



MTG

No limits innovation



INS.3.5.4

Protector RIPMET

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

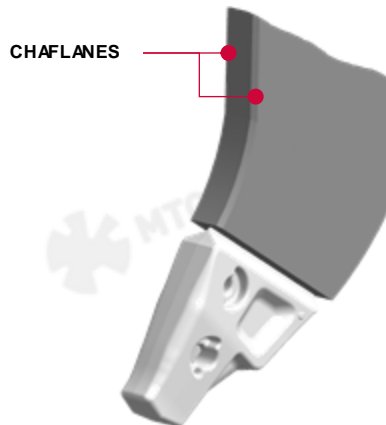
3. IMPORTANTE

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

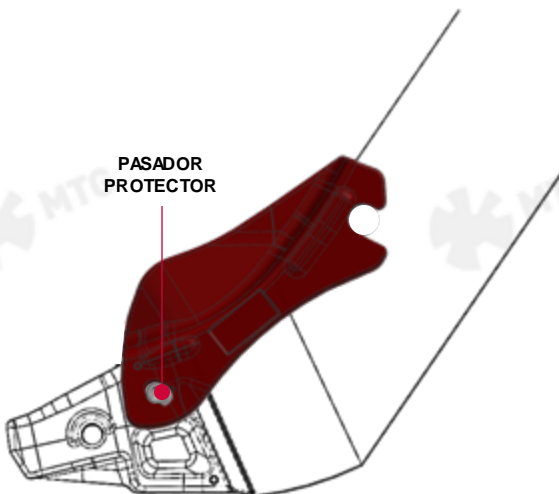


4. PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN

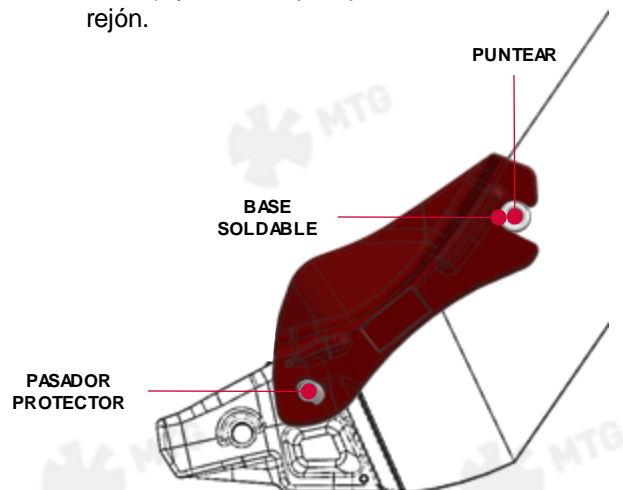
- 4.1** Previo a la ubicación y soldadura de las bases de los protectores, es recomendable realizar unos chaflanes a cada lado del lateral del rejón utilizando una amoladora. El tamaño de estos chaflanes será de 10mm x 10mm (3/8" x 3/8") y la longitud de estos deberá ser mayor a la longitud de protector.



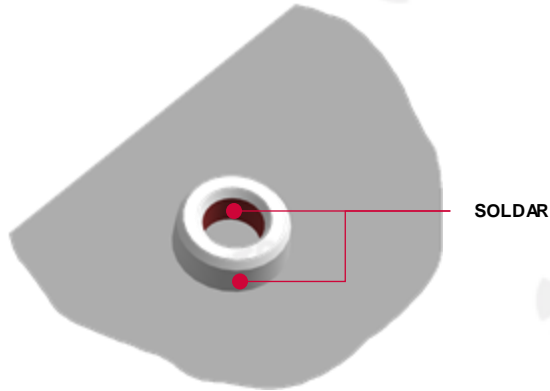
- 4.2** Inserte el retenedor en la cavidad de la nariz. Coloque el protector y, a continuación, inserte el pasador. Bloquee el protector girando el pasador 90° en el sentido de las agujas del reloj.



- 4.3** Asegúrese de que el protector está en pleno contacto con la superficie frontal del rejón y, a continuación, coloque las bases soldables (por ambos lados) como se muestra en la imagen. A continuación, precaliente las bases y el rejón a una temperatura entre 175°C y 200°C (347°F y 392°F) y suelde por puntos cada base al rejón.



- 4.4** Desmontar el protector y finalizar la soldadura, tanto en el interior como en el exterior de la base. Se deben rellenar completamente las gargantas de soldadura de las bases soldables no superando los 3.2mm por encima las mismas. La soldadura de la parte exterior de la base debe quedar a ras de esta, con el fin de evitar futuros problemas de montaje del protector.

