



MTG

No limits innovation



INS.3.3.4

Protector lateral PROMET UX

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
FCAW		

CONSUMIBLES DE RELLENO INOXIDABLES AUSTENÍTICOS

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
FCAW	

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.

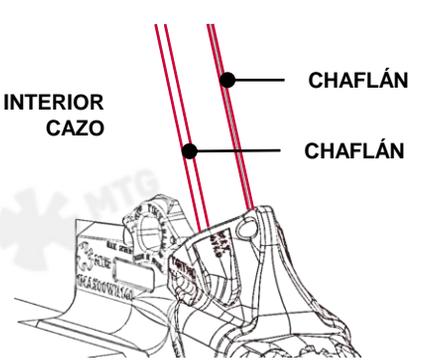


4. PREPARACIÓN

Antes de la instalación de los protectores, es necesario realizar un chaflán para eliminar los cantos vivos del lateral por medio de una amoladora.

Las dimensiones recomendadas de esos chaflanes serán de acuerdo con la siguiente tabla y su longitud será la suficiente para cubrir la longitud total de todos los protectores a instalar.

DIMENSIONES DEL LATERAL DEL CAZO



SIZE	ESPESOR LATERAL		DIAMETRO AGUJERO		TAMAÑO DEL CHAFLÁN	
	[MM]	[PULGADAS]	[MM]	[PULGADAS]	[MM]	[PULGADAS]
60	60	2 3/8	45 ±1	1 3/4 ± 1/16	5x5	1/4x1/4
65	65	2 9/16	45 ±1	1 3/4 ± 1/16	8x8	5/16x5/16
70	70	2 3/4	45 ±1	1 3/4 ± 1/16	8x8	5/16x5/16
75	75	2 15/16	45 ±1	1 3/4 ± 1/16	8x8	5/16x5/16
80	80	3 1/8	45 ±1	1 3/4 ± 1/16	8x8	5/16x5/16
90	90	3 9/16	50 ±1	2 ± 1/16	12x12	1/2x1/2
120	120	4 3/4	50 ±1	2 ± 1/16	12x12	1/2x1/2
140	140	5 1/2	50 ±1	2 ± 1/16	12x12	1/2x1/2

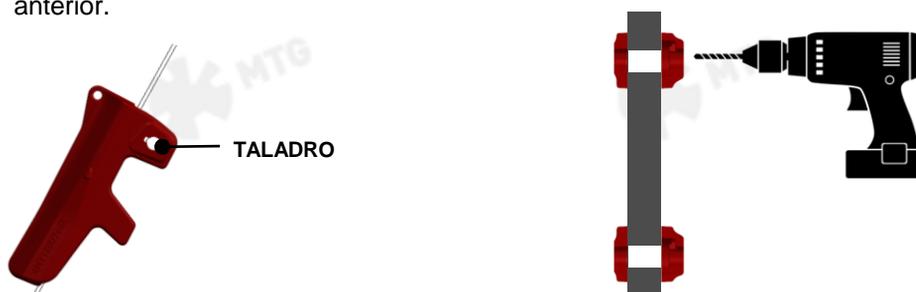
5. PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN DE BASES SOLDABLES Y TALADRADO

5.1 Colocar el protector en la posición deseada cerca del protector lateral inferior, wear cap o adaptador manteniendo el contacto frontal en todo momento.

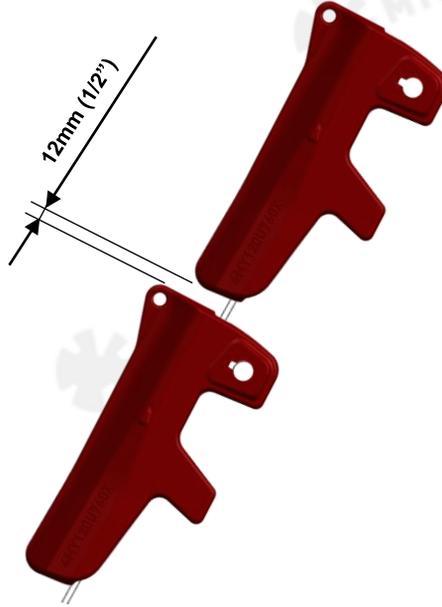
El espacio mínimo recomendable entre las piezas es de 12 mm (1/2").



