

Boletín N° 34: “Como sacar y evitar pernos cortados”

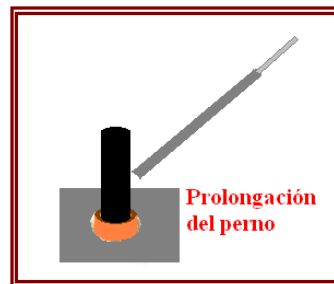
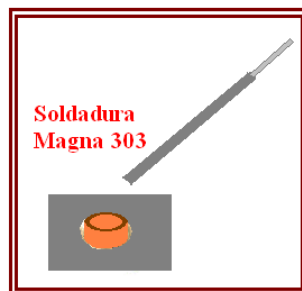


Los pasos a seguir para retirar un perno cortado de ½” de diámetro hacia arriba y/o atrapado por óxido son:

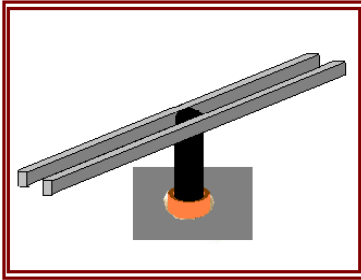
1º Proteja los hilos del alojamiento del perno, colocando en este alojamiento un trozo de tubo de cobre sobre el perno cortado, cubriendo la profundidad de éste.



2º Con soldadura Magna 303 de mayor diámetro posible y con arco corto, fabricar la extensión del perno sobrepasando unos 30 mm, sobre el tubo de cobre.



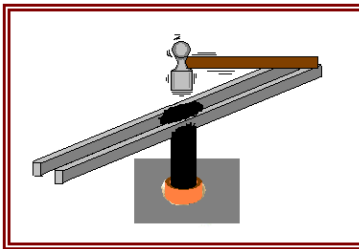
3º En los 30 mm de extensión libre, soldar 2 barras de acero paralelas entre sí y perpendiculares a la extensión del perno; formando una cruceta. Las barras paralelas deben atrapar la extensión del perno, soldándolas con Magna 303 en el punto medio de cada barra en todos sus lados.



Aceite Corium 127

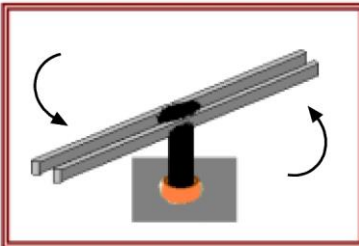
- Licúa el óxido
- Disuelve las grasas
- Disuelve el petróleo quemado
- Repele el agua
- Lubrica
- Base.- pimentón jamaicano.

4º Aplicar generosamente Corium 127, que es un afloja pernos de alta penetración capilar y eliminador de óxido en el roscado del perno, esperar 2 minutos y golpear la extensión del perno en dirección del eje, aplicar más Corium 127 y esperar 5 minutos para que Corium 127 realice su trabajo y repetir los golpes en la extensión del perno.



Nota: Al golpear la extensión del perno aumenta la fuerza a la tracción de la soldadura Magna 303 de 125.000 p.s.i. a 185.000 p.s.i. y ayuda al Corium 127 a penetrar más rápido.

5º Aplicar Corium 127, esperar 5 minutos y tomando los extremos de las barras, realizar un giro balanceado y suave en el sentido de apriete del perno.



Nota: Si el perno gira en el sentido de apriete, entonces está listo para cambiar el sentido del giro y retirar el perno, si el perno sigue duro repetir los puntos 4º y 5º.

Observaciones:

- Nunca producir fuerzas laterales sobre la extensión del perno.
- Nunca golpear los costados de la extensión del perno, ni las barras de la cruceta.
- Las fuerzas del torque deben ser aplicadas en forma suave sin choque ni golpe.
- En pernos atascados y no cortados realizar los pasos 4 y 5.
- Para evitar dolores de cabeza y trabajos no deseados por atascamientos o cortes de pernos se sugiere aplicar preventivamente Corium 128 o Epxylon 9501 según el trabajo de la máquina.



Corium 128

Anti agarre multipropósito, previene la oxidación térmica y por humedad, da protección galvánica, lubrica y se puede usar en piezas móviles o estáticas expuestas hasta 1093°C.

(Disponible en aerosol de 500 ml)



Epxylon 9501

Fija perno con alta resistencia a las vibraciones, trabaja entre -55°C y 150°C, muy elástico y da protección galvánica.

(Disponible en unidades de 50 ml)

Leonardo Haichelis Sverdlov
Comercializadora Izhe S.A.

