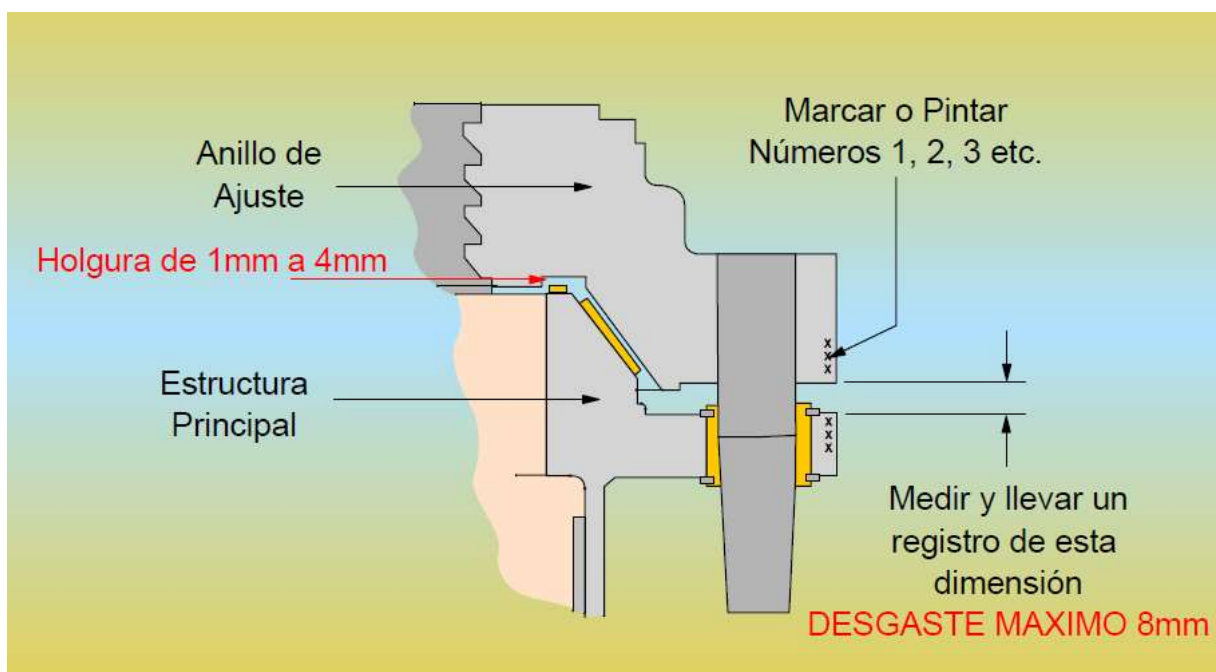
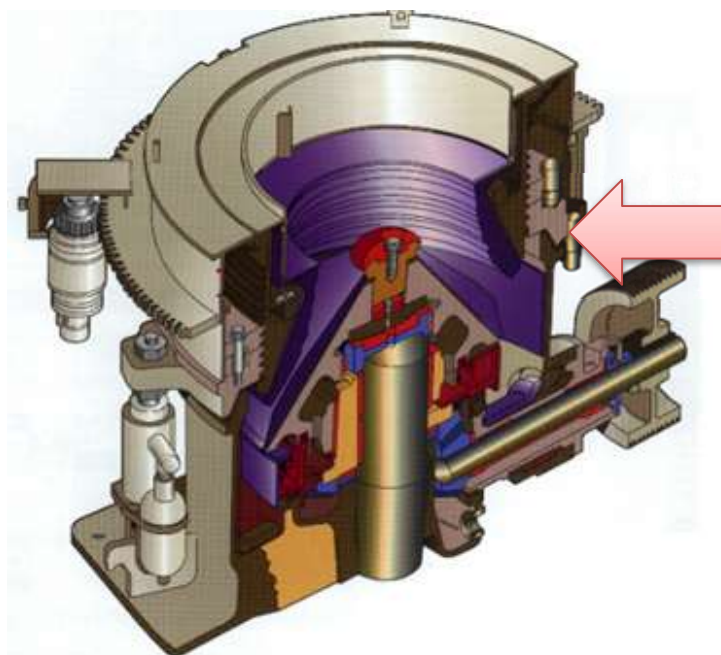


O que você pensa sobre isso?

Substituição do revestimento de assento de bronze.

Britador cônico

By Zamboni



Aconselho fazer Inspeções periódicas do britador cônico...

