



MTG

No limits innovation



INS.3.2.5
Anclaje PROMET III para
protector de labio laminado
(Tallas 40-60)
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
FCAW	EN ISO 16834-A T42X	E7XT-X DE ACUERDO CON A5.20 O EQUIVALENTE BAJO A5.29

CONSUMIBLES DE RELLENO INOXIDABLES AUSTENÍTICOS

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
FCAW	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 requieran verificaciones / operaciones previas.

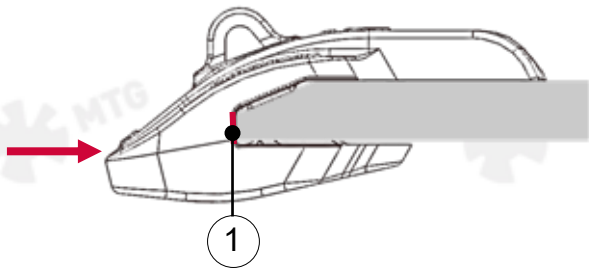


Este documento sólo hace referencia a los protectores de tallas de la 40 a la 60, para protectores de tallas superiores, revisar el procedimiento de instalación INS.3.2.1 Anclaje PROMET III para protector de labio laminado (Tallas 70-160).

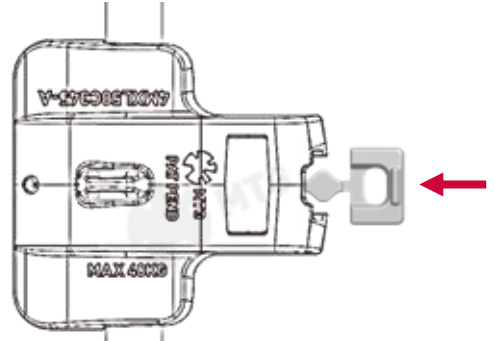
4. PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN DE LA BASE SOLDABLE

Antes de iniciar el proceso de soldadura, se garantizará el correcto emplazamiento de la base siguiendo los pasos que se describen a continuación:

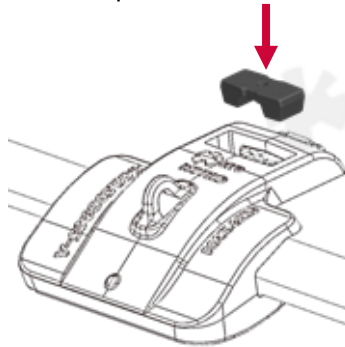
- 4.1** Colocar el protector en la ubicación del labio seleccionada. El protector debe estar en contacto con la superficie frontal de la cuchilla (1).



- 4.2** Insertar la base soldable desde la parte posterior del protector. **Nota:** No soldar la base en esta etapa todavía.



- 4.3** Insertar el bloque mecánico en su emplazamiento, con la cara superior hacia abajo tal y como muestra la imagen, asegurándose de que la base soldable quede alojada entre el protector y el bloque mecánico.

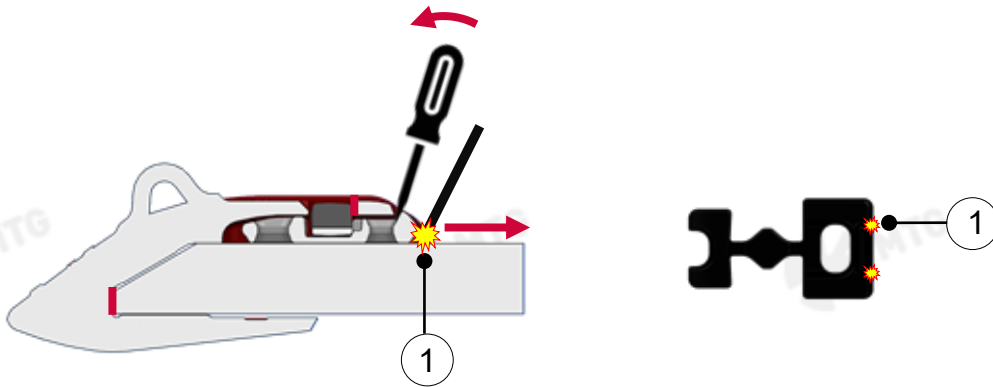


- 4.4** Insertar un grueso de 1mm (1/32") en la parte frontal del bloque (entre el bloque y la base soldable). Seguidamente, una barra o palanca entre el protector y la base soldable[1], luego tirar de la base hacia la parte posterior del labio/cazo [2], asegurándose de que el protector mantenga contacto completo con la parte frontal del labio [3]. Asegurarse, finalmente, que mientras se tira de la base soldable hacia atrás, el protector está en contacto con la superficie frontal del labio en [3] y el bloque mecánico en [4].

