

## Normes générales de soudure

**Effectuer un nettoyage préliminaire des surfaces à souder**, éliminant toutes traces de peinture, graisse, rouille ou tout autre élément extérieur. La présence d'éléments polluants contenant de l'hydrogène (graisses, peinture ou matière organique) peut être la cause de cassures retardées. Ce nettoyage peut être effectué mécaniquement à l'aide d'une brosse métallique et si nécessaire, d'un léger meulage.

**Préchauffer la zone à souder à 140-180°C.** Utiliser un chalumeau à gaz. Prolonger le chauffage, sans dépasser les limites indiquées jusqu'à ce que la zone à souder atteigne la température indiquée.

Si pour une raison quelconque le processus de soudure est interrompu et il n'est plus possible de maintenir le préchauffage, préchauffer à nouveau à partir du début du processus.

**Durant le processus de soudure.** Ne pas dépasser les 250°C sauf au niveau des zones directement concernées par la soudure. Espacer les passes afin de maintenir la température dans les limites recommandées du préchauffage et de la température maximale.

## Matériel d'apport

Utiliser du fil tubulaire (flux-core) à faible teneur en hydrogène homologué.

Diamètre maximum recommandé: 2.4 mm / 0.09 inches. Suivre les instructions du fabricant.

Fil tubulaire recommandé:

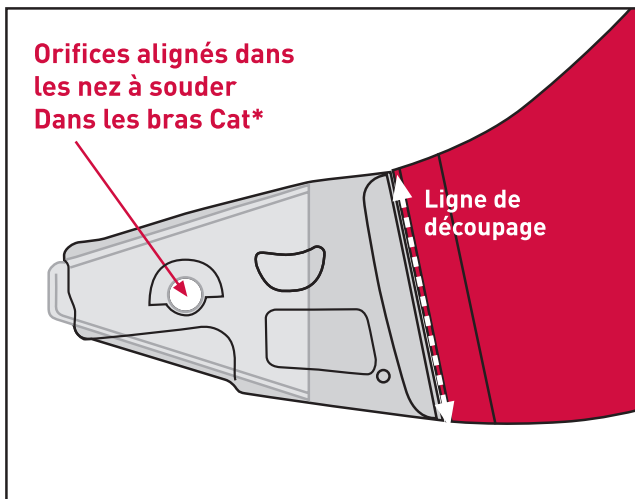
**ASME/AWS: E 70 T1** (Fil tubulaire type rutile)

**ASME/AWS: E 70 T5** (Fil tubulaire basique à haute caractéristiques mécaniques)

**DIN: SG B1 C 5254** (DIN 85591 standard)

Employer du gaz mélangé Ar + 25% CO<sub>2</sub>. Aucune trace d'humidité doit être présente. Le débit minimum recommandé est de 16.52 l/m.

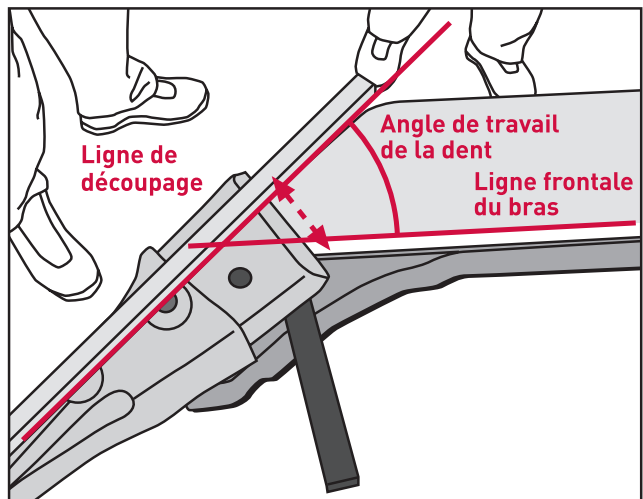
## Instructions de montage et de démontage MTG Systems RipMet



**A1. Quand le nez à souder / porte-dent d'origine se conserve:**  
Placer le nez à souder / porte-dent MTG Systems RipMet audessus du bras dans la même position que celle d'origine du bras. Les orifices coïncideront lors du remplacement du nez à souder Cat\*.

Pour les autres types de nez à souder et tous les porte-dents, suivre le profil d'origine.

Tracer la ligne de découpage obtenue dans le bras. Préchauffer la zone à couper à 180°C et couper en suivant la ligne. Réaliser les chanfreins de soudure similaires à ceux du nez à souder / porte-dent MTG Systems RipMet sans laisser refroidir.

