

— FEROBIDE Guía para corte y soldadura —

Cuando realice cortes o soldaduras, es necesario contar con equipo protector homologado para el rostro, los ojos, los oídos y las manos. Nota: cuando solde o realice acanaladuras en baldosas, deberá tomar medidas adecuadas contra la formación de polvo y suciedad (por ejemplo, el uso de mascarillas antipolvo/extractores de polvo, etc.)

Cortondo FEROBIDE:

- 1) Si usa una amoladora de alta velocidad (por ejemplo, una amoladora angular), seleccione un disco de corte delgado adecuado para el corte de acero duro, con un grosor típico de 1 mm.
- 2) Sujetando la baldosa firmemente en un tornillo de banco y contando con equipo de protección para rostro, ojos, oídos y manos, realice el corte en ambas caras de la baldosa siguiendo la marca hasta una profundidad de aproximadamente 1 mm. Un corte más profundo produciría un desgaste importante en el disco de corte.
- 3) Sujete la baldosa en el tornillo de banco con las mordazas siguiendo las marcas de corte de la baldosa y, entonces (contando con el equipo de protección para rostro, ojos, oídos y manos), golpee con un martillo en el lado expuesto de la baldosa, que se dividirá siguiendo las líneas de corte.
- 4) Si es preciso, use una muela abrasiva para suavizar el borde de corte.

Soldondo FEROBIDE:

Todas las soldaduras que queden al descubierto deben ser reforzadas para prevenir la pérdida de baldosas.

Para garantizar que las baldosas no queden desplazadas, las soldaduras deberán quedar protegidas frente a cualquier abrasión. Si las juntas permanecen expuestas a la erosión, el soporte de acero debe contar con soldaduras de muesca para prevenir el desgaste de la soldadura y el desplazamiento de la baldosa.

Si las baldosas se colocan creando una tira, cada baldosa deberá ser soldada por separado, ya que la unión entre cada baldosa no es lo suficientemente fuerte para sobrellevar una carga sin romperse.

Si las baldosas se montan sobre un tramo, este ha de contar con un borde biselado que permita que la soldadura quede protegida frente al desgaste.

Las baldosas FEROBIDE son muy sólidas y requieren una soldadura completa para prevenir su agrietamiento.

Si una baldosa FEROBIDE va a quedar desprovista de soporte en un filo de corte (por ejemplo, en un arado), el saliente no debe superar el grosor de la baldosa.

- 1) Contando con el equipo de protección para rostro, ojos, oídos y manos, la superficie de montaje ha de quedar plana y libre de pintura.
- 2) Usando únicamente discos de corte o discos de desbaste y corte, deben realizarse soldaduras de muesca en la superficie de la forma requerida.
- 3) FEROBIDE debe ser soldado usando técnicas de soldadura MIG o MMA.
 - En aplicaciones de alto impacto, el uso de una vara de soldar de acero inoxidable dúplex proporciona una junta de soldadura más resistente a la fuerza de impacto.
 - En aplicaciones con alto grado de abrasión, el uso de una vara de soldar de acero dulce facilita una junta de soldadura más resistente a la abrasión.
 - Seleccione el grosor necesario de cable o varas basándose en el que se requeriría para soldar un grosor equivalente de acero suave.
- 4) Seleccione la corriente de la soldadura adecuada para el grosor del sustrato de acero al que va a ser soldada la baldosa de FEROBIDE.
- 5) Contando con el equipo completo de protección para rostro y manos, coloque las baldosas según sea necesario, usando una abrazadera para mantener la baldosa en su posición. Esto es importante para mantener el contacto térmico, y para evitar espacios de aire entre el Ferobide y el acero.
- 6) Para proporcionar a las baldosas el máximo soporte, comenzar desde el centro hacia un borde, suelde completamente las baldosas a lo largo de los bordes que quedan al descubierto, en especial el borde delantero.
- 7) ¡Importante! – Tras la soldadura, permita que los componentes soldados se enfríen de manera natural hasta alcanzar la temperatura local.