



MTG

No limits innovation



INS.3.2.5

Trava PROMET III para entredentes de lábio laminado (Tamanho 40-60)

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:



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.

Ëçar 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.



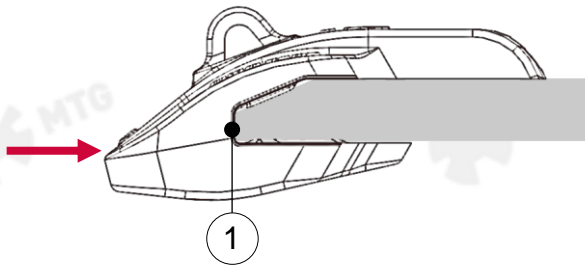
Estas instruções contidas neste procedimento são instruções genéricas para todos entredentes MTG PROMET III aplicados em lábios fundidos, independentemente do sistema de dentes que eles possuem, portanto as imagens contidas neste documento podem diferir da realidade devido aos diferentes tamanhos.

Este documento se refere apenas a protetores de tamanhos de 40 a 60. Para protetores de tamanhos maiores, revise o procedimento de instalação INS.3.2.1 Trava PROMET III para entredentes de lábio laminado (tamanhos 70-160).

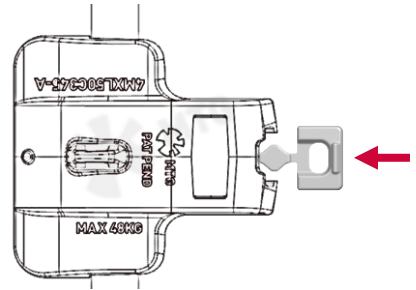
4. PROCEDIMENTO DE INSTALAÇÃO DA BASE SOLDADA (BOSS)

Antes de iniciar o processo de soldagem, certifique-se do correto posicionamento da base soldada (boss), seguindo os passos descritos abaixo:

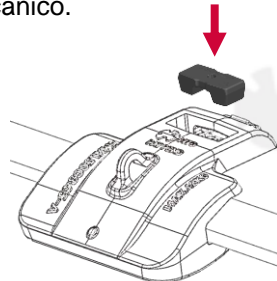
4.1 Monte o entredente completamente em sua respectiva estação garantindo que o protetor esteja em contato frontal na borda do lábio [1].



4.2 Posicione a base soldada (boss) na superfície superior de sua estação do entredente pela parte traseira do entredente. **Nota:** Não solde a base nesta fase ainda.

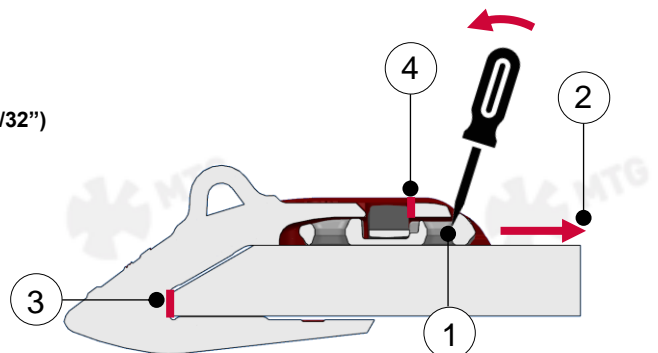
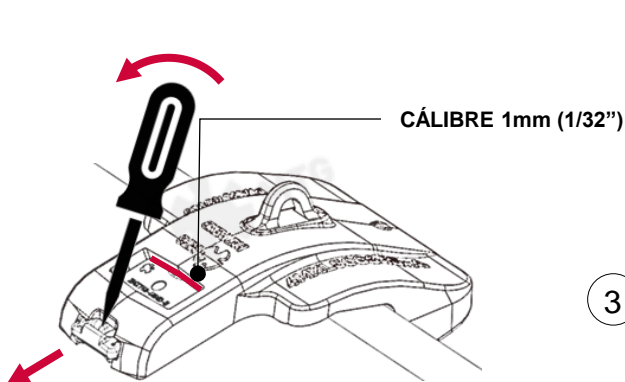


4.3 Insira o bloco mecânico de travamento em seu local adequado, com a face superior voltada para baixo, conforme mostrado na imagem, certificando-se de que a base soldada (boss) esteja alojada entre o entredente e o bloco mecânico.



