



MTG

No limits innovation



INS.3.5.4

Protetor RIPMET

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
FCAW	307X DE ACORDO COM A5.22

NOTA: "X" PODE REPRESENTAR UM OU VÁRIOS CARACTERES

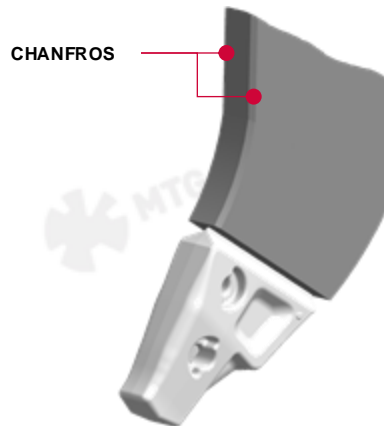
3. IMPORTANTE

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

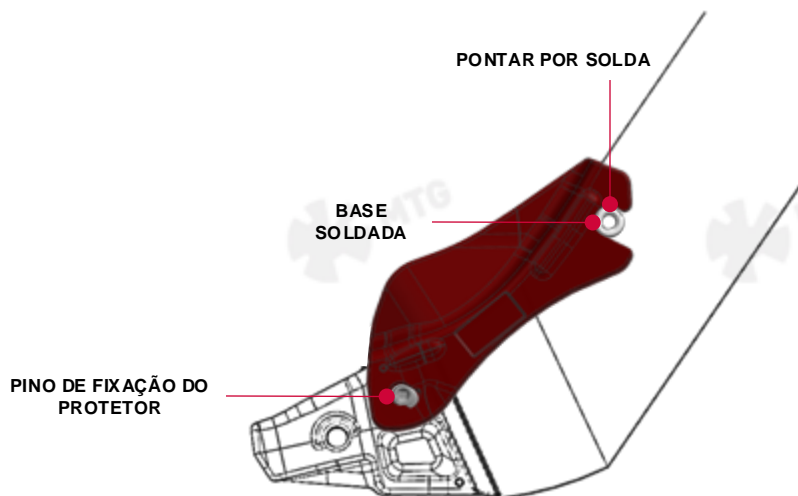


4. PREPARAÇÃO E PROCEDIMENTO PARA INSTALAÇÃO DAS BASES SOLDADAS

- 4.1** Antes da instalação, montagem e soldagem dos protetores RIPMet e/ou de suas bases soldadas (suportes de montagem), é necessário a confecção de dois chanfros, um em cada lado do braço do adaptador/ripper, por meio do processo de retífica e/ou esmerilhamento. O tamanho desses chanfros deve ser de 10 mm x 10 mm (3/8" x 3/8") e seu comprimento deve ser maior que o comprimento do protetor.

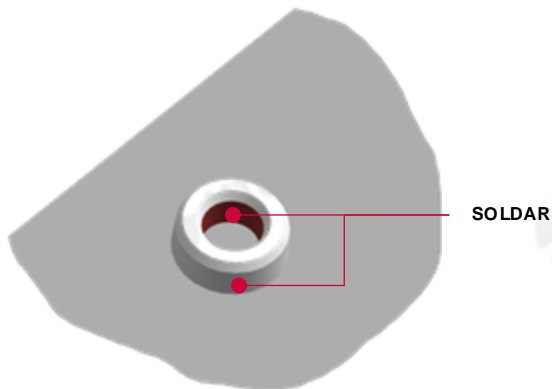


- 4.2** Pré-aqueça o braço do adaptador/ripper na área onde estão localizadas as bases (para os dois lados) a uma temperatura entre 175°C e 200°C (347°F e 392°F) a um raio de 100mm (4") ao redor da área a ser soldada, e em seguida ponteie por solda as bases soldadas (de ambos os lados).



4.3 Remova o protetor, conforme secção de desmontagem neste procedimento e termine de soldar, tanto dentro como fora, as bases soldadas. Os chanfros de solda das bases soldadas devem ser completamente preenchidas, não ultrapassando 3,2 mm acima deles. **A solda na parte externa da base deve estar nivelada com a base.**

Certifique-se sempre do contato plano da base soldada com a lateral do braço do adaptador/ripper e que o processo de soldagem esteja de acordo com o especificado no documento intitulado: "Recomendações Gerais de Soldagem".

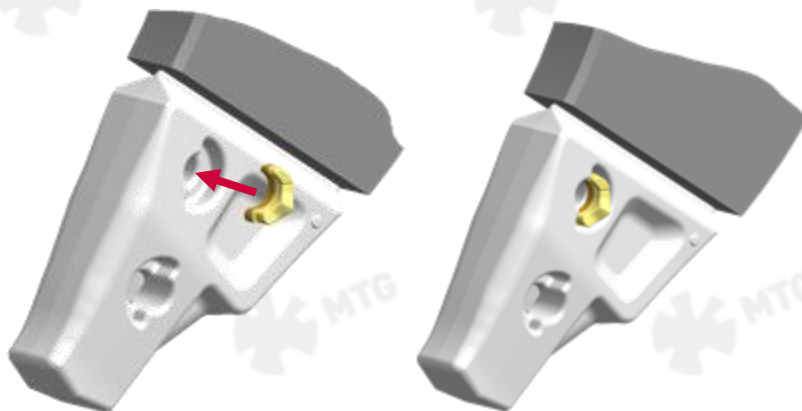


4.4 Uma vez concluída a soldagem de ambas as bases (interior e exterior), reinstale a proteção para verificar se não há nada na solda que impeça a montagem.

