Recubrimiento de poleas Flex-Lag® Weld-On™

Instrucciones de instalación

⚠ ADVERTENCIA **Siga los procedimientos de seguridad de su compañía para soldadura y mantenimiento.**

NOTA: Las ilustraciones muestran el Recubrimiento de poleas Flex-Lag® *cerámico* Weld-On™. Las instrucciones son las mismas para el Recubrimiento de poleas Flex-Lag® *caucho* Weld-On™.

Equipo necesario para la instalación:

- Soldador de arco (200 amperios)
- Casco de soldador, guantes y martillo cincelador
- 2-4 mordazas de soldadura
- Lijadora/trituradora de ángulo recto o cepillo de alambre
- Maza de caucho o plástico
- Cinta de medición
- Escuadra de carpintero
- Marcador
- Varilla para soldar de 1/8" AWS E7014 o E7018 o una herramienta similar, todas las posiciones, alta tensión, varilla fundente para soldar
- Sierra (opcional)

Tiras necesarias para la instalación:

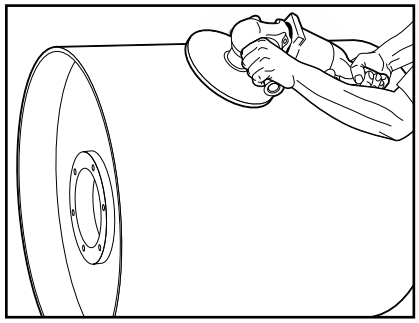
Tiras requeridas = Diámetro de la polea (pulgadas) ÷ 2

Cosas a evitar:

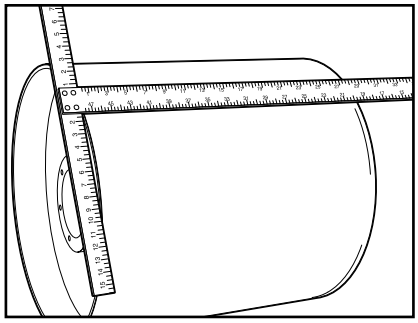
- **Si la penetración de la soldadura no es suficiente o si omite ubicaciones de soldadura puede provocar que se aflojen las tiras y dañar los componentes del sistema del transportador.**
- **El espacio excesivo, como se muestra en el paso 8, puede ocasionar problemas en el rendimiento del limpiador de banda; dañando la banda, empalmes mecánicos y limpiadores de banda.**
- **El sobrecalentamiento del recubrimiento puede ocasionar fallas prematuras y pérdida de baldosas.**

Instrucciones de instalación:

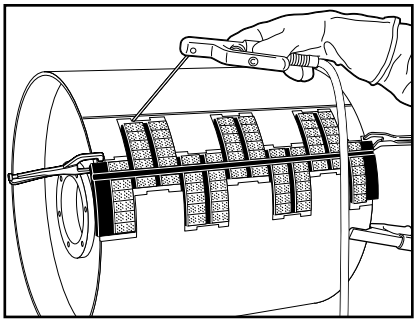
Lea las instrucciones completas antes de empezar la instalación.



1. Prepare la superficie de la polea para la soldadura. La superficie de la polea no debe tener aceite, sarro, pintura, recubrimiento anterior u óxido antes de la instalación. Lije hasta dejar el metal expuesto. Se puede aplicar imprimador de soldadura o rociador de cinc a la superficie de las poleas y soldaduras si desea protección adicional contra corrosión o para ambientes corrosivos.

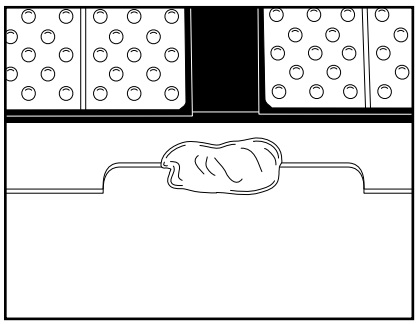


2. Haga una línea en la superficie de polea, paralela a la línea central del eje y en escuadra al borde de la polea. Utilice una escuadra de carpintero contra un borde de la polea para usarlo como guía. Centre primero la tira con la superficie de la polea usando la línea como guía y, coloque la mordaza. Si la tira del recubrimiento se extiende más allá del borde de la polea por más de 12.5 mm (1/2"), puede cortar con una sierra el exceso de recubrimiento. **Nota:** Consulte la ilustración en el reverso para ver los lineamientos de corte de Weld-On™ cerámico.

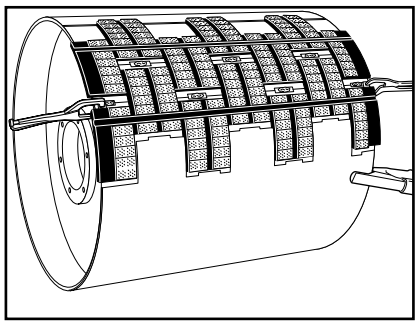


3. Suelde el recubrimiento en su lugar con cortes en la placa de soporte de metal para ubicar la colocacion de la soldadura. Asegúrese de que la placa de apoyo se alinee con la superficie de la polea antes de soldar. Si es necesario, utilice un mazo de caucho o plástico para alinear. Flexco recomienda colocar el recubrimiento utilizando soldadura manual por arco eléctrico de electrodo revestido (SMAW), que se conoce comúnmente como soldadura de barra. Utilice una varilla fundente para soldar de 1/8" AWS E7014 o similar, de alta resistencia en todas las posiciones. El amperaje varía dependiendo de la aplicación.