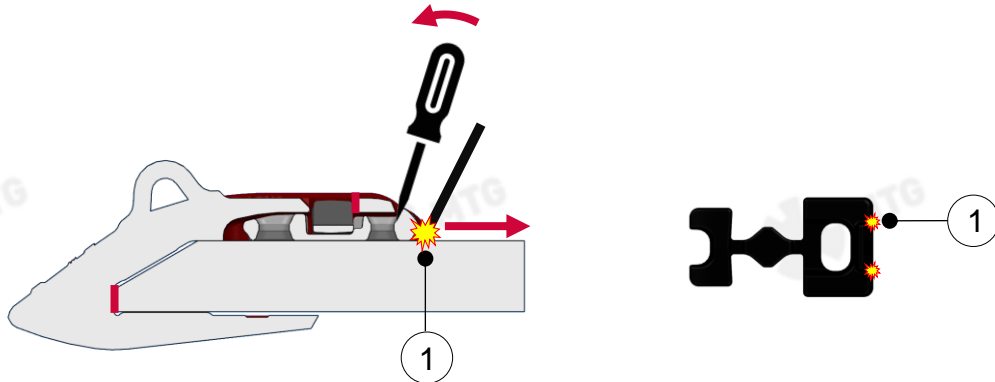
4.4 Insira um calibre de folga ou placa padrão - calço de 1mm (1/32") na parte frontal do bloco (entre o bloco e a base soldada). Insira uma alavanca ou ferramenta auxiliar entre o entredente e a base soldada (boss) [1], em seguida puxe a base em direção à parte traseira do lábio/caçamba [2], certificando-se de que o entredente mantém o contato total frontal com o chanfro do lábio [3].

Certifique-se, também, que ao puxar a base soldada (boss) para trás, além do entredente estar em contato com a superfície frontal do lábio [3], estará em contato com e o bloco mecânico [4].

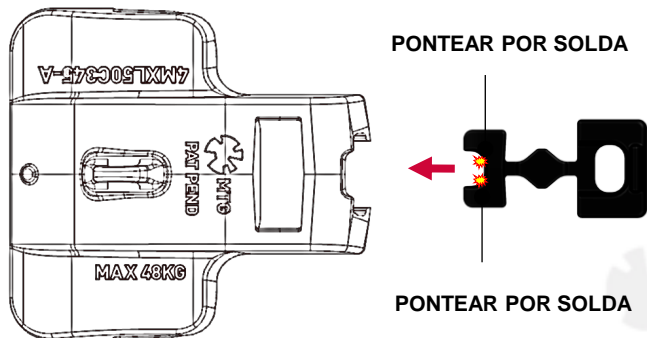


4.5 Enquanto estiver puxando a base soldada (*boss*) para trás com a alavanca ou ferramenta similar, realize alguns pontos de soldas [1] na parte traseira da base soldada (nos chanfros de solda visíveis na parte externa da base).

Importante: Antes de qualquer operação de soldagem, o lábio e a base soldada devem ser pré-aquecidas a uma temperatura entre 175°C e 200°C (347°F e 392°F) em um raio de 100mm (4") ao redor da área a ser soldada. O lábio e a base também devem estar de acordo com as condições descritas no documento intitulado: "Recomendações Gerais de Soldagem".

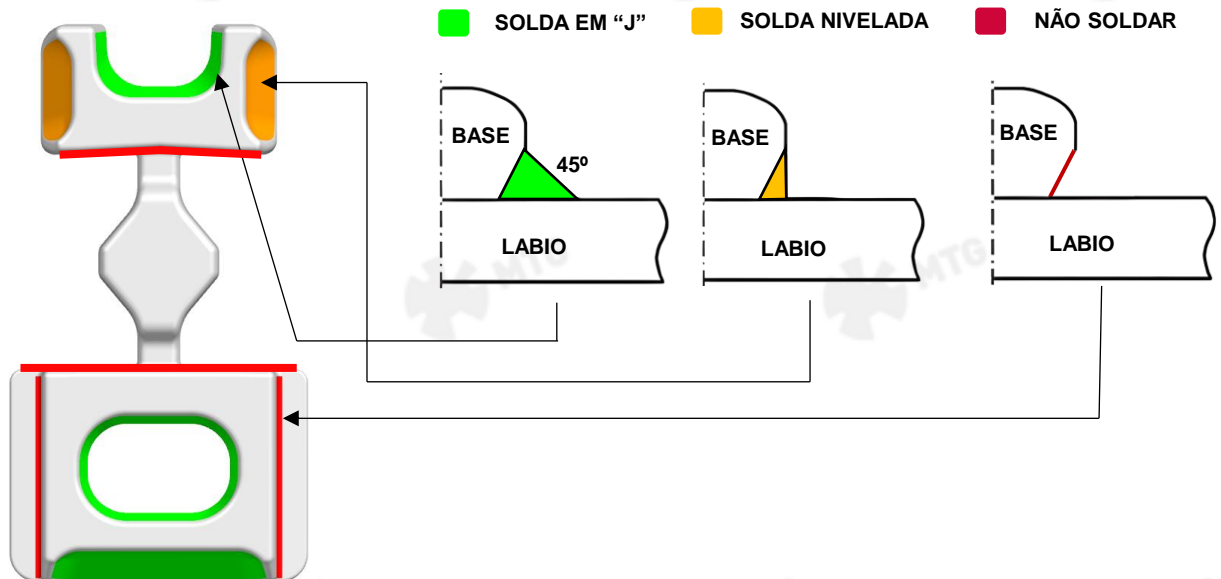


4.6 Remova o calço, o bloco mecânico e o protetor. Verifique se a temperatura de pré-aquecimento ainda está dentro das temperaturas recomendadas e ponteie por solda na base conforme indicado abaixo. Esta etapa fixará a posição da base soldada.



