



MTG

No limits innovation



INS.3.4.5

Cubierta de desgaste ML para portadiante esquinero TWINMET

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

CONSUMIBLES DE RELLENO INOXIDABLES AUSTENÉTICOS

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

NOTA: "X" PUEDE REPRESENTAR UNO O VARIOS CARÁCTERES

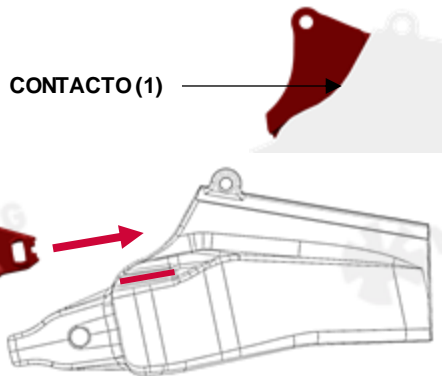
3. IMPORTANTE

Lea el documento completo antes de iniciar cualquier operación, ya que puede haber algunos pasos que requieran verificaciones/operaciones previas.

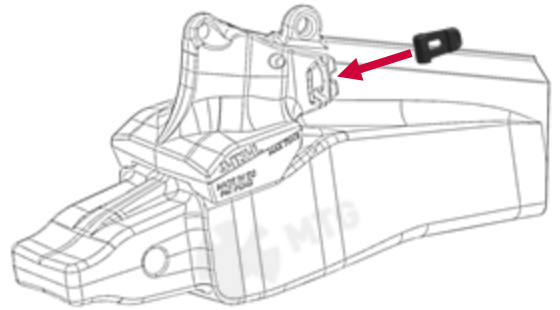


4. PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN Y MONTAJE

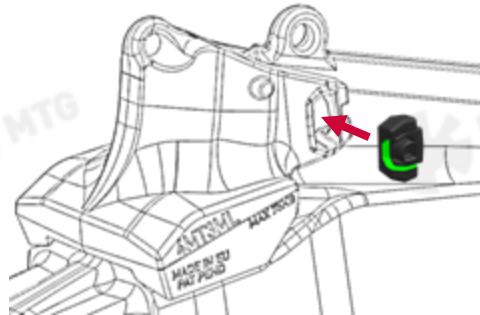
- 4.1** Introduzca la cubierta de desgaste en su ubicación a través de las guías del portadiente. La cubierta de desgaste debe estar en contacto con la superficie frontal del portadiente (1).



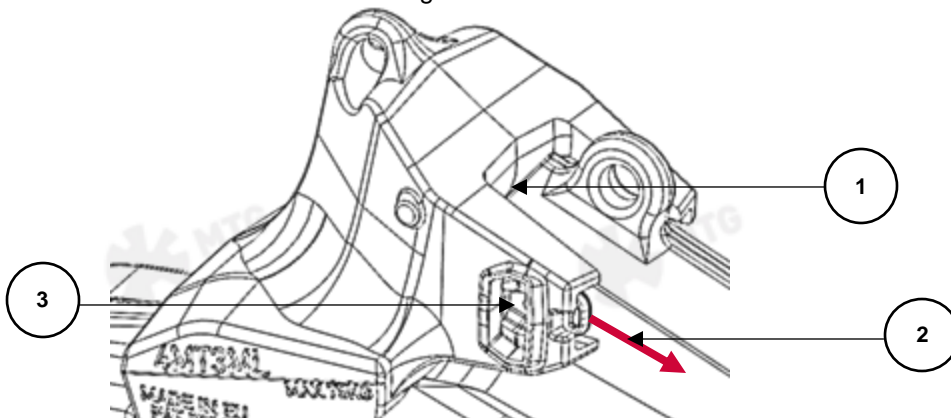
- 4.2** Inserte la base soldable solamente por el lado exterior del cazo, deslizando a través de las guías. No realice ninguna soldadura en esta etapa del proceso todavía.



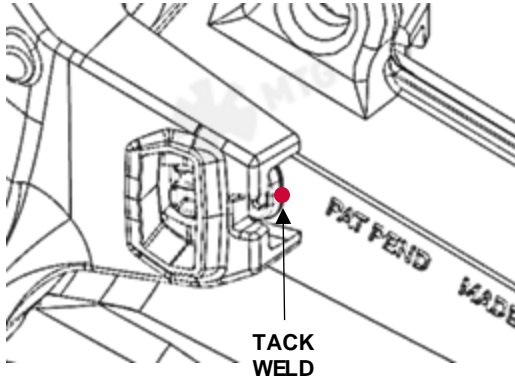
- 4.3** Inserte el bloque mecánico en el alojamiento de la cubierta de desgaste .