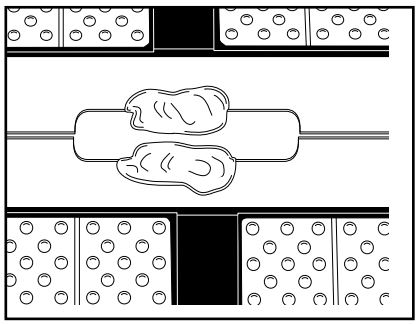
FLEXCO



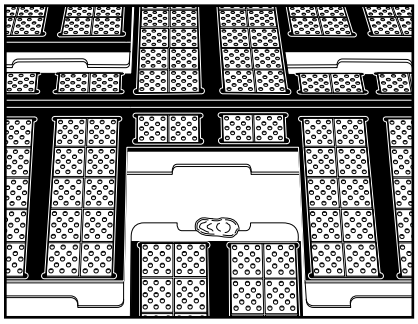
4. La soldadura terminada debe ser de aproximadamente 25 mm (1”) de longitud y proporcionar una buena penetración para la solidez y larga duración. Suelde todas las ubicaciones identificadas por cortes. Omitir soldaduras reducirá el rendimiento y la duración.



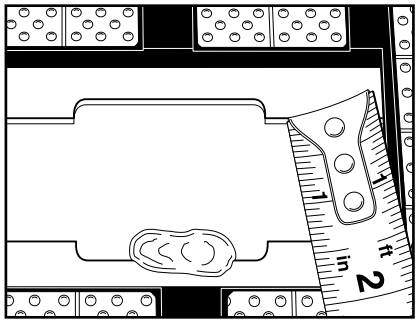
5. Sujete con mordaza la próxima tira asegurándose que esté unida firmemente contra la tira anterior. Para tiras más largas, sujete con mordaza el hierro angular sobre la tira para asegurarse de que el recubrimiento quede al ras con la polea.

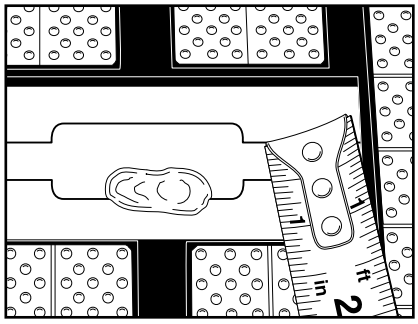


6. Repita los pasos del 3 al 5 para fijar las tiras restantes.



7. Pruebe el ajuste de las últimas 3 a 4 tiras de recubrimiento al sujetarlas con una mordaza en su lugar para determinar el largo del espacio final.





8. Si el espacio supera 31.25 mm (1-1/4”), distribuya el espacio de forma uniforme ajustando el traslape entre las últimas 3 a 4 tiras.

Lineamientos de corte para Weld-On™ cerámica

Opción 1: Corte entre las secciones (3)

- Estructura de metal intacta alrededor del recubrimiento cerámico

Opción 2: Corte entre las subsecciones (4)

- Corte 50% o más de soldadura restante en la tira parcial
- Estructura de metal intacta alrededor del recubrimiento cerámico
- No corte las baldosas

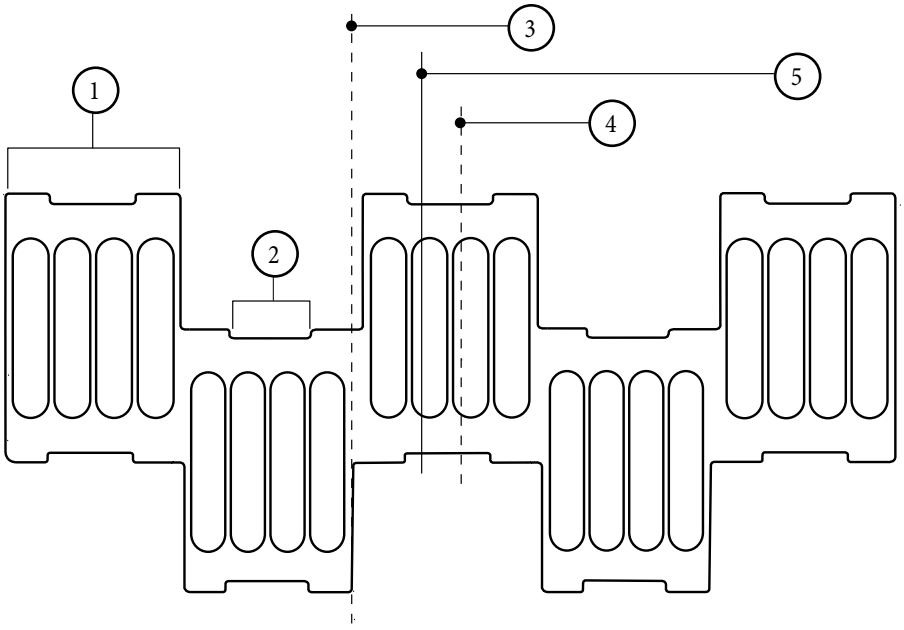
1. Sección

2. Corte de soldado

3. Línea de corte correcta entre las secciones

4. Línea de corte correcta entre las subsecciones

5. Ejemplo de línea de corte incorrecta



Avenida Presidente Jorge Alessandri Rodriguez 11500, Bodega No.7 • Megacentro San Bernardo
Comuna San Bernando, Región Metropolitana • Santiago, Chile
Teléfono: 56-2-8967870 • Correo electrónico: breyes@flexco.com • Web: **www.flexco.com**

Australia: 61-2-8818-2000 • China: 86-21-33528388 • Inglaterra: 44-1274-600-942
Alemania: 49-7428-9406-0 • India: 91-44-4354-2091 • México: 52 -55- 5674-5326
Singapur: 65-6281-7278 • Sudáfrica: 27-11-608-4180 • EE.UU.: 1-630-971-0150

©2012 Flexible Steel Lacing Company. Flex-Lag® es una marca comercial registrada. 10/12. X3022