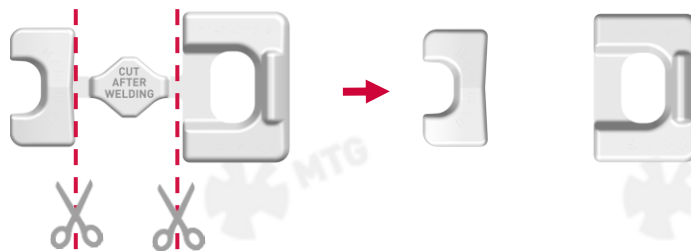
- 4.7** Antes de prosseguir com a soldagem completa da base (*boss*), verifique se tanto a base quanto o lábio ainda estão em temperatura entre 175°C e 200°C (347°F e 392°F) em uma área de 100 mm (4 pol.) ao redor da área a ser soldada.

Proceda com a soldagem completa da base soldada (*boss*) do entredente, preenchendo os chanfros de soldagem conforme o código de cores indicado na figura a seguir. Não solde fora das áreas marcadas ou exceda a temperatura de 250°C (482°F) durante o processo de soldagem.



VISTA INFERIOR DA BASE SOLDADA (*BOSS*)

- 4.8** Corte a base soldada rente às suas duas bases de apoio, conforme nas áreas indicadas abaixo.



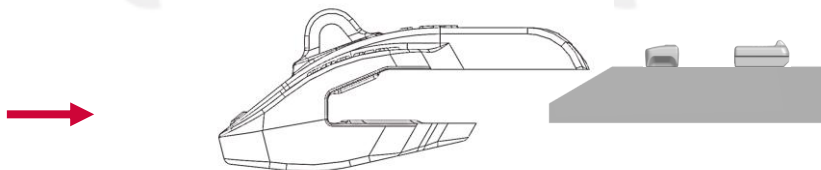
- 4.9** Repita os passos 4.1 até 4.8 para instalar o número desejado de protetores.

- 4.10** Após a conclusão do processo de soldagem, os cordões de solda devem ser inspecionados de acordo com o documento intitulado: RECOMENDAÇÕES GERAIS DE SOLDAGEM. Caso seja identificada alguma indicação de trinca, descontinuidade e/ou irregularidade proceda com o reparo por meio de esmerilhamento e novo preenchimento com soldagem. Lembre-se de que, antes de qualquer operação que envolva o aporte de calor, é obrigatório realizar o pré-aquecimento às temperaturas recomendadas.

- 4.11** Se a inspeção da solda for concluída com sucesso, recomendamos a execução de um dos processos de melhoria de superfície para soldagem listados nas RECOMENDAÇÕES GERAIS DE SOLDAGEM.

5. PROCEDIMENTO DE INSTALAÇÃO DO ENTREDENTE

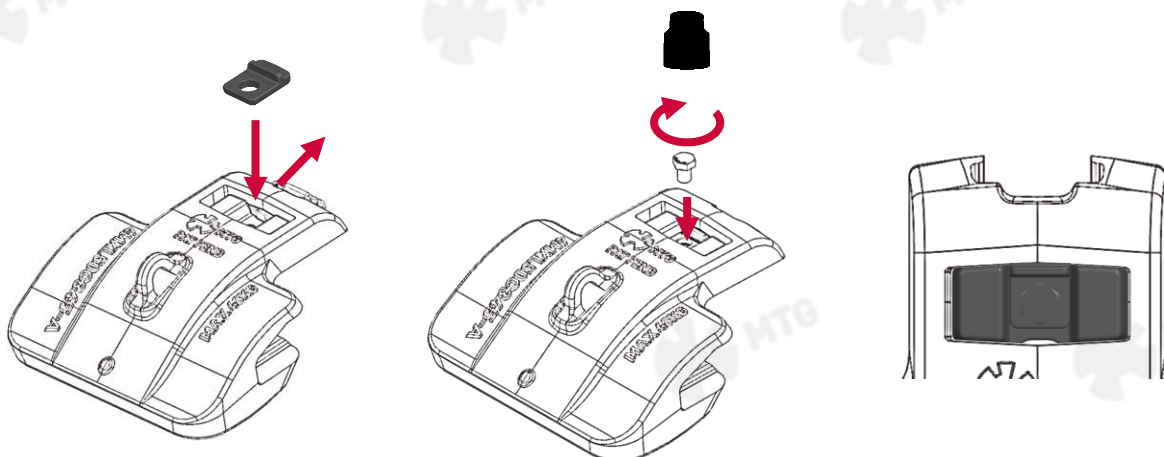
- 5.1** Monte o entredente em sua posição através dos guias da base soldada (*boss*), . Se necessário utilize um recurso auxiliar de içamento.



