



MTG

No limits innovation



INS.3.4.5

Capacete ML para adaptador de canto TWINMET

Procedimentos de instalação

AVISO LEGAL

© MTG, todos os direitos reservados

As marcas identificadas com um asterisco não pertencem à METALOGENIA S.A. e esta organização refere-se aos mesmos apenas para identificar o destino dos seus produtos, não existindo qualquer relação entre a METALOGENIA S.A. e os donos legítimos de tais marcas.

Copyright: É estritamente proibido que qualquer pessoa não pertencente à MTG distribua a totalidade ou qualquer parte do material apresentado neste documento a menos que a mesma possua autorização para esse efeito.

Responsabilidade: Para garantir a correta utilização e manuseio dos produtos MTG sem risco, leia as instruções de serviço correspondentes apresentadas no site da MTG. A MTG não se responsabilizará por danos, perdas, lesões ou mortes resultantes do uso incorreto ou não cumprimento do disposto neste guia. De igual modo, a MTG não se responsabilizará por danos causados devido a instalação ou manuseio mal feito dos seus produtos. A MTG exime-se de qualquer responsabilidade pelas recomendações relacionadas com o uso ou o manuseio dos produtos da MTG apresentados em documentos que não tenham sido expressamente autorizados pela MTG.

1. SEGURANÇA

As práticas descritas neste manual servirão como diretrizes para realizar as atividades de forma segura, porém as práticas locais e atuais de segurança devem ser respeitadas e aplicadas.

A sua segurança e a segurança de terceiros é o resultado de colocar em prática o seu conhecimento dos procedimentos operacionais de forma correta.

Atenção, ao realizar os serviços descritos nestas instruções, trabalhe sempre com segurança e utilize os equipamentos de proteção individual (EPI) necessários para minimizar ou evitar lesões. Sempre utilize:



CAPACETE DE SEGURANÇA **ÓCULOS DE SEGURANÇA** **PROTETOR AURICULAR** **BOTAS DE SEGURANÇA** **LUVAS DE PROTEÇÃO**

Para evitar lesões nos olhos, sempre utilize óculos de segurança ou máscara de proteção facial ao usar qualquer equipamento de impacto, como martelo, marreta ou similares. Quando o equipamento ou ferramenta está sob pressão ou quando objetos são atingidos por impacto, lascas ou outros detritos podem ser projetados. Caso necessário a utilização de ferramentas de impacto, certifique-se que terceiros estejam fora da área de risco e/ou utilizando os EPIs adequados. Utilize sempre proteção ocular, proteção auricular e luvas, conforme os padrões ANSI Z87.1 e OSHA ou conforme as regras locais de segurança.

Içar objetos pesados podem causar ferimentos graves ou fatais. NUNCA EXCEDA a capacidade máxima nominal de dispositivos de içamento e amarração de carga. Fique fora da área sob carga suspensa.

Certifique-se de que os dispositivos de içamento e amarração de carga não estejam danificados e que a carga esteja sempre equilibrada/distribuída.



MOITÃO DE IÇAMENTO

2. SOLDAGEM

Apresenta-se a seguir uma referência rápida sobre consumíveis que podem ser utilizados para soldar produtos MTG. Para obter uma referência completa sobre os procedimentos de soldagem, consulte o documento "Recomendações Gerais de Soldagem".

CONSUMÍVEL DE SOLDAGEM DE BAIXA LIGA OU SEM LIGA

PROCESSO	PADRÃO ISO	PADRÃO AWS
SMAW	EN ISO 2560-S E42X	E70X DE ACORDO COM A5.1 OU EQUIVALENTE SOBRE A5.5
	EN ISO 14341-A G42X	E70C-X DE ACORDO COM A5.18 OU EQUIVALENTE SOBRE A5.28
GMAW	EN ISO 14341-A G46X	E70S-X DE ACORDO COM A5.18 OU EQUIVALENTE SOBRE A5.28
	EN ISO 16834-A T42X	E7XT-X DE ACORDO COM A5.20 OU EQUIVALENTE SOBRE A5.29
FCAW		