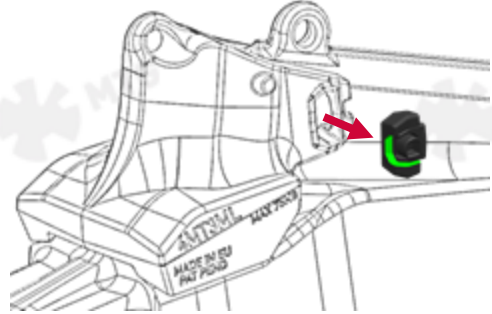
- 4.4** Manteniendo el contacto frontal en todo momento (1), tire de la base soldable hacia atrás (2), por lo que el bloque mecánico también tirará de la cubierta de desgaste hacia atrás. Una vez en esta posición, precalentar la base y el portadiente a las temperaturas recomendadas, entre 175°C y 200°C (347°F y 392°F). Asegúrese de que las condiciones de ajuste cumplan con lo expuesto en el documento titulado Recomendaciones generales de soldadura.



- 4.5** Aplicar puntos de soldadura en la parte posterior de la base soldable.



- 4.6** Extraer el bloque mecánico.

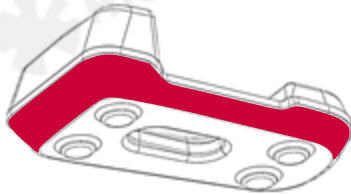


- 4.7** Extraer la cubierta de desgaste y asegurarse de que la temperatura de precalentamiento especificada anteriormente todavía esté en el rango indicado. Si es necesario, vuelva a precalentar para que esté en el rango de temperatura recomendado durante todo el proceso de soldadura.

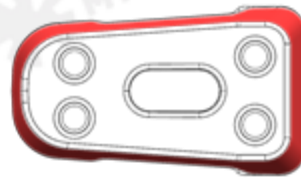
- 4.8** Proceder con la soldadura de la base soldable en las áreas de soldadura designadas. El tamaño del cordón debe ser a ras y menor de 3.2 mm / 0.13 pulgadas por encima del borde de la ranura de soldadura. Asegúrese de que todo el proceso de soldadura cumpla con lo expuesto en el documento titulado Recomendaciones generales de soldadura.

- 4.9** Asegurarse de que la superficie inferior de la base soldable permanezca en contacto con la base del portadiente a lo largo de todo el proceso de soldadura.

ÁREA DE SOLDADURA



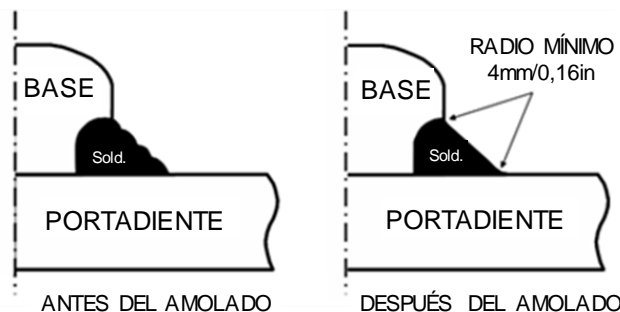
VISTA EN PERSPECTIVA



VISTA INFERIOR

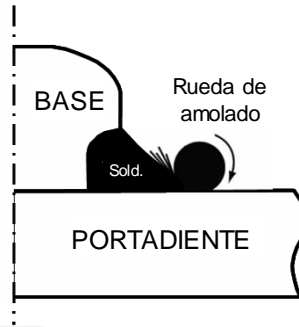
- 4.10** Asegurarse de que la técnica de soldadura esté de acuerdo con lo especificado en el documento titulado "Recomendaciones generales de soldadura".

- 4.11** El amolado producirá una superficie lisa libre de rugosidad y ondulaciones asociados con las pasadas de soldadura. Los cordones de soldadura se fusionarán suavemente con la base y el portadiente con un radio mínimo de 4 mm / 0,16 pulgadas.



4.12 El amolado se realizará utilizando amoladoras eléctricas o neumáticas de alta velocidad con ruedas no más grandes de 50mm (2") de diámetro. **NO SE PERMITEN AMOLADORAS DE CABEZA ANGULAR O DE DISCO PARA ESTE TRABAJO.**

El amolado se realizará con el perímetro del disco de abrasión y no con la cara plana. La dirección de rectificado debe ser perpendicular a los cordones de las soldaduras como en la ilustración:

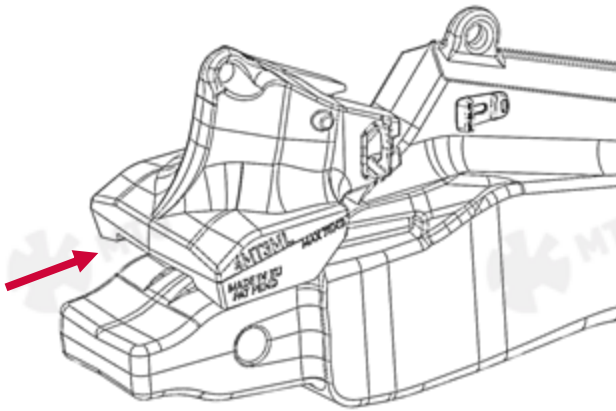


El amolado del radio en los pies de las soldaduras se facilita utilizando piedras de amolado en forma de cono. Para el acabado final, el abrasivo no puede ser más grueso que 24 Grit.