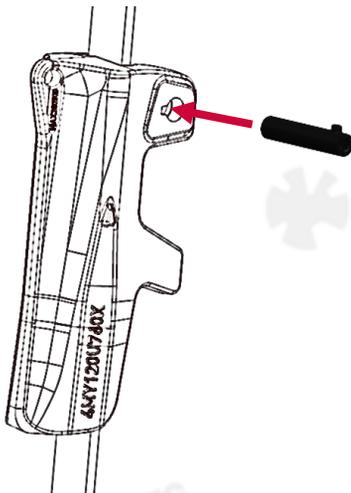
5.2 Usando el protector como referencia, marcar el centro del taladro necesario para el pasador del protector y taladrar los agujeros en la pared lateral de acuerdo con las dimensiones de la tabla anterior.



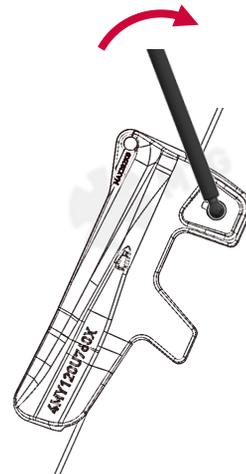
NOTA: Si se instalan más protectores en el lateral, el espacio entre ellos debe ser de 12mm (1/2") de tal manera que permita el desmontaje individual de cada uno de ellos sin ningún tipo de interferencia individual.