CONSUMÍVEL DE SOLDAGEM DE AÇO INOXIDÁVEL AUSTENÍTICO

PROCESSO	PADRÃO AWS
SMAW	E307-X DE ACORDO COM A5.4
	E307T-X DE ACORDO COM A5.22
GMAW	ER307 DE ACORDO COM A5.9
	307X DE ACORDO COM A5.22
FCAW	

NOTA: "X" PODE REPRESENTAR UM OU VÁRIOS CARACTERES

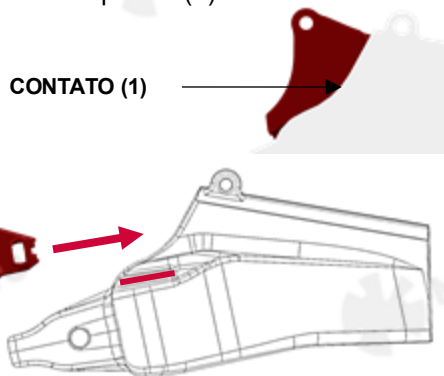
3. IMPORTANTE

Leia o documento completo antes de iniciar qualquer operação, pois pode haver alguns passos que exigem verificações/operações anteriores.

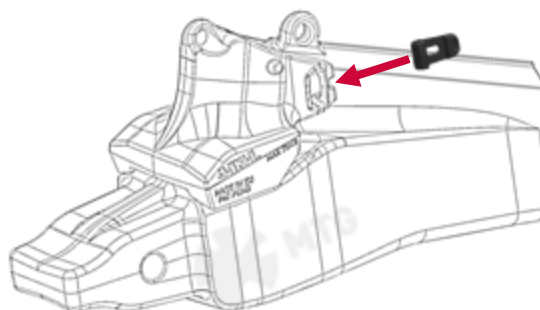


4. PROCEDIMENTO DE INSTALAÇÃO E MONTAGEM

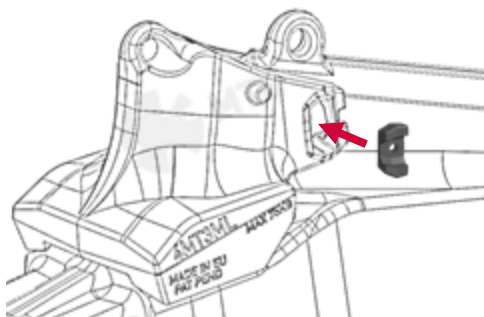
- 4.1** Posicione o capacete, deslizando-o através das guias do adaptador. O capacete deve manter o contato com a superfície frontal do peito do adaptador (1).



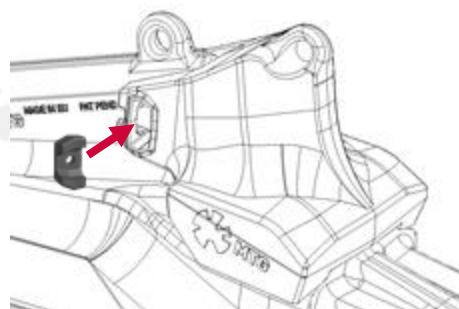
- 4.2** Monte as bases soldadas (boss) nos lados, externo e interno do capacete, deslizando-as ao longo de suas guias. **Não realize nenhum processo de soldagem por instante.**



- 4.3** Remova os parafusos e as placas dos blocos mecânicos (um bloco de cada lado) e insira-os em seus alojamentos no próprio capacete - um bloco mecânico para cada lado.