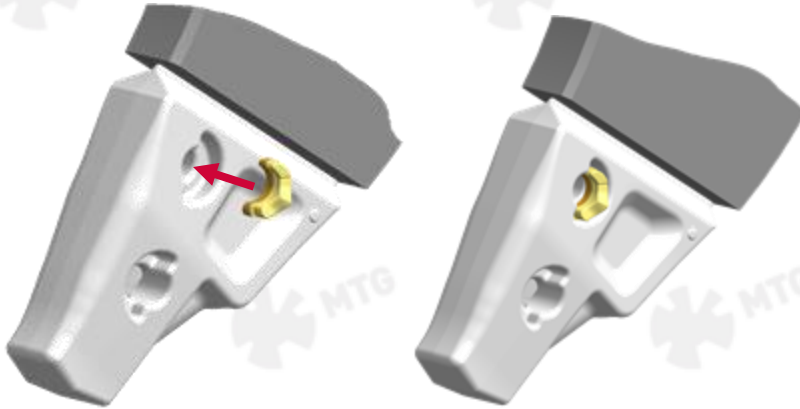


- 4.5** Una vez finalizada la soldadura de las bases (ambos lados), instalar de nuevo el protector para comprobar que no hay nada en la soldadura que impida su montaje.

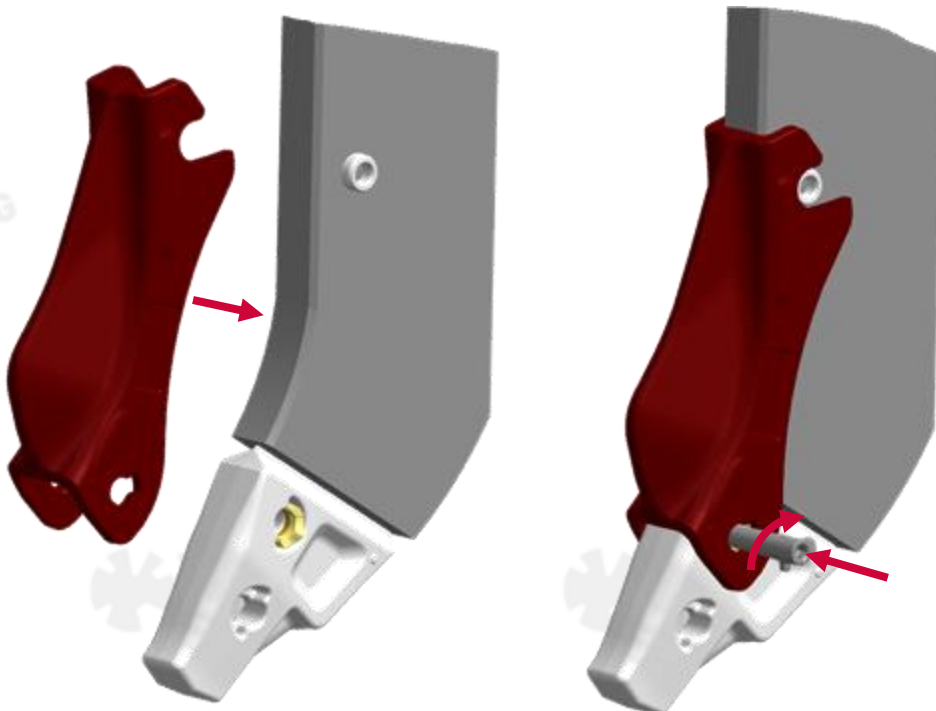
Retirar el protector y proceder con la inspección visual y por líquidos penetrantes o partículas magnéticas de las soldaduras en busca de grietas.

5. PROCEDIMIENTO DE MONTAJE

5.1 Colocar el retenedor en el alojamiento para el protector de la nariz.



5.2 Colocar el protector e insertar el pasador. Acto seguido, asegurar la posición del pasador girándolo 90° en el sentido horario con la ayuda de la herramienta extractora. Con esto el protector queda instalado y bloqueado.



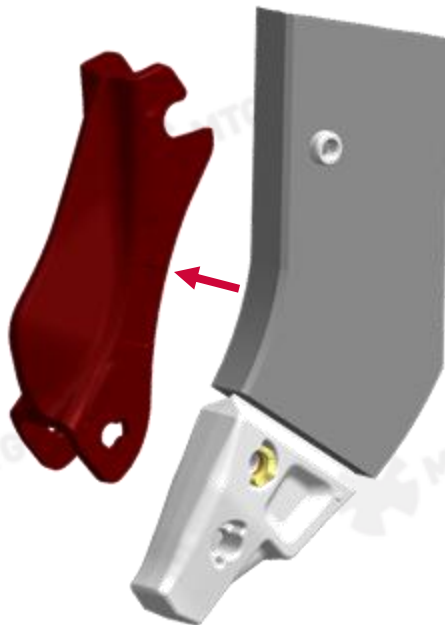
6. PROCEDIMIENTO DE DESMONTAJE

6.1 Limpiar todo el material adherido en el cuadradillo para la llave extractora del pasador. Seguidamente extraer el tapón y acabar de limpiar bien la zona.

Acto seguido, girar el pasador 90° en sentido anti horario y golpear ligeramente el pasador por el extremo opuesto con el fin de extraerlo de su alojamiento.



6.2 Proceder a la extracción del protector.





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