Barcelona 2064 Of. 201 Providencia-Santiago - Fono: (56-2)2942203 Fax: (56-2)2219848

E-mail izheindustrial@soldadurasmagna.cl - Sitio Web www.soldadurasmagna.cl

MAGNA 303 AC-DC

Electrodo universal que Suelda todo Tipo de Aceros

DESCRIPCION:

Magna 303 es un conocido y universal electrodo de mantenimiento que suelda todos los tipos de aceros. Evita que el operario trabaje a ojo y previene aplicaciones erróneas.

MODO DE APLICACION.

Aplique polaridad inversa, ya sea en máquina de CA o CC (ELECTRODO POSITIVO). Para secciones gruesas de 4'8 mm (3/16"), bisele hasta formar una V de 90°. Para secciones superiores a los 9'5 mm (3/8"), bisele por ambos lados hasta formar una V doble. Incline el electrodo 15° en dirección del recorrido. Aplíquelo con cordones reforzadores. Limite la oscilación transversal a no más de 3 veces el tamaño del diámetro del electrodo. Precaliente los aceros con elevado contenido de carbono o aquellos con más de 50 mm de espesor (2") hasta los 200°C (400°F). Martille ligeramente aquellos materiales sensibles al agrietamiento para mitigar las tensiones. La escoria se retira con facilidad y la pieza deberá cepillarse después de cada pasada. En las chapas metálicas, realice primero una soldadura por puntos para así evitar alabeo de la pieza. En todos los casos mantenga un arco corto.

Nota: Las fisuras hay que eliminarlas biselando todo el espesor del acero base y perforando sus puntas.

Versatilidad Incomparable.

Este electrodo suelda prácticamente todos los tipos de aceros, incluyendo:

- Acero de Muelles.
- Acero con elevado contenido de carbono.
- Acero con porcentaje medio de carbono.
- Acero con bajo contenido de carbono.
- Acero al Manganeso.
- Acero de Muelles al Molibdeno y al Vanadio.
- Acero al Cromo y al Molibdeno.
- Acero resistente al impacto.
- Acero de tipo T-1.
- Acero autotemplable para herramientas.
- Acero para herramientas templado al agua.
- Acero para el mecanizado en caliente de herramientas.
- Acero rápido o acero de gran velocidad de corte.
- Acero Fundido.

- Acero Bora, K-100 y Veresta.
- Acero de baja aleación.
- Acero de alta aleación.
- Acero inoxidable martensítico.
- Acero inoxidable Ferrítico.
- Acero inoxidable austenítico.

Resistencia Tensil, Resistencia a punto cedente y potencia de agarre.

Magna 303 tiene una potencia de agarre tan grande que una soldadura en ángulo de 4 pasadas con Magna 303 es por lo general equivalente en resistencia a una soldadura en ángulo de 16 pasadas de un electrodo de acero suave.

Otras Características.

- Gran resistencia al calor (500°C).
- Gran resistencia a la corrosión.
- Mayor elongación. Buena maquinabilidad.
- La escoria flota a la parte alta.
- Gran resistencia al impacto.

CARACTERISTICAS ESPECIALES Y MECANICAS DE MAGNA 303.

- Dureza: 238 Brinell y al trabajo llega a 44 RC. Elongación: 35%
- Penetración: 35%
- Fuerza a la Tracción: 120.000 p.s.i. , y al trabajo llega a 180.000 p.s.i.
- No daña el Cromo.
- Trabaja por contacto, no se pega, y es fácil de aplicar.
- Suelda sobre contaminantes (aceites, agua, etc).
- Arco muy fino, no salpica ni daña el metal base.

TAMAÑOS DISPONIBLES

Métrico	Pulgadas	Calibre	Amperaje Máximo CC	Amperaje Máximo CA
2'4 mm	3/32"	12	45 – 90 amps	50 – 190 amps
3'2 mm	1/8"	10	80 – 190 amps	85 – 135 amps
4'0 mm	5/32"	8	110 – 160 amps	120 – 160 amps
4'8 mm	3/16"	6	140 – 190 amps	150 – 200 amps
1'6 mm	1/16"	16	Disponible enTig	Disponible en Tig

Distribuidor Exclusivo:

COMERCIALIZADORA IZHE S.A.

Barcelona 2064 Of. 201 Providencia-Santiago

Fono: (56-2)2942203 Fax: (56-2)2219848

E-mail izheindustrial@soldadurasmagna.cl

Sitio Web www.soldadurasmagna.cl

CORIUM Z127

"BOL-EASE" ACEITE AVANZADO DE PENETRACION

Descripcion:

Corium Z127 es un producto especialmente formulado para mantenimiento diseñado para facilitar la solución de los arduos problemas de pegado, corrosión y atascamiento de componentes por herrumbre tan comunes en mantenimiento. Esta empaçado en aerosol que hace posible con la punta de sus dedos forzar este penetrante especial a entrar en las ranuras más cerradas y difíciles de alcanzar. También está disponible para los usuarios a granel como Corium Z1270.