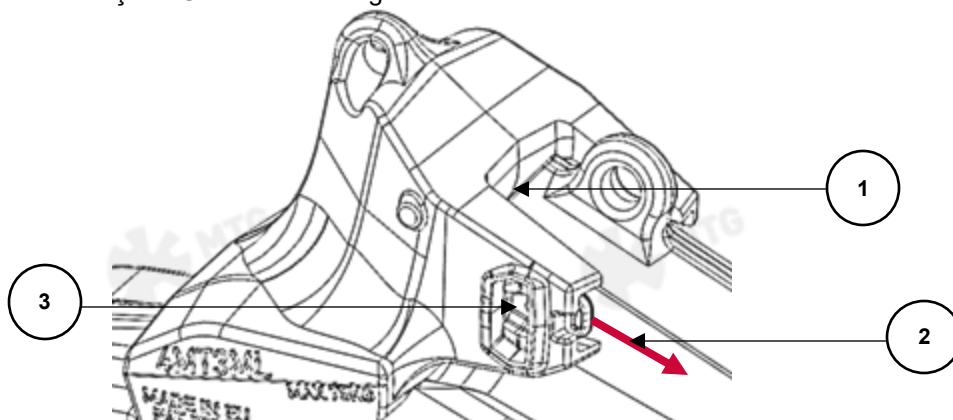


LADO EXTERNO

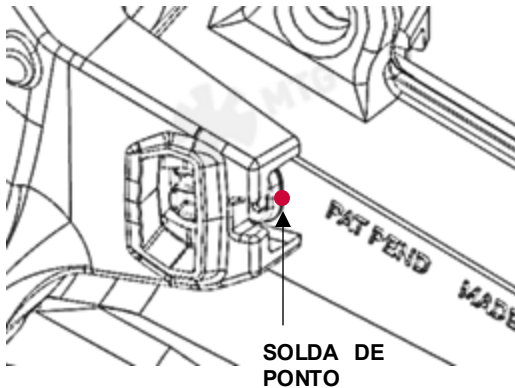


LADO INTERNO

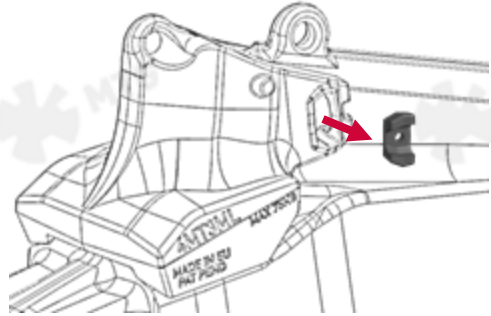
- 4.4** Mantenha o contato frontal (1) o tempo todo até a soldagem, puxe a respectiva base soldada (boss) para trás (2), assim o bloco de travamento mecânico passa também a puxar também o capacete. Uma vez nesta posição, pré-aqueça a base soldada e o adaptador nas temperaturas recomendadas, entre 175°C a 200°C (347°F a 392°F), conforme descrito no documento intitulado "Recomendações Gerais de Soldagem".



- 4.5** Ponteie, de forma a manter fixo, a parte de trás da base soldada (*boss*).



- 4.6** Remova o bloco de travamento mecânico.

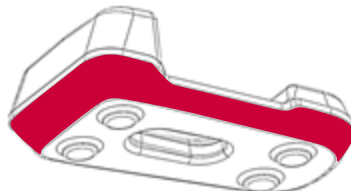


- 4.7** Repita as etapas 4.4, 4.5 e 4.6 com a base soldada do outro lado, reaquecendo a área, se necessário.

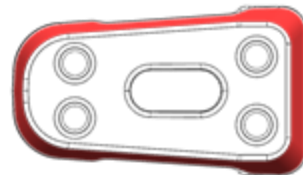
- 4.8** Remova o capacete e certifique-se de que a temperatura de pré-aquecimento especificada anteriormente ainda se encontra na faixa adequada. Se necessário, pré-aqueça novamente para ficar na faixa de temperatura recomendada durante todo o processo de soldagem.

