

## FICHA TÉCNICA WEARALLOY SUPER BLOCK

### *Protección Extrema para Aplicaciones Extremas*

**Wearalloy Super-Block** está diseñado para proteger sus equipos de los daños producidos por el impacto y abrasión, así como para rebajar, considerablemente, los tiempos de para del equipo; reemplazando rápidamente las partes gastadas.

**Wearalloy Super-Block** es una combinación de un hierro blanco de alto cromo, metalúrgicamente unido a una placa base de acero estructural. El hierro blanco tiene una dureza de al menos 650HB, otorgando a su equipo una gran resistencia a la abrasión. El acero base es soldable con una preparación mínima y el block puede ser también apernado fijando a él pernos soldados por electro-fusión.

El acero estructural proporciona también un efecto de "amortiguación" al hierro blanco, permitiendo así el uso de los blocks en aplicaciones de impacto y abrasión severas.



#### Composición Química Típica %

C	Mn	Cr	Si	Mo
3,30	0,75	15,00	0,50	3,00

- Dureza General ..... 700HB
- Fracción en Volumen de Carburos Eutécticos ..... 30%
- Resistencia Típica de la Unión a Despegarse ..... >250MPa

**Wearalloy Super-Block** puede ser cortado y doblado, previo a la soldadura, adecuando así la protección a los requerimientos particulares.

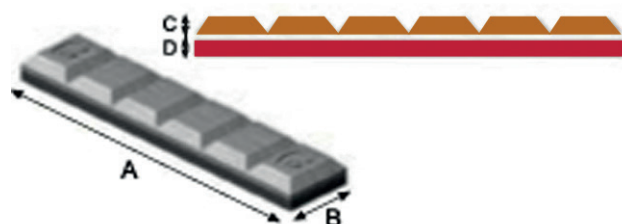
## FICHA TÉCNICA WEARALLOY SUPER BLOCK

La prolongada vida de **Wearalloy Super-Block** le da una protección extrema para aplicaciones extremas, permitiéndole trabajar más duro por más tiempo.

Aplicaciones	Especificaciones técnicas
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Protección de baldes de palas</li> <li>• Protecciones de baldes de cargadores</li> <li>• Protección de baldes de excavadoras</li> <li>• Chutes de traspaso de correas</li> <li>• Alimentadores vibratorios</li> <li>• Harneros en canteras y minería</li> <li>• Revestimientos de chancadores giratorios y de mandíbula</li> </ul>	<p>Es un hierro blanco de alto cromo molibdeno fundido, modificado, resistente a la abrasión, metalúrgicamente unido con cobre a una plancha base de acero estructural con lo que se logra una unión de alta resistencia.</p> <p>Hierro Blanco: ASTM A-532 Clase A Tipo B, modificada (15/3 Cr Mo) con una dureza mínima de 650HB, con contenido de carburos de Cr primarios de hasta 1500HV de dureza.</p>

### CHOCKY BARS (BARRAS DE CHOCOLATE)

- Con placa base ranurada para mayor facilidad en el corte y conformado
- Posibilidad de doblado para proteger superficies curvas
- Varias medidas disponibles



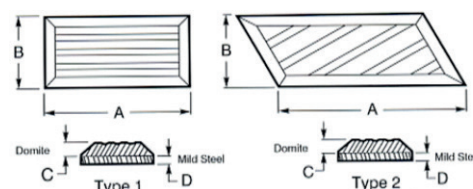
STOCK N°	DESCRIPCION	A	B	C	D	PESO Kg.
FSCB 2 5	Chocky Bar 240x25x23	240	25	15	8	0,90
FSCB 4 0	Chocky Bar 240x40x23	240	40	15	8	1,45
FSCB 5 0	Chocky Bar 240x50x23	240	50	15	8	1,81
FSCB 6 5	Chocky Bar 240x65x23	240	65	15	8	2,36
FSCB 100	Chocky Bar 240x100x23	240	100	15	8	3,63
FSCB 130	Chocky Bar 240x130x23	240	130	15	8	4,00

## FICHA TÉCNICA WEARALLOY SUPER BLOCK

### SKID BARS

(PATINES DE DESGASTE)

PARTE	TIPO	A	B	C	D	PESO Kg.
FSSB 403	1	214	101	22	1	4,25
FSSB 404 L	2	214	101	22	10	5,30
FSSB 405 R	2	214	101	22	10	5,44
FSSB 406	1	302	101	22	10	7,70
FSSB 407 L	2	302	101	22	10	7,71
FSSB 408 R	2	302	101	22	10	7,89
FSSB 409	1	154	101	22	10	3,30
FSSB 410 L	2	154	101	22	10	3,72
FSSB 411 R	2	154	101	22	10	3,90