Quem tem um britador cônico sabe que este tipo de equipamento para trabalhar como relógio, é aconselhado fazer inspeções periodicamente, em vários itens, itens esses que venho comentado em vários trabalhos anteriores, um que grande importância, é os

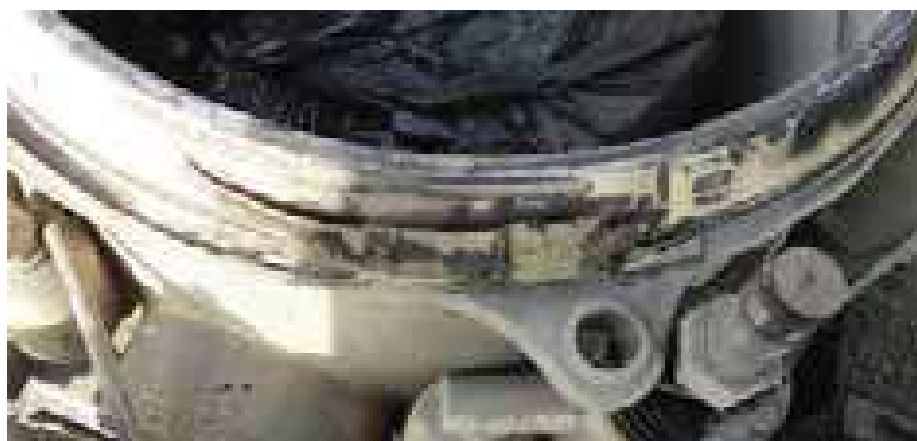
revestimentos da carcaça principal do equipamento, que deve ser inspecionada para verificar o desgaste.

As maiorias dos britadores cônicos possuem um revestimento de bronze que é soldado na região de assentamento na carcaça principal conforme pode ser observado na foto logo abaixo.



NOTA: Caso haja movimento do anel, o revestimento de bronze da base protege a superfície de assento da carcaça principal contra danos.

O bronze é um metal mais macio do que o material da carcaça principal e do anel de ajuste do britador. Isto cria uma superfície de assentamento que funciona como uma barreira protetora entre as duas superfícies, prevenindo o desgaste prematuro dos dois componentes maiores. Estes revestimentos de assentamento de bronze ('seat liners') devem ser inspecionados periodicamente para avaliar seu desgaste e substituídos conforme necessário, e para não deixar acontecer, por exemplo, o caso conforme foto abaixo.



Qual é a causa do desgaste?

A principal causa do desgaste e quebra do revestimento de assentamento de bronze são os eventos com material 'tramp' (contaminantes do material de alimentação) e a operação do britador com o batimento da câmara de britagem ('ring bounce').

Depois de identificado a existência de desgaste ou quebra é fundamental a substituição das peças que compõem o anel de bronze imediatamente.

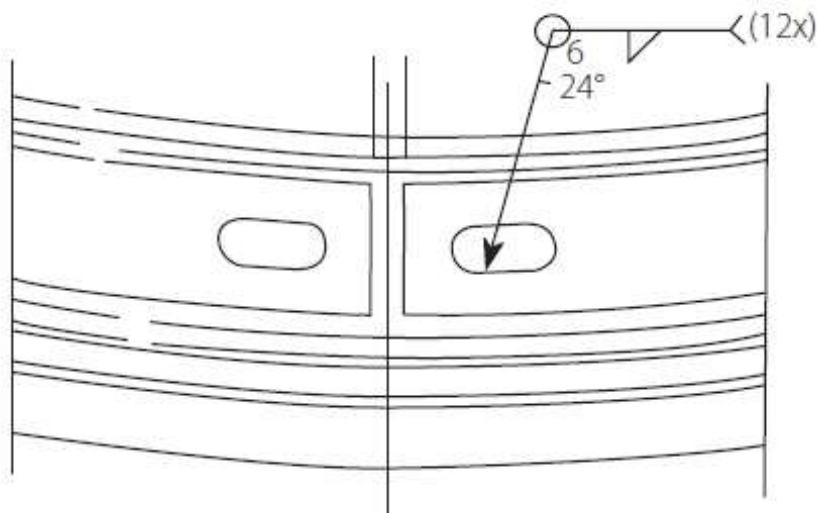
Como se deve proceder com o reparo?

Após remover os anéis de bronze desgastados, é fundamental uma boa limpeza na região da carcaça (superfícies) onde as novas peças do revestimento de assentamento serão instaladas. Após a limpeza é necessário o pré-aquecimento a 230 °C da carcaça na região onde será realizada a solda.

Para realização da solda, pode ser utilizado um dos processos a seguir:

1- Para o processo de eletrodo revestido (SMAW - shielded metal arc welding), utilizar vareta **AWS E Cu Sn - C**, da fabricante UTP- 320N, bitola de o 3,25 a 4,00mm, polaridade (+) e amperagem de 90 a 110 A.

2- Para processo de arame (GMAW - Gas metal arc welding), usar arame **AWS E Cu Al A2**, com gás (Argônio Puro - vazão de 15 a 20 l/ min), bitola de o 1,2mm, polaridade (+) e amperagem 120 a 180 A.



Atenção: E não precisa nem falar... né , para garantir que a solda tenha uma boa qualidade, recomenda que o soldador destinado para realizar o reparo seja qualificado no processo de solda a ser utilizado. (Ou seja, não pode ser qualquer campeão pinga fogo da empresa... né).