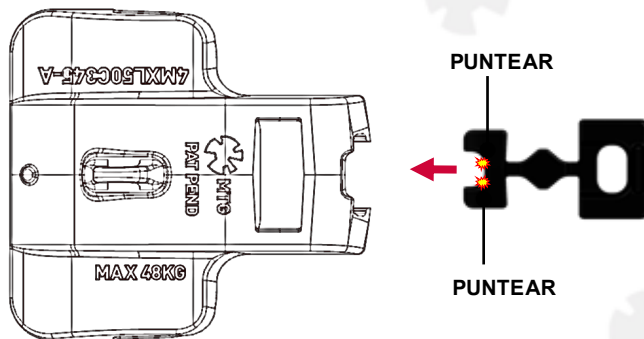


4.5 Mientras se tira de la base soldable hacia atrás con la palanca, realizar un par de puntos de soldadura [1] en la parte posterior de la base soldable (ranuras en la parte visible externa de la base).

Importante: Antes de cualquier operación de soldadura, la cuchilla y la base soldable deben precalentarse a una temperatura entre 175°C y 200°C (347°F y 392°F) en un área de 100mm (4") alrededor. La cuchilla y la base también deben cumplir con las condiciones de ensamblaje como se describe en el documento titulado: "Recomendaciones generales de soldadura".

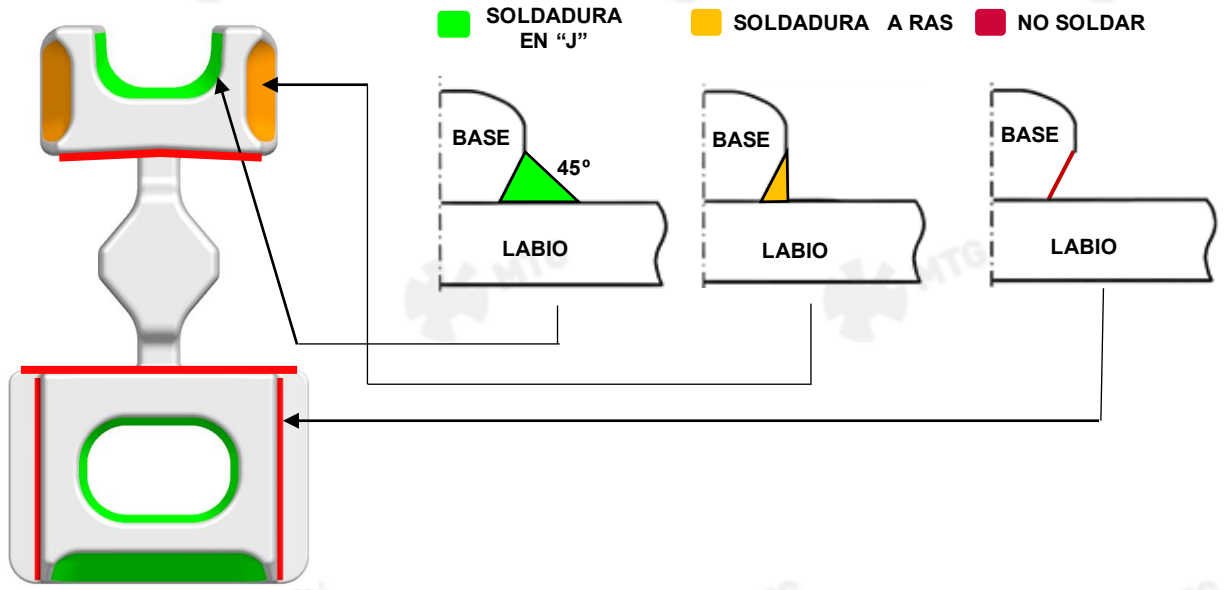


4.6 Retirar el grueso, el bloque mecánico y el protector. Verificar que la temperatura de precalentamiento aún esté dentro de las temperaturas recomendadas y puntear la base dónde se muestra a continuación. Con este paso se asegurará la posición de la base soldable.



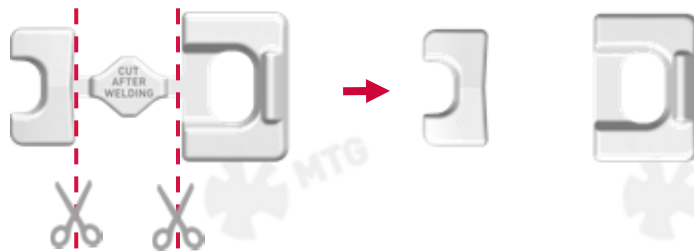
- 4.7** Comprobar que la temperatura de precalentamiento sigue estando dentro del rango recomendado. Si es preciso, volver a precalentar a la temperatura indicada, 175°C y 200°C (347°F y 392°F) en un área de 100 mm (4 ") alrededor de la zona a soldar.

