werden können. Umfassende Informationen zu Schweißverfahren finden Sie im Dokument „Allgemeine Schweißempfehlungen“.

SCHWEISSEN VON UNLEGIERTEN ZUSATZWERKSTOFFEN

VERFAHREN	EN-KLASSE	AWS-KLASSE
SMAW	EN ISO 2560-S E42X	E70X NACH A5.1 ODER GLEICHWERTIG NACH A5.5
GMAW	EN ISO 14341-A G42X	E70C-X NACH A5.18 ODER GLEICHWERTIG NACH A5.28
	EN ISO 14341-A G46X	E70S-X NACH A5.18 ODER GLEICHWERTIG NACH A5.28
FCAW	EN ISO 16834-A T42X	E7XT-X NACH A5.20 ODER GLEICHWERTIG NACH A5.29

SCHWEISSEN VON AUSTENITISCHEN NICHTROSTENDEN ZUSATZWERKSTOFFEN

VERFAHREN	AWS-KLASSE
SMAW	E307-X NACH A5.4
GMAW	E307T-X NACH A5.22
	ER307 NACH A5.9
FCAW	E307-X NACH A5.22

HINWEIS: „X“ KANN FÜR EIN ODER MEHRERE ZEICHEN STEHEN.

3. SPEZIFISCHE SCHWEISSEMPFEHLUNGEN

Es sollte ein Fülldraht (Flux Core) **mit zertifiziertem niedrigem Wasserstoffgehalt verwendet werden**.

Empfohlener maximaler Durchmesser: 2,4 mm / 0,09 Zoll. Die Empfehlungen des Herstellers sollten befolgt werden:

Empfohlener Fülldraht:

- **ASME/AWS: E 70 T1** (Rutil-Röhrchendraht)
- **ASME/AWS: E 70 T5** (Einfacher Röhrchendraht mit hohen mechanischen Eigenschaften)
- **DIN: SG B1 C 5254** (DIN 85591 Standard)

Es sollte ein Gasgemisch Ar + 25 % CO2 verwendet werden. Beachten Sie, dass keine Luftfeuchtigkeit vorherrschen darf. Der maximal empfohlene Durchfluss beträgt 16,52 l/min.

4. WICHTIGER HINWEIS

Bitte lesen Sie das gesamte Dokument, bevor Sie mit einem Vorgang beginnen, da es einige Schritte geben kann, die vorherige Prüfungen/Maßnahmen erfordern.



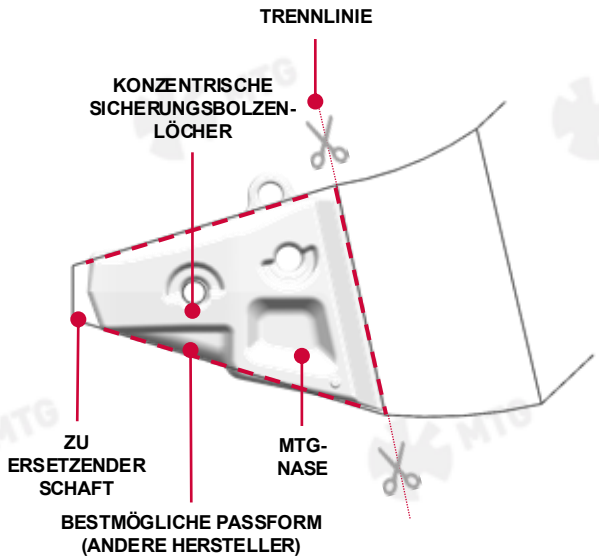
MTG ist der alleinige rechtmäßige Eigentümer der Markenzeichen, die seine Produkte kennzeichnen. Marken, die mit einem Sternchen (*) gekennzeichnet sind, sind nicht Eigentum von MTG und werden ausschließlich zu dem Zweck erwähnt, den Bestimmungsort ihrer Produkte zu identifizieren, und es besteht keine Beziehung zwischen MTG und den rechtmäßigen Inhabern der Markenrechte.