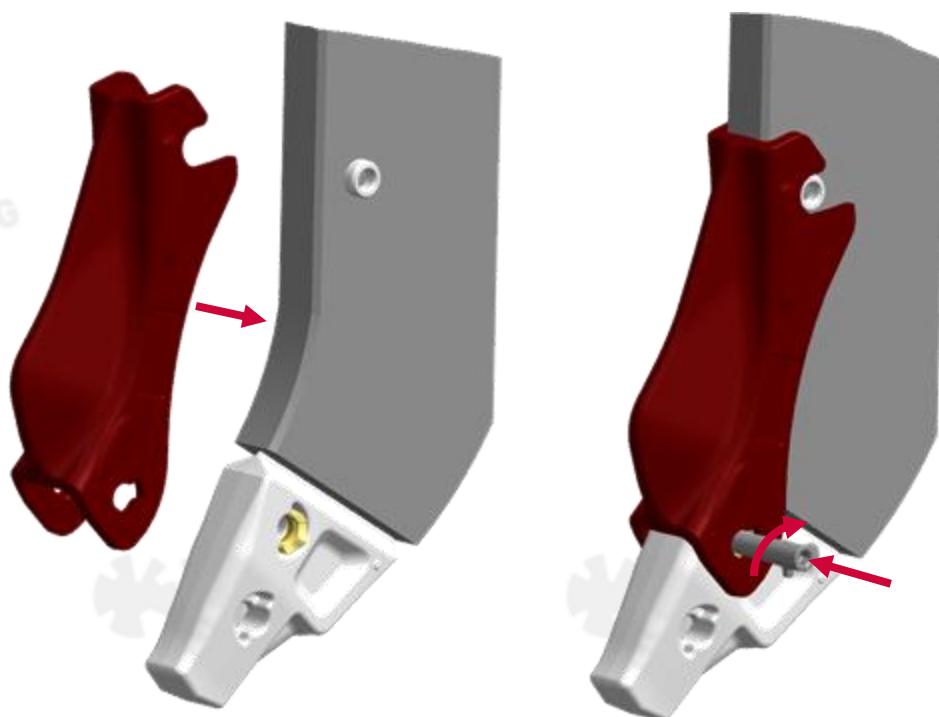
Remova a proteção e prossiga com a inspeção visual e por penetrante líquido ou partícula magnética das soldas quanto a rachaduras.

5. PROCEDIMENTO DE INSTALAÇÃO

- 5.1** Insira o retentor de PU no alojamento superior do nariz do adaptador/ripper adequadamente. O lado rígido (mais duro) deve estar voltado para fora.



- 4.2** Monte o protetor sobre o braço do adaptador/ripper e em seguida insira o pino no furo de montagem, empurrando-o para dentro até que ele chegue no seu final de curso. Com a ferramenta adequada, gire o pino 90° no sentido horário. Com isto o protetor está instalado e travado.



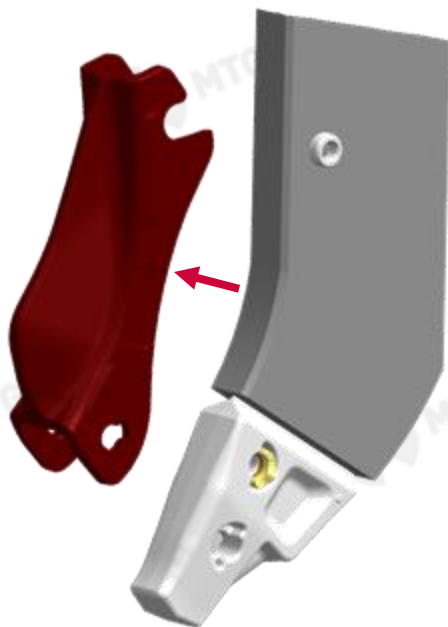
6. PROCEDIMENTO DE REMOÇÃO

- 6.1** Limpe todo o material agregado na cabeça do pino, para facilitar esta atividade utilize uma pistola de agulhas se necessário, então, após a limpeza, gire o pino 90° no sentido anti-horário com a ferramenta adequada.

Quando o pino estiver destravado, remova-o realizando movimentos de vai-e-vem com a ferramenta no pino e caso tenha resistência, empurre-o pelo lado oposto da montagem.



- 6.2** Remova o protetor do braço do adaptador/ripper.



7.3 INSPEÇÃO VISUAL

Realize a inspeção visual de todos os protetores RIPMet e suas respectivas bases soldadas:

- Inspeccione o protetor quanto a presença de trincas e furos indícios de desgaste não uniforme;
- Inspeccione as condições dos cordões de solda das bases soldadas;
- Inspeccione a superfície frontal de contato entre o protetor RIPMet e o braço da adaptador/ripper, quanto a deformações plásticas. **Para esta inspeção se faz necessário a remoção do protetor.**

7.4 CONTROLE DE TRINCAS

Realize uma inspeção visual e através da técnica de líquidos penetrantes ou partículas magnéticas nos cordões de soldas das bases soldada contra o braço do adaptador/ripper.

Caso detectado qualquer trincas nos cordões de solda, elas devem ser limpas e reparadas o mais rápido possível para evitar que sua propagação provoque uma falha catastrófica.

Em caso de detecção de trincas no protetor, entre em contato com seu revendedor (*dealer*) para avaliação.

7.5 CONDIÇÕES DE SUBSTITUIÇÃO

A substituição do protetor RIPMet deve ocorrer quando um ou mais dos seguintes requisitos forem atendidos:

1. A dimensão "A" for menor do que está indicada na tabela anterior;
2. Possuir presença de furos de desgaste;
3. Apresentar trincas.



NOTA: Estas medidas são medidas de desgaste máximo e não implicam na necessidade de alcançá-las para a substituição do protetor. O fato de substituir o protetor antes de atingir estas dimensões não implica em um mau comportamento do mesmo.



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@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