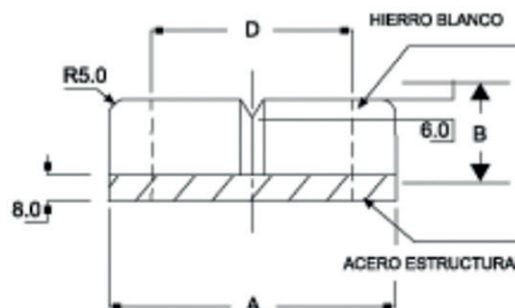
- Centro de gravedad bajo ideal para protecciones inferiores de baldes
- Forma trapezoidal que ofrece una óptima protección para labios tipo espada en baldes
- Varias medidas disponibles

### DONUT WEAR BUTTONS

(BOTONES DE DESGASTE PERFORADOS)

N° PARTE	A	B	C	D	PESO Kg.
FSDLP 1920	75	19	8	25	0,64
FSDLP 1921	100	19	8	50	1,10
FSDLP 1994	100	25	8	70	0,91

- Perforación permite proteger pernos y tuercas
- Ranurado para cortar fácilmente y para mayor versatilidad
- Es un botón de desgaste muy económico

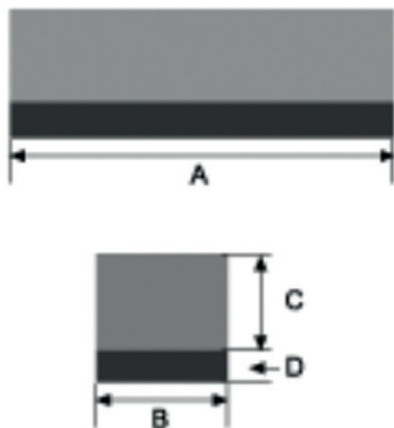


## FICHA TÉCNICA WEARALLOY SUPER BLOCK

### WEAR BARS

(BARRAS DE DESGASTE)

- La ubicación estratégica de las barras de desgaste origina camas de piedras o protección roca contra roca.
- Las piezas individuales se pueden soldar por el respaldo para formar una superficie antidesgaste continua.
- Gran gama de tamaños.



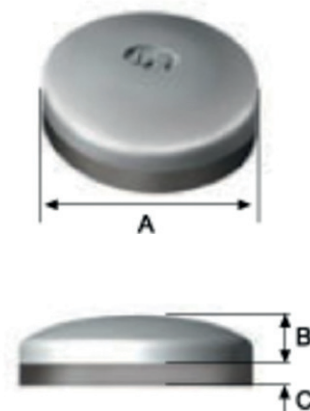
N° PARTE	A	B	C	D	PESO Kg.
FSDLP 184	150	76	29	10	3,20
FSDLP 205	279	76	35	10	4,90
FSDLP 352	206	203	38	36	17,70
FSDLP 569	200	76	29	10	4,00
FSDLP 619	150	76	50	10	4,90
FSDLP 995	305	150	18	8	8,90
FSDLP 125	230	50	38	12	4,35
FSDLP 201A	432	50	38	12	8,00
FSDLP 201	432	50	28	10	7,00
FSDLP 270	254	50	12	8	1,94
FSDLP 295	152	38	25	8	1,45
FSDLP 4	300	38	25	8	2,72
FSDLP 453	300	50	40	10	5,44
FSDLP 1191	300	25	15	8	1,55
FSDLP 727	294	294	20	10	18,50

### WEAR BUTTONS

(BOTONES DE DESGASTE)

STOCK N°	DESCRIPCION	A	B	C	PESO Kg.
FSWB 6 0	Wear Button 60 diám.	60	16	10	0,45
FSWD 7 5	Wear Button 75 diám.	75	16	10	0,82
FSWD 9 0	Wear Button 90 diám.	90	20	10	1,09

- Ideal para áreas pequeñas que requieren un material resistente al desgaste
- Se necesita menos tiempo de soldadura y menores aportes
- Varios tamaños disponibles



## FICHA TÉCNICA WEARALLOY SUPER BLOCK

### PROCEDIMIENTOS DE SOLDADURA Y APERNADO WEARALLOY SUPER BLOCK

#### Instalación Con Pernos Electrosoldados

La instalación de blocks mediante pernos electrosoldados es una práctica común para crear una superficie de desgaste continua, sin exponer pernos o tuercas a la abrasión.