5. MONTAGEVERFAHREN

5.1 SCHWEISSVORBEREITUNG BEI BEIBEHALTUNG DER ORIGINALEN NASE

5.1.1 Setzen Sie die RipMet-Nase von MTG Systems in der gleichen ursprünglichen Position auf den Schaft. Die Löcher der Sicherungsbolzen müssen beim Austausch einer CAT*-Nase übereinstimmen. Bei anderen Herstellern sollten Sie die bestmögliche Passform unter den Nasenprofilen finden.

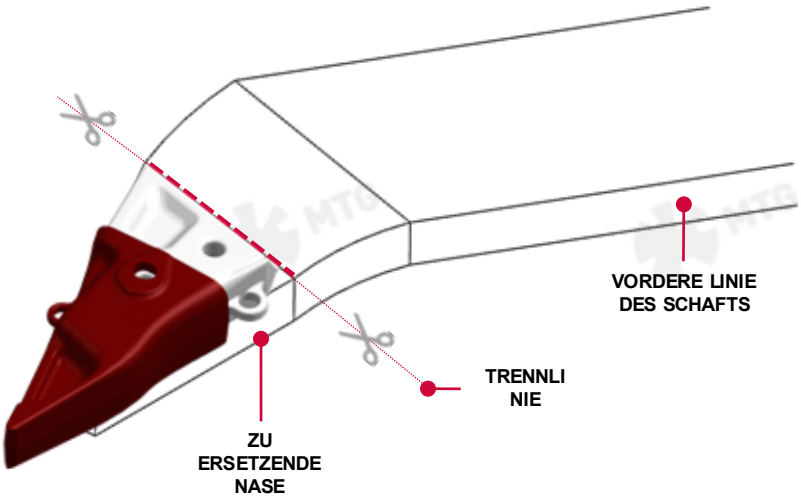
5.1.2 Zeichnen Sie die resultierende Trennlinie auf den Schaft.

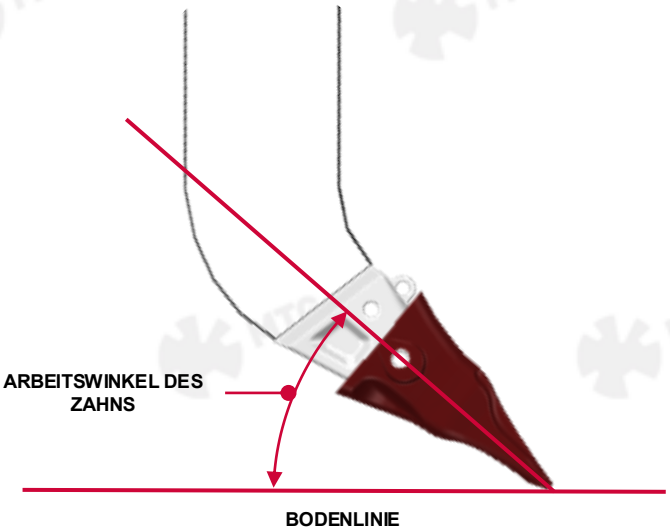


5.1.3 Erwärmen Sie den zu schneidenden Bereich auf eine Temperatur zwischen 175 und 200 °C und schneiden Sie entlang der Linie. Ohne die Teile abkühlen zu lassen, erstellen Sie die Schweißfase ähnlich der Fase der Nase von MTG Systems RipMet.

5.2 SCHWEISSVORBEREITUNG, WENN DIE ORIGINALNASE / DER ORIGINALADAPTER NICHT BEIBEHALTEN WIRD

5.2.1 Setzen Sie das Zahn-Nasen-Set auf den Schaft, stellen Sie den gewünschten Arbeitswinkel für den Zahn ein und markieren Sie die Schnittlinie. MTG Systems RipMet ermöglicht für den Zahn einen Arbeitswinkel zwischen 45° und 60°.

