

Capacitación para limpieza de Tapas de cilindros con LUMAD 45, en Tall. De Mant. De PAE cerro dragón.

La capacitación y prueba de limpieza fue realizada el día 07/06/2006, en los talleres de PAE en Cerro Dragón con la presencia de los señores:

Carlos Alvarez (Ingeniería de Mantenimiento P.A.E. Cerro Dragón)

Pardo Carlos (Jefe de Taller, SKANSKA)

Pacheco Eladio (Encargado de Tapas)

Figueroa Carlos (Oficial SKANSKA)

Vera Gastón (Oficial SKANSKA)

Sandoval Danilo (Oficial SKANSKA)

Ruiz Roque Medio (Oficial SKANSKA)

Ruiz Mario (Oficial SKANSKA)

Instructores:

Marcelo Ezequiel Franco (Director Comercial FRANCO QUÍMICA S.A.)

Pedro E. Nancuante (ventas FRANCO QUÍMICA S.A.)

En primer término se le dio una charla a los asistentes en la que se le explicaron las normas de seguridad para uso y manipuleo del LUMAD – 45, la que duró aproximadamente 20 minutos.

Se preparó el producto a Utilizar en un tambor de 220 litros de plástico, es importante aclarar que la batea donde se utilice el producto no debe ser metálica, se prepararon 200 litros de solución poniéndose 100 litros de LUMAD-45 y 100 litros de agua.

Se trajeron 4 tapas de cilindros que estaban oxidadas y con incrustaciones calcáreas, se las sumergió durante una hora en el producto y luego se las retiró y enjuagó con agua para quitar los restos que pudieran quedar de producto.

A continuación podemos apreciar a través de fotografías el estado en el que se encontraban las tapas de cilindros antes de ser tratadas con LUMAD-45.



La foto inferior nos muestra al personal de PAE pulverizando con agua a presión las tapas que se retiraron de la batea.



En la siguiente página veremos el estado en el que quedaron las tapas de cilindros una vez pulverizadas.



Una vez que las tapas han sido pulverizadas con agua a presión, recomendamos secarlas con aire a presión y en caso de no ser reparadas de inmediato, sugerimos sumergirlas durante 5 minutos en nuestro anticorrosivo de Película Húmeda **RL – 32**, para protegerlas de la corrosión, también es recomendable protegerlas después de ser reparadas, para evitar que al estar almacenadas puedan corroerse.

Adjuntamos al presente, Registro de Asistencia a Cursos (FFQ 019) firmada por los asistentes.

[illegible]

Observaciones: Se preparó pasta plástica con una dilución de una parte en dos de agua. Se sumergieron las tapas de cilindro de motor pruebas con incrustaciones de óxido por el lapso de 1 hora 15 minutos. Se retiraron, se lavaron con agua s.c.p. y posterior- mente con agua caliente a presión con resultado satisfactorio.

Franco
Firma Instructor