- 4.9** Prossiga com a soldagem das bases soldadas (*boss*) nas áreas de soldagem designadas. O cordão de solda deve ser contínuo e homogêneo, e inferior a 3,2 mm (0,13 pol.). Certifique-se de que todo processo de soldagem esteja em conformidade com o exposto no documento intitulado "Recomendações Gerais de Soldagem".

ÁREA DE SOLDAGEM



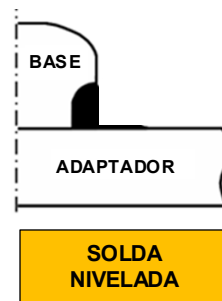
VISTA EM PERSPECTIVA



VISTA INFERIOR



VISTA INFERIOR DA BASE



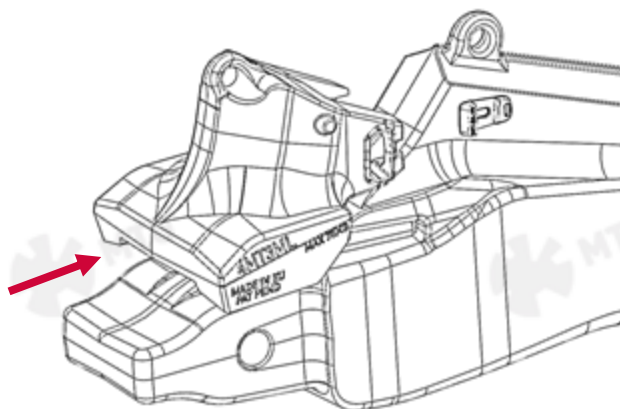
- 4.10** Em ambos os casos, exterior e interior, certifique-se de que a superfície inferior da base soldada (*boss*) permaneça em contato com a base do adaptador durante todo o processo de soldagem.

- 4.11** Certifique-se de que a técnica de soldagem está em conformidade com o descrito no documento intitulado "Recomendações Gerais de Soldagem".

- 4.12** Após a conclusão da soldagem, todas as soldas devem ser submetidas à inspeção visual e por partículas magnéticas. Qualquer trinca detectada devido o processo soldagem deve ser limpa e reparada.

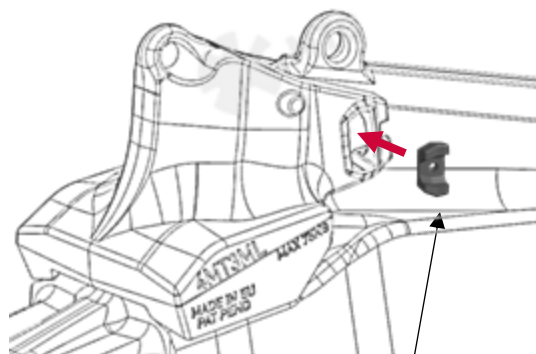
5. PROCEDIMENTO DE INSTALAÇÃO

- 5.1** Monte o capacete em sua posição, através das guias do adaptador.



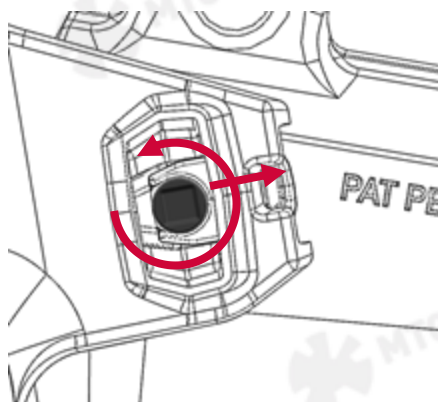
- 5.2** Monte os blocos de travamento mecânico em seu alojamento no capacete. Desta forma, o capacete permanecerá fixo e não poderá cair.

NOTA: Atenção em especial na orientação do bloco de travamento mecânico. A extremidade mais estreita do alojamento orientada para a aba de travamento (lingueta), voltada para a frente do capacete, como mostra a imagem.