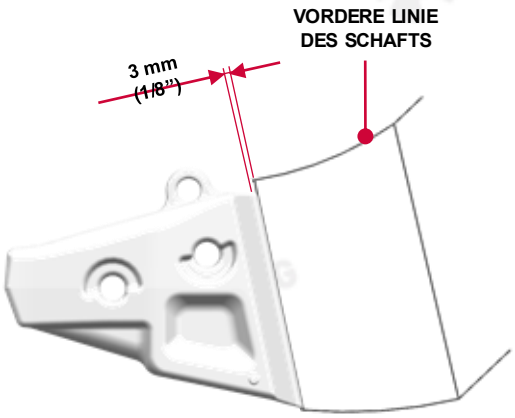




5.2.2 Erwärmen Sie wie zuvor den zu schneidenden Bereich auf eine Temperatur zwischen 175 und 200 °C und schneiden Sie entlang der Linie. Ohne die Teile abkühlen zu lassen, erstellen Sie die Schweißfase ähnlich der Fase der Nase von MTG Systems RipMet.

5.3 ANSCHWEISSEN DER NASE

5.3.1 Platzieren Sie die Nase nah an den Schaft. Es muss ein Zwischenraum von 3 mm / 1/8 Zoll zwischen der Nase und dem Schaft vorhanden sein. Wenn die Schweißnahtlängen leicht unterschiedlich sind, muss die vordere Linie des Schafts bündig mit der RipMet-Nase sein.

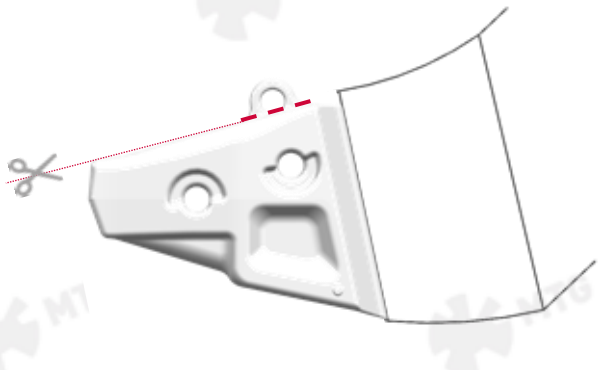


5.3.2 Wärmen Sie Nase und Schaft auf eine Temperatur zwischen 175 und 200 °C in einem Abstand von 100 mm (4") um den Schweißbereich vor.

5.3.3 Schweißen Sie abwechselnd an beiden Seiten, um Verformungen zu korrigieren. Das Schleifen sollte in Längsrichtung zum Schaft mit einer feinkörnigen Schleifscheibe erfolgen, um Kratzer in Querrichtung des Schaftes zu vermeiden.

5.3.4 Lassen Sie an den Schweißenden eine kleine Schweißüberdicke und führen Sie den Schleifvorgang durch, damit Sie eine glatte, ebene Oberfläche erhalten.

5.3.5 Falls erforderlich, nutzen Sie nach Abschluss des Schweißvorgangs die Tatsache, dass die Baugruppe noch heiß ist, um die Hebeöse der Nase zu schneiden, die bei der Installation von Schutzelementen stören kann.