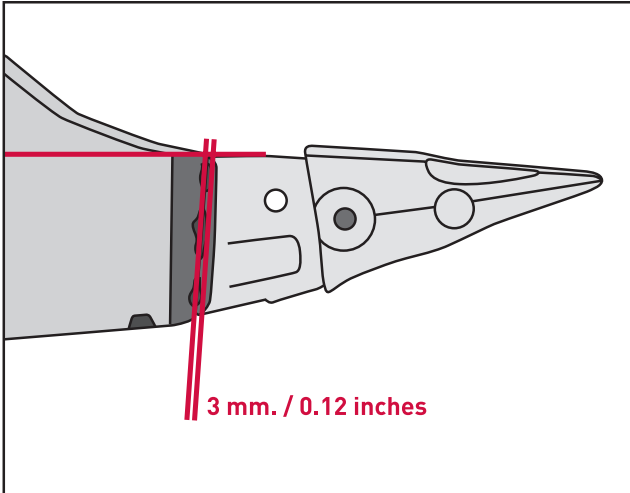


**A2. Quand le nez à souder / porte-dents d'origine ne se conserve pas:**

Marquer la ligne verticale parallèle à l'avant du bras. Placer l'ensemble dent / nez à souder ou dent / porte-dent sur le bras, établir l'angle de travail de la dent souhaité et marquer la ligne de découpage. MTG Systems RipMet permet un angle de travail de la dent compris entre 30° et 45°.

Les marques suivies d'un astérisque n'appartiennent pas à METALOGENIA, S.A. et cette société les cite dans le seul objectif d'identifier la destination de ses produits sans qu'il existe de lien entre celle-ci et les titulaires légitimes de ces marques.

## Instructions de montage MTG Systems RipMet:



Fixer le nez à souder / porte-dents au bras. Une distance de 3mm (0.12 inches) entre le nez à souder / porte-dents et le bras doit être maintenue. Dans les cas où les longueurs à souder sont légèrement différentes, les lignes frontales doivent coïncider.

Couper à ras l'anneau du nez à souder.

Monter la dent et le bouclier sur le bras a fin de vérifier que l'ensemble se monte correctement.

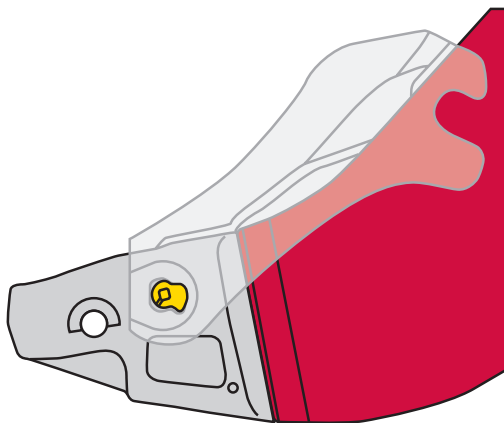


Souder alternativement des deux côtés pour éviter les déformations. Aiguiser dans le sens de la longueur du bras en utilisant une meule au grain fin afin d'éviter les rayures dans le sens transversal au bras.

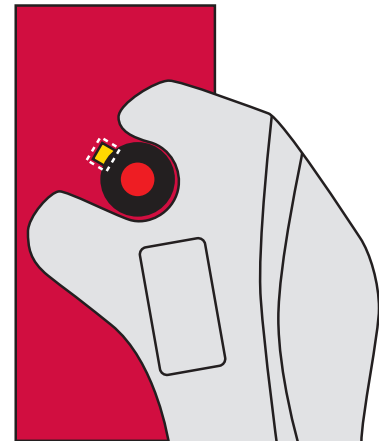
A la fin, laisser une petite sur-épaisseur de soudure et meuler de façon à laisser une superficie lisse et plane (pour éviter toute interférence avec le bouclier).

Une fois le processus terminé, vérifier s'il existe des fissures. Le cas échéant, nettoyer et souder à nouveau.

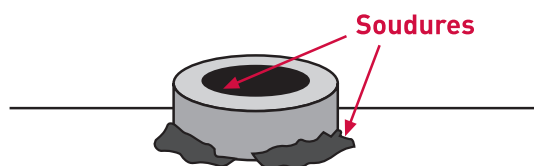
## Instructions d'installation de la base du bouclier (lors de l'utilisation des nez à souder MTG Systems RipMet)



**A.** Introduire l'élément de blocage dans l'emplacement du nez. Placer le bouclier puis la clavette et tourner cette dernière dans les sens des aiguilles d'une montre.



**B.** Placer les bases du bouclier et effectuer un point de soudure.



**C.** Démontez le bouclier et finaliser la soudure, aussi bien à l'intérieur qu'à l'extérieur de la base.