Proceder con la soldadura de la base en las áreas indicadas rellenando los chaflanes de soldadura de acuerdo con el código de colores indicado en la siguiente figura. No soldar fuera de las áreas marcadas ni superar los 250°C (482°F) durante el proceso de soldeo.



VISTA INFERIOR DE LA BASE

- 4.8** Cortar el tirante a ras de la base por las zonas indicadas en la imagen:



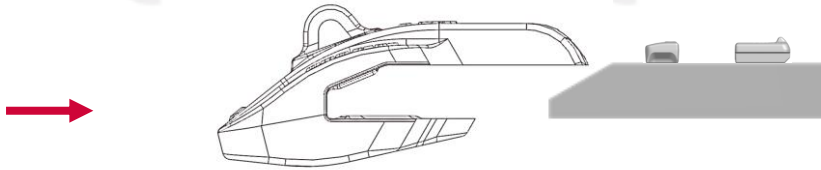
- 4.9** Repetir los pasos de 4.1 a 4.8 para instalar el número deseado de protectores.

- 4.10** Una vez finalizado el proceso de soldadura se debe proceder a su inspección de acuerdo con lo expuesto en el documento titulado: RECOMENDACIONES GENERALES DE SOLDADURA. En caso de encontrar alguna indicación de grieta, proceder con su reparación amolando y rellenando con soldadura. Tener en cuenta que antes de cualquier operación en la que esté involucrado aporte de calor es obligatorio el precalentamiento a las temperaturas recomendadas.

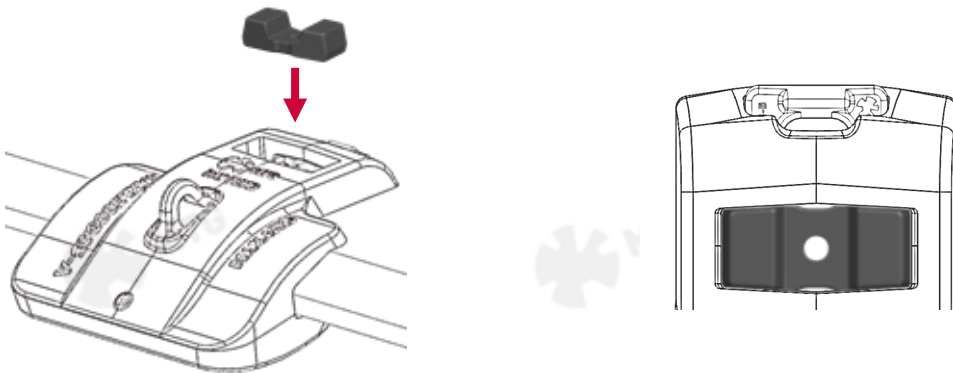
- 4.11** Si la inspección de soldadura ha finalizado correctamente, recomendamos realizar uno de los procesos de mejora superficial para la soldadura indicados en las RECOMENDACIONES GENERALES DE SOLDADURA.

5. MONTAJE DEL PROTECTOR

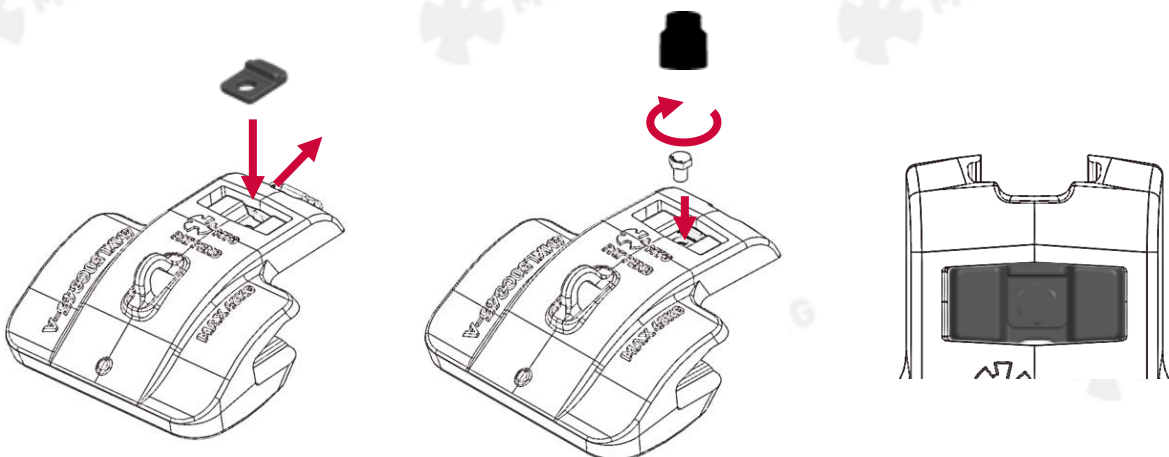
- 5.1** Insertar el protector de labio en su posición a través de la base soldable levantándolo con una grúa y la argolla de elevación.