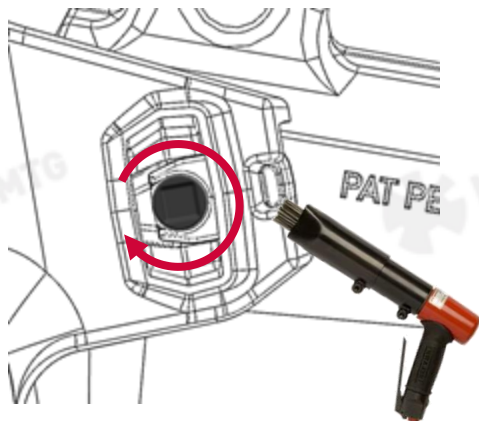
EXTREMIDADE MAIS ESTREITA DO ALOJAMENTO VOLTADA PARA A ABA DE TRAVAMENTO

- 5.3** Posicione a aba de travamento (lingueta) deslizando-a dentro do capacete até que seu furo coincida, esteja concêntrico, com o furo do bloco de travamento mecânico. **Atenção à correta montagem da aba de travamento.** Em seguida, insira o parafuso e aplique um torque de aperto de 300 Nm (220 lb.ft). E por fim, monte o plug de proteção na cabeça do parafuso para evitar o acúmulo de material/sujidade, de forma a facilitar sua remoção. Repita essas etapas com o flange e o parafuso do outro lado.



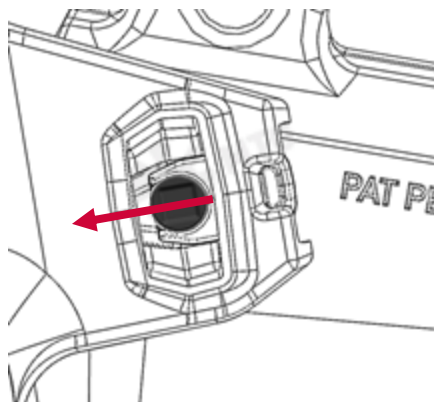
6. PROCEDIMENTO DE REMOÇÃO

- 6.1** Limpe o material agregado no interior do bloco de travamento mecânico, utilizando uma pistola de agulha ou martetele pneumático. Em seguida, remova a tampa de proteção da cabeça do parafuso e desparafuse-o completamente.



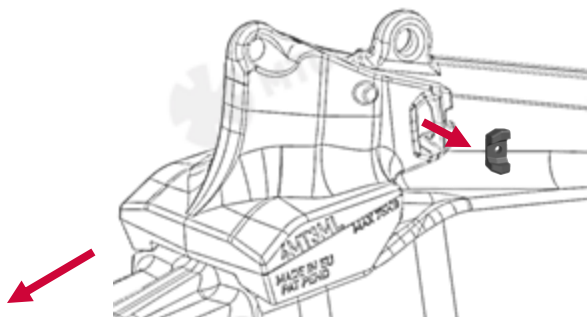
- 6.2** Remova o parafuso e retire a aba de travamento (lingueta) para fora do capacete.

NOTA: Para facilitar a remoção da aba de travamento (lingueta), certifique-se de que todo material agregado foi previamente limpo.



- 6.3** Repita as etapas 6.1 e 6.2 no bloco mecânico do outro lado do capacete.

- 6.3** Remova os blocos de travamento mecânico de seu alojamento no capacete. Em seguida remova o capacete de sua posição, através das guias do adaptador. Se necessário, solde um novo olhal de elevação na proteção e remova-a com o auxílio de um equipamento auxiliar de içamento.





Instruções de operação

Recomendações de soldagem, bem como instruções atualizadas de montagem/desmontagem, podem ser encontradas nas páginas a seguir:

www.mtgcorp.com/manuals

Se tiver alguma dúvida, entre em contato com os Serviços Técnicos:

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
Weishpool, WA, 6106 (AUS)
+61 8 6248 6513
Info.au@mtgcorp.com