- 5.2** Insira o bloco mecânico travamento em seu local adequado, entre a base soldada (*boss*) e o entredente. Nesta fase, o entredente não pode se mover fora de sua posição.

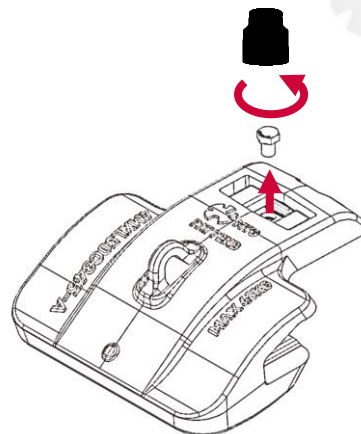
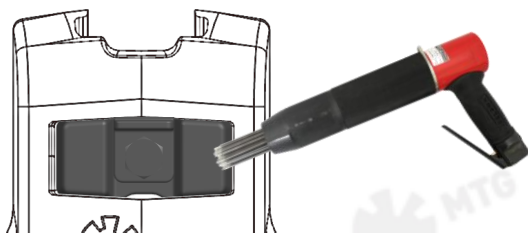


- 5.3** Monte a placa de travamento do bloco mecânico em sua posição, deslizando-a para dentro da caçamba até que seu furo e o furo do bloco mecânico fiquem concêntricos. Em seguida, monte o parafuso e aperte-o com um torque de 200 Nm (148 lb ft), aperte-o com uma ferramenta de impacto hexagonal de 24 mm (1") .

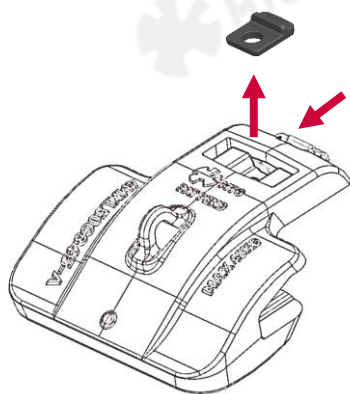


6. PROCEDIMENTO DE REMOÇÃO

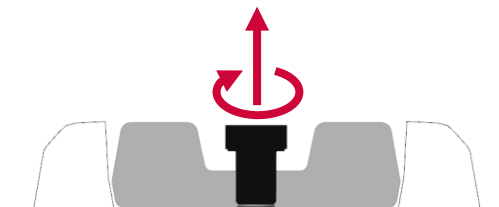
- 6.1** Remova o excesso de material agregado ao redor da placa de travamento do entredente. Recomenda-se para esta operação a utilização de uma pistola de agulhas. Em seguida, remova o parafuso. A utilização de uma parafusadeira pneumática ou elétrica ajudará nesta etapa.



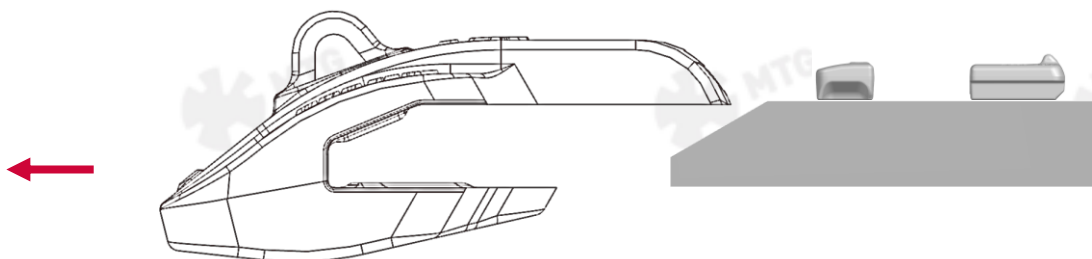
- 6.2** Remova a placa de travamento do bloco mecânico, puxando-a para fora e remova-a. Uma limpeza adicional pode ser necessária para facilitar a operação.



- 6.3** Remova o bloco mecânico de travamento do entredente, enroscando o parafuso e puxando-o para cima.



- 6.4** Solde um olhal de içamento no entredente e remova-o puxando para fora, com um recurso 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
Welshpool, WA, 6106 (AUS)
+61 8 6248 6513
Info.au@mtgcorp.com