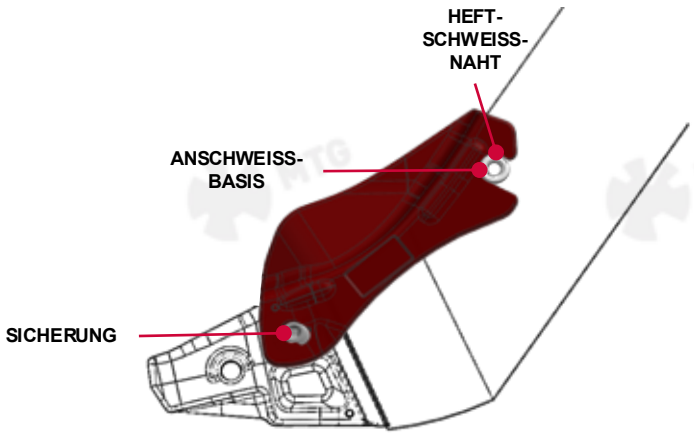


5.3.6 Fahren Sie mit der Sichtprüfung, Flüssigkeitsdurchdringungsprüfung oder Magnetpulverprüfung fort.

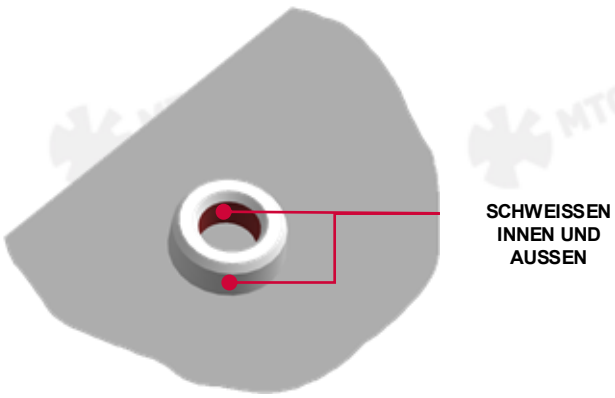
5.4 PLATZIEREN DER ANSCHWEISSBASEN DER SCHUTZELEMENTE (BEI FORTSETZUNG)

5.4.1 Setzen Sie den Retainer in sein Gehäuse in der Nase ein. Platzieren Sie als Nächstes das Schutzelement mit seiner Sicherung und fixieren Sie die Position des Schutzelements, indem Sie die Sicherung im Uhrzeigersinn drehen. Setzen Sie zum Schluss beide Anschweißbasen auf beiden Seiten.

5.4.2 Erwärmen Sie den Schaft in dem Bereich, in dem sich die Basen befinden (auf jeder Seite), auf eine Temperatur zwischen 175 und 200 °C in einem Abstand von 100 mm (4") um den Schweißbereich und heftschweißen Sie die Anschweißbasen (auf jeder Seite).



5.4.3 Entfernen Sie das Schutzelement und schließen Sie das Schweißen sowohl innerhalb als auch außerhalb der Basis ab. Die Schweißfuge der Anschweißbasen muss vollständig gefüllt sein und darf nicht mehr als 3,2 mm (1/8") darüber liegen. Die Schweißnaht an der Außenseite der Basis sollte bündig mit der Basis abschließen. Stellen Sie sicher, dass die Basis jederzeit einen flachen Kontakt mit der Seite des Schaftes hat und dass der Schweißvorgang den Angaben im Dokument mit dem Titel entspricht: „Allgemeine Schweißempfehlungen“.



5.4.4 Sobald das Schweißen beider Basen (innen und außen) abgeschlossen ist, fahren Sie mit der Inspektion der Schweißung fort.

MTG

No limits innovation

Betriebsanweisungen

Die aktuellen Schweißempfehlungen und Montage- / Demontageanleitungen finden Sie online:
www.mtgcorp.com/manuals

Bitte kontaktieren Sie bei Fragen den Technischen Dienst:
technical.services@mtgcorp.com

MTG HAUPTSITZ
Carrer d'Àvila, 45
08005 Barcelona (Spanien)
(+34) 93 741 70 00
info@mtgcorp.com

MTG NORDAMERIKA
4740 Consulate Plaza Drive
Houston, TX 77032 (USA)
+1 (281) 872 1500
Info.na@mtgcorp.com

MTG AUSTRALIEN
16 – 18 Thorpe Close
Welshpool, WA, 6106 (AUS)
+618 62486513
Info.au@mtgcorp.com