4.13 Después de la finalización de la soldadura, todas las soldaduras se deberán someter a una inspección visual y mediante partículas magnéticas.

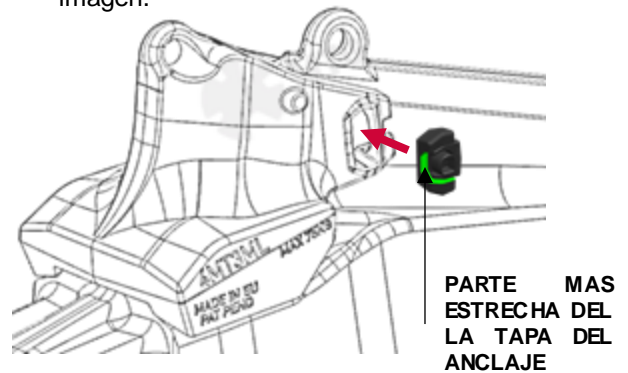
5. PROCESO DE MONTAJE

- 5.1** Deslizar la cubierta de desgaste en su ubicación.

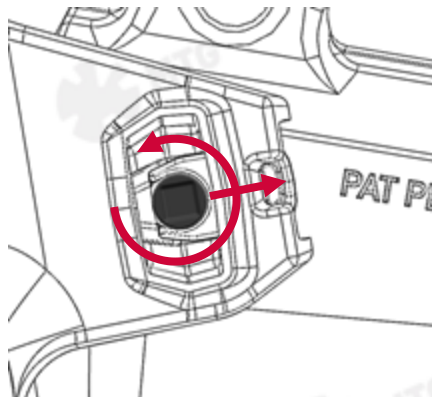


- 5.2** Insertar el bloque mecánico en el alojamiento de la cubierta de desgaste. Después de esto, la cubierta de desgaste permanecerá atrapada y no podrá caerse.

NOTA: Preste especial atención a la orientación del bloque mecánico. El extremo más estrecho de la pestaña de anclaje debe estar orientado hacia la parte frontal de la cubierta de desgaste, como muestra la imagen.

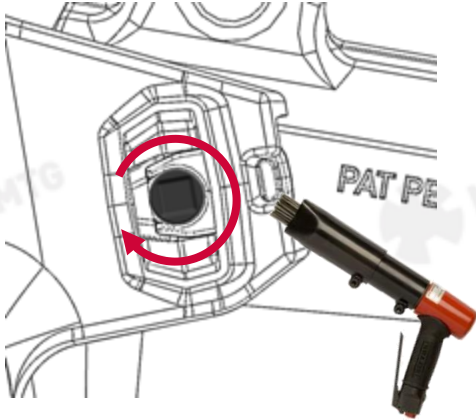


- 5.3** Insertar la pestaña de bloqueo y deslizarla dentro del alojamiento de la cubierta de desgaste hasta que su orificio coincida con el orificio del bloque mecánico. Luego, insertar el perno y atornillarlo hasta un par máximo de 300 Nm o 220 lb pie. Finalmente insertar el tapón en la cabeza del perno, para evitar que su cavidad se ensucie.



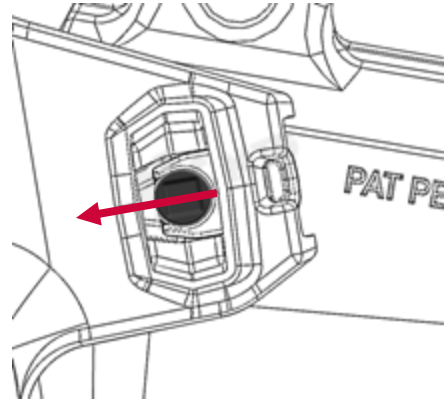
6. PROCESO DE DESMONTAJE

- 6.1** Limpiar los finos pegados dentro de la zona de bloqueo mecánico por medio de una pistola de agujas. Luego, extraer el tapón de la cabeza del perno y aflojar el perno.

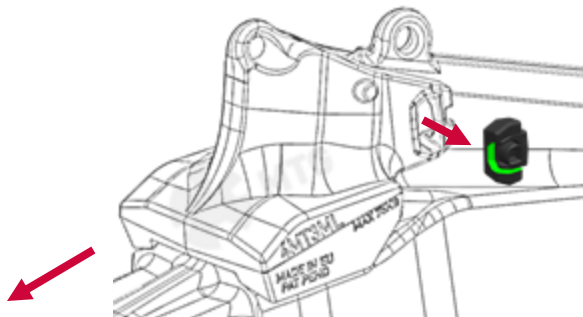


- 6.2** Extraer el perno y deslizar la pestaña de bloqueo hacia afuera.

NOTA: Para una correcta extracción de la pestaña de bloqueo, asegurarse de que todos los finos se hayan limpiado previamente.



- 6.3** Extraer el bloque mecánico de su alojamiento y retirar la cubierta de desgaste .





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@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