Disuelve Herrumbre:

Corium Z127 es un completamente nuevo tipo de disolvente de herrumbre resultado de dos años de investigación. Pone no sólo una película aceitosa en la herrumbre, sino que en realidad disuelve la herrumbre químicamente, y tiene tal afinidad ácida con la herrumbre que la convierte de sólido a un estado líquido sin calor. El Corium Z127 ha sido diseñado para trabajar en la herrumbre de la misma manera que el agua disuelve la sal. Sólo un rocío atomizado de Corium Z127 en las superficies tratadas y la herrumbre se licuefará cientos y cientos de grados por debajo de su punto de fusión -funde la más obstinada herrumbre en segundos.

Super Propiedades Fisicas:

Corium Z127 tiene muchas propiedades físicas superiores:-

- Absolutamente no tóxico
- No irritante y ningún olor nauseabundos
- No se separa durante el almacenamiento
- No se hace goma o endurece en exposición al aire
- Punto de inflamación - mínimo 50°C (122°F)
- Punto de fuego - mínimo 54°C (129°F)
- corrosión-nada

Versatilidad:

Corium Z127 cambia la herrumbre en líquido y es usado en miles de tipos diferentes de aplicaciones desde agujas de embalsamadores hasta bulldozers. Tiene una incuestionablemente efectiva doble acción aún en los más obstinados sólidos profundamente arraigados.

Como Aplicar:

Corium Z127 no es tóxico, no es irritante y no tiene ningún olor nauseabundo. Elimina la fractura de las partes amarradas por herrumbre y consumo de tiempo de taladrado y roscado.

1. Agite la lata vigorosamente.
2. Mantenga la lata a 100-150 mm (4-6") de las partes a tratar y atomice.
3. Después de la aplicación, invierta la lata y rocíe hasta que un gas claro aparezca, para prevenir el atascamiento de la boquilla.

Importante:

Observe estrictamente todas las precauciones pertinente de seguridad para el uso de un producto en aerosol y/o las impresas en la etiqueta de la lata.

Distribuidor Exclusivo:

COMERCIALIZADORA IZHE S.A.

Barcelona 2064 Of. 201 ProvidenciaSantiago

Fono: (56-2)2942203 Fax: (56-2)2219848

E-mail izheindustrial@soldadurasmagna.cl

Sitio Web www.soldadurasmagna.cl

CORIUM Z128

Compuesto Antiagarre Multi Propósitos.

Descripcion:

Corium Z128 es una fórmula lubricante de roscas y un supremo compuesto antiagarre multi propósito de mantenimiento que contiene una mezcla sofisticada de metales finamente molidos con propiedades antiagarre.

En la industria, muchos desarmes de maquinaria y partes de metal son extremadamente difíciles. Tanto las partes móviles como las estáticas de equipo mecánico están sujetas a agarre. El agarre puede ser causado por el calor (con la subsecuente expansión y contracción de metales): las tolerancias incorrectas en prensado, cuerdas y ajustes por contracción, y por los efectos de exposición – que causan corrosión, acción galvánica debido a metales disímiles adyacentes y depósitos de carbono en los motores de combustión interna, que se derivan de mala combustión y de aceites lubricantes.

La industria moderna pierde una cantidad tremenda de dinero cada año debido a problemas de corrosión, agarres, ajuste, escoriación, etc. de las partes de metal. El costoso tiempo de paro, mantenimiento y reparación de partes puede ser grandemente reducido usando Corium Z128.

Corium Z128 es un compuesto de mantenimiento de calidad superior específicamente diseñado para las aplicaciones de mantenimiento. Es una herramienta de mantenimiento preventiva invaluable en muchas aplicaciones tales como: juntas de múltiples de escape, pernos, tuercas, bujías, bujes, ruedas catarinas, cadenas, pernos de rueda e innumerable otras aplicaciones. (Resiste temperaturas de hasta 2000°F (1093°C).

Corium Z128 es un excelente compuesto multi-propósito antiagarre para: reductores de engranes, generadores, trasmisiones de flecha o engranes sinfin , compresores, zapatas, bombas, husos de la transmisión, ventiladores, sopladores, motores eléctricos, turbinas,

pernos de cigueñal, rodillos de leva, etc. Éstos se pueden mantener más efectivamente y a menor costo con Corium Z128.

Como Aplicar:

Agite la lata vigorosamente. Mantenga la lata a 100-150 mm (4-6") del área a tratar y atomice. Puede operar mejor a temperatura ambiente de habitación. Después de la aplicación invierta la lata y rocíe hasta que un gas claro aparezca. Esto impedirá el atascamiento de la boquilla.

Distribuidor Exclusivo:

COMERCIALIZADORA IZHE S.A.

