



INSTRUCCIÓN LABORAL

Criterio para Marcadura de Moldes y Temperatura de Vaciado de Metal para Molde de Arena y Instrucciones para ejecutar Molde Permanente & Revestimiento del tubo de enfriamiento

Revisión 02

PROCEDIMIENTO NO.: WI-8.2.4.24

VIGENTE A PARTIR DE 05/30/17

Criterios para Marcar Moldes de Arena de Aleación


	Aleación de Metal	Símbolo de Molde de Arena
1.	Aluminio 319	Ninguna Marcadura
2.	Aluminio 356	356
3.	Bronce	Bronze
4.	Latón Amarillo	Brass
5.	Hierro	Iron

Instrucciones de Manufactura para Revestir Tubo de Enfriar para Fundiciones de Bronce y Latón y Aleacion de Molde de Arena

1. Precaliente tubo de 250°F hasta 500° F durante un mínimo de 30 minutos
2. Retire tubo del horno y eche revestimiento refractorio al tubo hasta quedar completamente cubierto
3. Cure tubo en horno a 250°F hasta 500° F durante un mínimo de 30 minutos
4. Repita los pasos 2 a 3 hasta que el tubo de enfriar quede cubierto de material refractorio

Instrucciones de Manufactura para Molde Permanente

1. Saque molde de estante
 2. Revise por daño o desgaste
 3. Repare daño o desgaste en molde
 4. Añada o retire insertados según sea necesario
 5. Ejecutar molde de acuerdo con la configuración de molde permanente y procedimientos dirigidos (hoja de configuración). Consulte con el supervisor si se requieren cambios en la hoja de configuración. Anote en la hoja de configuración y envíe la a el supervisor después de que se termine el trabajo.
 6. Inspeccione visualmente el molde después de que se termina el trabajo. Anote en la hoja de configuración si el molde está dañado, desgastado o requiere reparación y someterlo al supervisor.
-

	INSTRUCCIÓN LABORAL Criterio para Marcadura de Moldes y Temperatura de Vaciado de Metal para Molde de Arena y Instrucciones para ejecutar Molde Permanente & Revestimiento del tubo de enfriamiento	
Revisión 02	PROCEDIMIENTO NO.: WI-8.2.4.24	VIGENTE A PARTIR DE 05/30/17

Pautas para Temperatura de Vaciado de Metal en Fundición

	Tipo de Material de Metal	Códigos de Marcadura de Moldes (*)	ímite inferior de temperatura de vaciado en grados Fahrenheit (°F)	Límite superior de temperatura de vaciado en grados Fahrenheit (°F)
1.	Aluminio 319	H	1380	1400
		M	1340	1360
		C	1270	1300
2.	Aluminum 356	H	1380	1400
		M	1340	1360
		C	1270	1300
3.	Bronce	H	2300	2350
		M	2250	2280
		C	2200	2250
4.	Latón Amarillo	H	1950	1990
		M	1920	1950
		C	1880	1920
5.	Hierro	Iron	2460	2500
<p align="center">En caso de dudas, Consulte a el Gerente de la Fundición o el Supervisor</p>				

*Molde de arena debe estar marcado con un código o un rango de temperatura.



INSTRUCCIÓN LABORAL

Criterio para Marcadura de Moldes y Temperatura de Vaciado de Metal para Molde de Arena y Instrucciones para ejecutar Molde Permanente & Revestimiento del tubo de enfriamiento

Revisión 02

PROCEDIMIENTO NO.: WI-8.2.4.24

VIGENTE A PARTIR DE 05/30/17

HISTORIAL DE REVISIONES

NIVEL DE REVISION	FECHA DE REVISION	SECCIONES	DESCRIPCION DE CAMBIO
00	06/01/09	Todas	Publicación inicial
01	06/02/14	Todas	Revisión de todas las secciones de las instrucciones de trabajo
02	05/30/17	Todas	1. Revisión de p páginas 1, 3 y 4 2. Eliminamos página 2

AUTORIZACIÓN

PUESTO	A CARGO DE	FIRMA DE AUTORIZACION O INICIALES
Preparado por: Gerente de Ing. De Producto	Samir Patel	
Representante de Gerencia Principal/Representante Gerencial:	Abe Joseph	