5.3 Después de taladrar, colocar el protector en el lateral e insertar el pasador completamente.

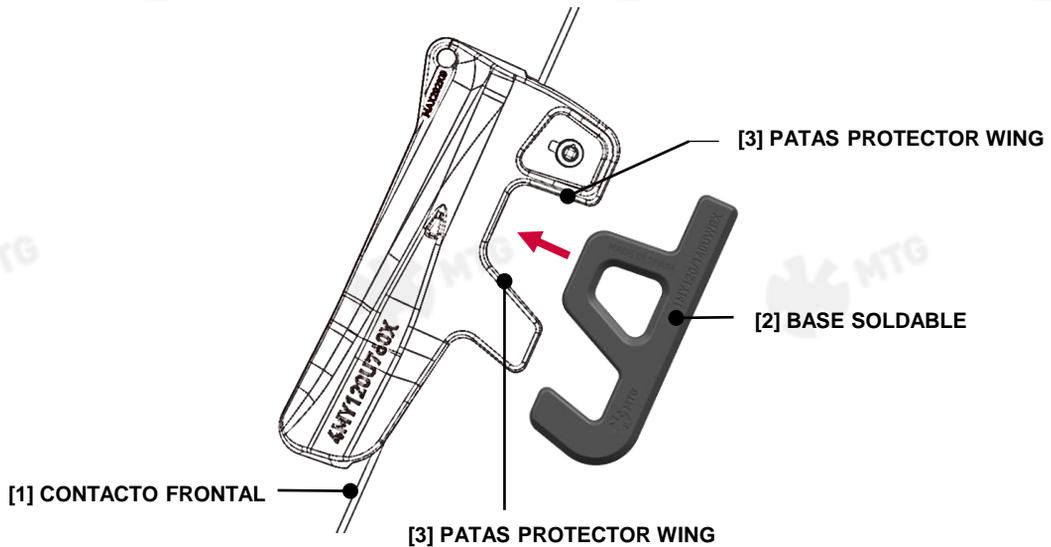


5.4 Girara el pasador en sentido horario empleando la herramienta de extracción.



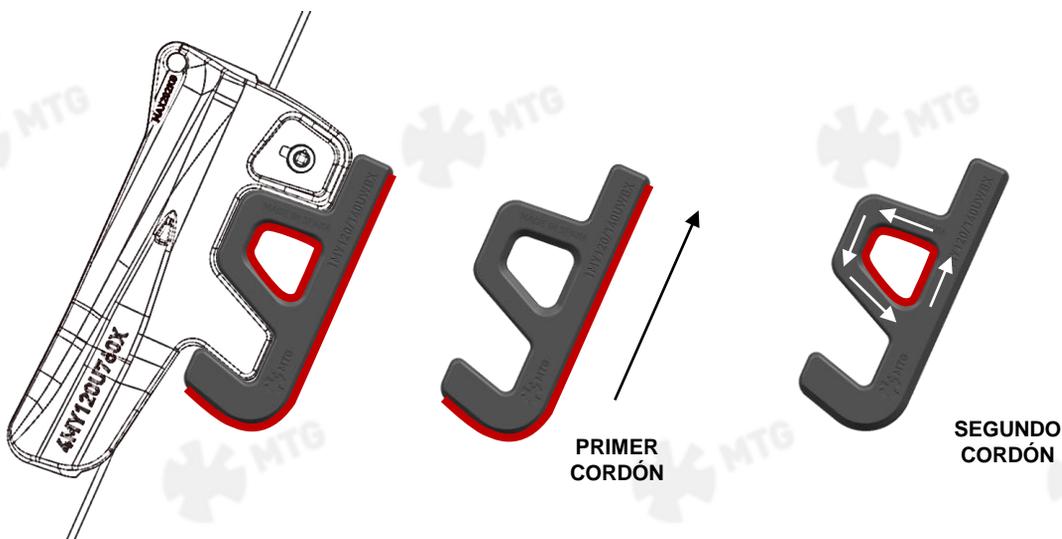
5.5 Manteniendo el contacto frontal todo el tiempo (1), empujar ambas bases soldables (2) (interior y exterior) hasta que contacten con las patas del protector (3).

Una vez confirmada la colocación, precalentar el material base, lateral del cazo y bases, a la temperatura recomendada. Asegurar de que las condiciones de montaje cumplan con los requisitos del documento titulado "Recomendaciones generales de soldadura". Puntear las bases a la pared lateral. Aplicar varios puntos de soldadura en la parte posterior de cada base.



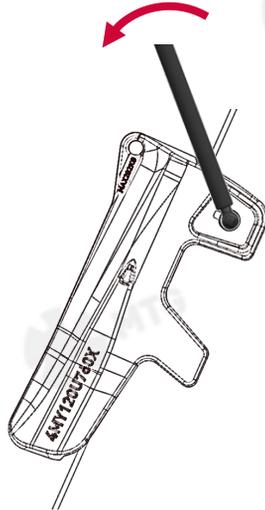
5.6 Proceder con la soldadura de cada base soldable por su respectiva superficie de soldadura designada. El tamaño de cordón debe estar a menos de 3,2mm (1/8") por encima del borde de la superficie de soldadura.

Asegurar de que toda la parte inferior de la base soldable mantenga contacto con el lateral del cazo durante todo el proceso y que todo el proceso de soldadura esté de acuerdo con las lo especificado en el documento "Recomendaciones generales de soldadura".



- 5.7** Una vez finalizado el proceso de soldadura (bases soldables internas y externas) proceder con el desmontaje del protector mediante la herramienta de extracción. Para ello, girar el pasador 90° en sentido antihorario y extraerlo.

Una vez retirado el protector, proceder a la inspección de soldadura.



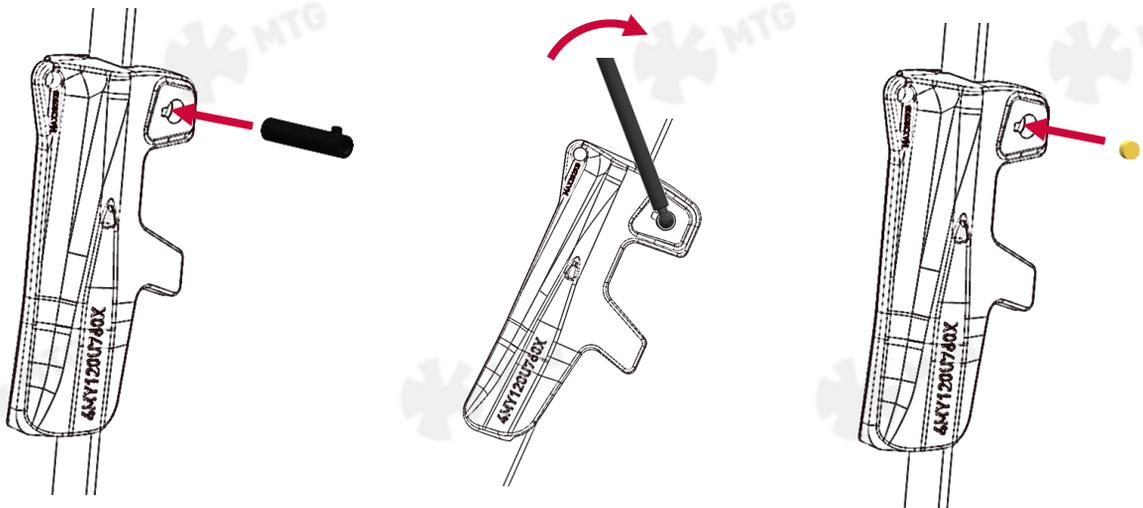
- 5.8** Repetir pasos 5.1 a 5.7 para la instalación de otros protectores (si procede).