#### Cortando Chocky Bars

##### Procedimientos de Corte

Recomendados sólo para Barras de Desgaste y Barras Chocolate

1. Poner la barra en un tornillo mecánico
2. Corte hacia la zona de unión (Fig.1)
3. Envuelva la barra con un paño y golpéela cuidadosamente con un martillo.

La pieza debe quebrarse limpiamente en la ranura.



#### Cortando Barras de Desgaste

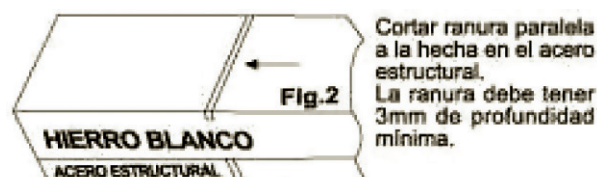
1. Poner la barra en un tornillo mecánico
2. Corte hacia la zona de unión (ref. Fig.1)
3. Corte una ranura en el hierro blanco de 3mm de profundidad mínima, paralela al corte en la base estructural (Fig.2)
4. Envuelva la barra con un paño y golpéela cuidadosamente con un martillo. La pieza debe quebrarse limpiamente en la ranura.



### PROCEDIMIENTOS DE SOLDADURA Y APERNADO WEARALLOY SUPER BLOCK

#### Cortando Barras de Desgaste

1. Poner la barra en un tornillo mecánico
2. Corte hacia la zona de unión (ref. Fig.1)
3. Corte una ranura en el hierro blanco de 3mm de profundidad mínima, paralela al corte en la base estructural (Fig.2)
4. Envuelva la barra con un paño y golpéela cuidadosamente con un martillo. La pieza debe quebrarse limpiamente en la ranura.



**Nota:** Mientras más profunda la ranura en el Hierro Blanco, más limpia es la fractura

## FICHA TÉCNICA WEARALLOY SUPER BLOCK

### SOLDADURA

1. Asegúrese de que la superficie a la que será fijado el Wearalloy Super-Block sea lo más plana posible y que el área a soldar esté limpia.
2. Fije el Wearalloy Super-Block en posición y suéldelo intermitentemente.
3. El aporte de soldadura debe hacerse en un máximo de 51mm cada vez, alternando entre extremos o de forma similar de manera de minimizar el aporte de calor.

No depositar soldadura en los 2mm próximos a la unión del hierro blanco y la base de acero estructural. (Fig.1)

4. Si se requiere una soldadura perimetral completa, use el método de soldadura intermitente indicado en punto 3. No deben depositarse cordones continuos.

Se recomienda usar Electrodo de bajo Hidrógeno, alambre sólido con protección de gas o alambre tubular auto protegido.

### SOLDADURA

#### Procedimiento Recomendado para Doblar Barras de Chocolate ¡Solamente!

Para Curvas Exteriores: Suelde un extremo de la barra (según procedimiento de soldadura) en al menos tres partes, usando al menos 15mm de soldadura en cada depósito. (Fig.1)

Martille hacia abajo el extremo sin soldadura de la barra, de modo que la barra se doble y siga la curva. (Fig.2)

Nota: El hierro blanco puede agrietarse durante el doblado. Esto es normal.

Para Curvas Interiores: Suelde un extremo de la barra (según procedimiento de soldadura) en al menos tres partes, usando un mínimo de 15mm de soldadura en cada depósito. (Fig.3a)

Desde el centro golpee la barra de modo que ésta se doble y siga la curva. (Fig.3b)

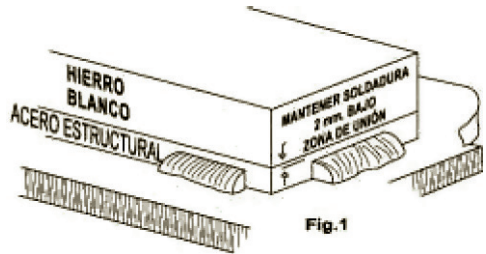


Fig.1

**¡Precaución! Mucho Aporte de Calor Puede Causar Agrietamiento y Separación**



Fig.1



Fig.2

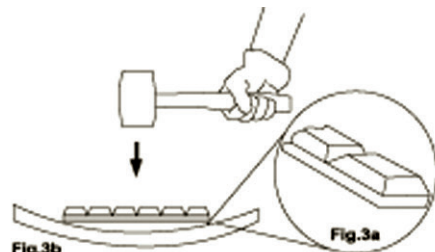


Fig.3b

Fig.3a