Av. Macul 4810 Macul-Santiago

Fono: (56-2)2942203 Fax: (56-2)2219848

E-mail izheindustrial@soldadurasmagna.cl

Sitio Web www.soldadurasmagna.cl

EPXYLON 9501

Compuesto Fijador de Rosca (Resistencia Media)

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

EpXylon 9501 Compuesto Fijador de Rosca (Resistencia Media) es una solución polimérica anaeróbica de alto desempeño y calidad superior para sellar y fijar sujetadores roscados que ocasionalmente se desensamblan con herramientas manuales ordinarias.

VENTAJAS.

Color **AZUL** fluorescente antes de curar para una fácil identificación.

Un componente - listo para aplicarse - no requiere mezclarse.

Alta viscosidad que previene ser arrojado después de la aplicación.

Con su resistencia media, está especialmente diseñado para aplicaciones que requieren desensamblarse con herramientas de mano ordinarias.

Formulado especialmente para sujetadores pequeños y medianos pre-ensamblados. Conforme a la norma DIN EN 751-1

BENEFICIOS.

- Método costo-efectivo y confiable para asegurar sujetadores roscados en la posición deseada.
- Resistencia de adhesión media que permite desensamblar con herramientas comunes de mano.
- Cura rápidamente, aún en acero inoxidable y superficies pasivas.
- Elimina completamente la corrosión en las superficies unidas.
- Previene el agarre.
- Las juntas ensambladas serán a prueba de impacto, fugas, corrosión y vibración.
- Excelente estabilidad térmica y resistencia media.
- Resistencia a la contaminación superficial.

APLICACIONES RECOMENDADAS

- Cerrar y sellar roscas de juntas de tuerca, tornillos y pernos.
- Ideal para sujetadores con diámetros entre 6 y 36 mm Sobresaliente desempeño en partes roscadas cromadas, de vibración o componentes móviles.
- Ideal para aplicaciones automotrices ya que dar servicio o reemplazar partes desgastadas requiere retirar sujetadores de manera regular Previene el aflojamiento o apriete de sujetadores en partes de vibración p.e. motore, cajas de engranes, ejes con propelas, componentes de dirección y suspensión, tornillos de carcasas, prensas, bombas o montajes de motor.

DATOS DEL PRODUCTO

PROPIEDADES FÍSICAS:

Material Líquido

Base Química -----Diéster de Acido metacrílico.

Color ----- Azul/Fluorescente

Viscosidad mPas 25°C

Brookfield RVT husillo a

rpm 1/20 husillo a rpm ----- 5000-7000

3/20 Densidad a 25°C -----1500-2500

Max. Diámetro de cuerda ----- 1.12 g/cm³

Max. Espacio de Llenado ----- M36

Punto de Ignición Vida en contenedor ----- 0.25

100 °C 24 meses a temperatura ambiente.

Material Curado

Medido en un perno M10 x 20- grado 8.8 galvanizado con Zinc- tuerca 0.8

(sin torque)

Resistencia Inicial después de ----- 5-15 minutos ½

Resistencia Funcional después de ----- 1 hora 1-3 horas

Resistencia final después de ----- 21 Nm (M10)

Torque de aflojamiento ----- 10Nm (M10) 8-

Torque prevalente ----- 12 N/mm² -55°C

Resistencia al corte (DIN 54452) ----- Hasta 150° C

INFORMACIÓN DE APLICACION

Ensamble

1. No se necesita primer, sin embargo para mejores resultados en la unión, todas las superficies a unir deberán estar limpias. De preferencia usar el desengrasante EpXylon.
2. Los productos EpXylon anaeróbicos deberán agitarse bien antes de la aplicación.
3. Para lograr mejores resultados cuando se trabaja con agujeros, aplique algunas gotas del producto anaeróbico EpXylon en el perno a la altura de enrosque de la tuerca.
4. Para aplicaciones en agujeros ciegos, aplique algunas gotas a las cuerdas internas al fondo del agujero. Esto se hace para forzar al producto anaeróbico EpXylon subir por la rosca cuando el aire se comprime como resultado del engarce de las cuerdas.
5. Ensamble y apriete según se requiera.
6. La velocidad de cura estará sujeta al sustrato y a la temperatura. Normalmente altas temperaturas facilitan la cura. El producto anaeróbico EpXylon aplicado en un sustrato como acero tendrá un tiempo de cura más corto que en bronce o acero inoxidable.

Desensamble

1. Afloje o remueva con herramientas de mano.
2. En raras ocasiones, se necesitará calentar localmente para aflojar partes excesivamente apretadas.

Vida de contenedor

El producto anaeróbico EpXylon en su contenedor original sin abrir, tiene una vida útil de dos años desde su fecha de fabricación si se almacena adecuadamente a temperatura ambiente (22° C), en un lugar bien ventilado y seco.