- 5.2** Insertar el bloque mecánico en su ubicación entre la base de soldadura y el protector. En esta etapa, el protector no puede moverse de posición.

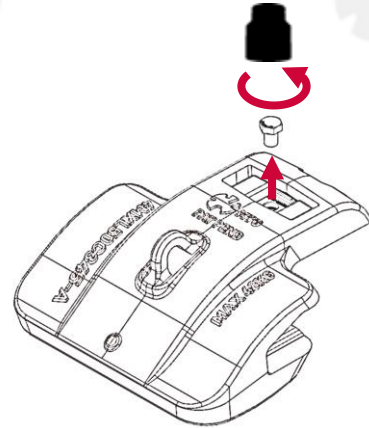
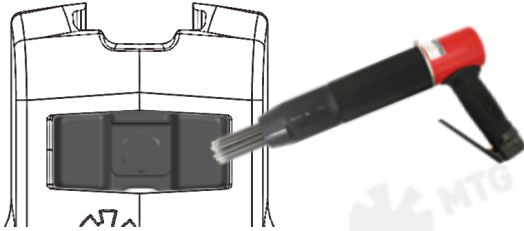


- 5.3** Insertar la pletina de bloqueo en su posición en el bloque mecánico y deslizarla hacia el interior del cazo hasta que su orificio y el del bloque mecánico estén concéntricos. Seguidamente, insertar el perno en el agujero y apretarlo con una herramienta de vaso de impacto hexagonal de 24mm (1") a un par de 300 ± 50 Nm ($221,3 \pm 37$ lbft).

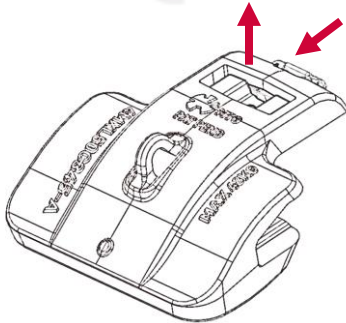


6. DESMONTAJE DEL PROTECTOR

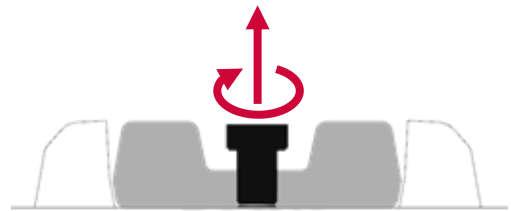
- 6.1** Limpiar los finos adheridos detrás de la pletina de bloqueo por medio de una pistola de agujas. Desenroscar el perno hasta su completo desmontaje. Una pistola de impacto eléctrica o neumática puede facilitar la operación.



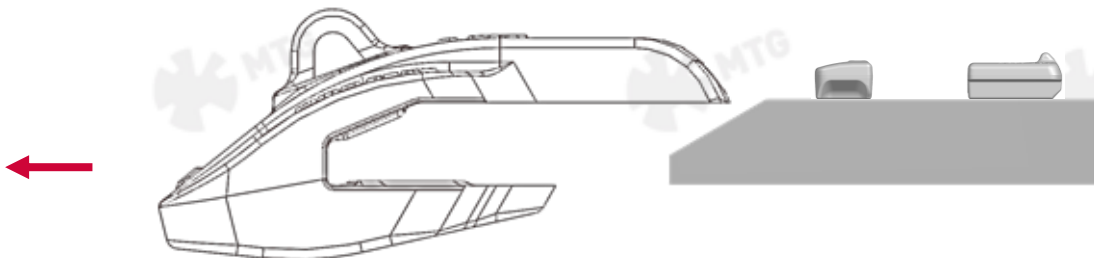
- 6.2** Deslizar la pletina de bloqueo hacia atrás y extraerla. Una limpieza adicional podría ser necesaria para facilitar la operación.



- 6.3** Extraer el bloque mecánico, roscando el tornillo y tirando de él para arriba.



- 6.4** Soldar una argolla de elevación al protector y usarla para desmontar el protector del labio por medio de una grúa de elevación.





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@mtgcorp.com



MTG HEADQUARTERS

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

MTG NORTH AMERICA

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

MTG AUSTRALIA

16 – 18 Thorpe Close
Welshpool, WA, 6106 (AUS)
+61 8 6248 6513
Info.au@mtgcorp.com