



INSTRUCCIÓN LABORAL

Procedimiento de Limpieza de Tubos para Aleaciones Férricas y de Base de Níquel

Revisión 00

PROCEDIMIENTO NO.: WI-8.2.4.32

VIGENTE A PARTIR DE 05/22/09

A. **Propósito:**

Remover todo residuo y material extraño dentro del tubo antes de llenar

B. **Materiales y Equipo**

Equipo manual o de potencia

Alambre de acero inoxidable o libre de óxido

Metil Etil Ketona (MEK)

Isopropanol (Alcohol Isopropil de 99%)

Parches de algodón hechos de trapos blancos, libres de pelusa

C. **Procedimiento:**

NOTA: Use MEK para limpiar alambre y poleas antes de usar hasta que no haya evidencia de residuos.

- 1) Inserte alambre en tubo. Moje un parche con MEK y fíjelo al alambre. Parche debe estar suficientemente grande para un ajuste firme dentro del diámetro del tubo.
- 2) Pase el parche por el tubo.
- 3) Repita con parches limpios mojados con MEK hasta que quede el parche libre de residuos.
- 2) Pase un parche limpio y seco por el tubo. El parche debe hacer un ajuste firme dentro de la tubería.
- 3) Pase dos parches consecutivos por el tubo. Parches deben ser empapados de Alcohol Isopropil.
- 4) Pase un parche limpio y seco por el tubo. El parche debe hacer un ajuste firme dentro de la tubería. El parche debe quedar limpio y seco; si no, repita según sea necesario.
- 7) Retire el alambre de acero inoxidable. Tape los extremos de la tubería.



INSTRUCCIÓN LABORAL

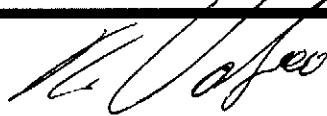
**Procedimiento de Limpieza de Tubos para Aleaciones
Férricas y de Base de Níquel**

Revisión 00

PROCEDIMIENTO NO.: WI-8.2.4.32

VIGENTE A PARTIR DE 05/22/09

AUTORIZACIÓN

PUESTO	OCUPADO POR	FIRMA DE AUTORIZACION O INICIALES
Preparado por: Gerente de Ing. De Producto	Ron Vafai	
Representante de Gerencia Principal/ Representante Gerencial:	Abe Joseph	