6. PROCEDIMIENTO DE MONTAJE

- 6.1** Colocar el retenedor en el alojamiento provisto en el protector. Tener en cuenta que la cara del retenedor más blanda debe estar orientada hacia la parte interna del protector, como se muestra en la imagen a continuación.



- 6.2** Insertar el pasador por la parte exterior del cazo y girarlo 90° con la herramienta de extracción. A continuación, colocar el tapón en el cuadradillo del pasador para evitar la compactación de los finos.

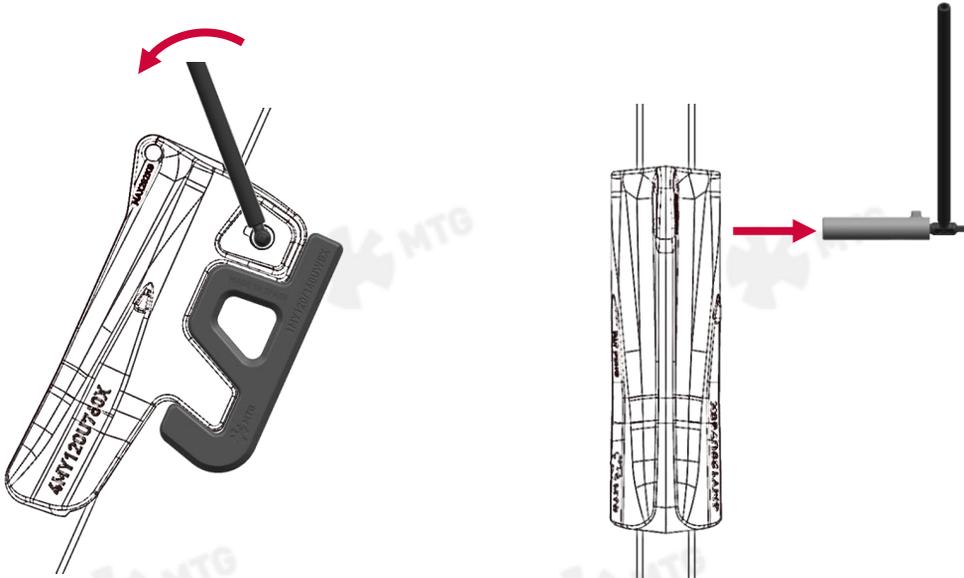


- 6.3** Repetir los pasos 6.1 a 6.2 para la instalación de los otros protectores (si corresponde).

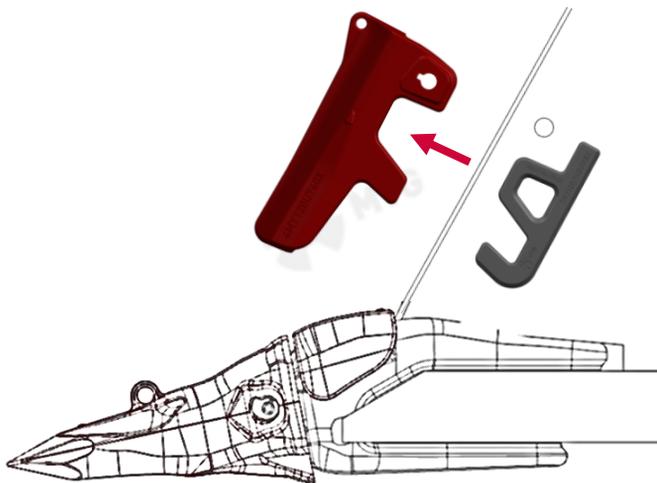
7. PROCEDIMIENTO DE DESMONTAJE

7.1 Retirar el tapón y limpiar todos los finos pegados en el cuadradillo del pasador. Girar el pasador 90° en sentido antihorario con la herramienta de extracción.

Cuando el pasador esté desbloqueado, extraerlo golpeando ligeramente el extremo opuesto.



7.2 Desmontar el protector



7.3 Proceder con la misma operación para el resto de los protectores.



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