

# Entregar a: Coordinador de FME, gerente o supervisor de CC

3/20/19 CH

## Instrucciones para Safe-T-Sponge®

Entregue estas instrucciones al coordinador del FME, al gerente de control de calidad, al supervisor o a la persona responsable de su uso. **Es importante que se sigan las instrucciones y directrices para garantizar el mejor rendimiento de nuestros productos.** Comuníquese con la fábrica para obtener asistencia técnica o de aplicación adicional al 440.357.9750 o visite [advsts.com](http://advsts.com).

### Guía de números de pieza

PL - Safe-T-Sponge® de base

N-PL - Específica nuclear – diámetro pequeño (N-PL 1 - 4)

L-PL - Laminada (L-PL-5 y superior)  
(Nota: Todas las PL 1-4 y NPL 1-4 están laminadas)

LE - Laminada encerrada

HT - Alta temperatura

ADV y PL 100 y superiores - Diseños especiales

## Se aplica a todas las aplicaciones: Esponjas laminadas y no laminadas

1. Inspeccione las esponjas Safe-T-Sponges® antes, durante y después de su uso; las esponjas desgastadas, deshilachadas o dañadas deben ser contabilizadas y reemplazadas.
2. Proteja todas las esponjas de las condiciones en las que existan escorias de soldadura, chispas de molienda, llamas y fuentes de ignición. Las esponjas laminadas se recomiendan con protección (ver arriba) cuando se dan estas condiciones.
3. Las temperaturas máximas recomendadas son de 185 °F/80 °C para PL/NPL-1 a PL/N-PL-4. Las temperaturas recomendadas son 212 °F/100 °C para PL/L-PL-5 y superiores. Las esponjas "HT" de alta temperatura tienen valores de temperatura más altos; póngase en contacto con la fábrica para obtener más detalles y disponibilidad.
4. No utilice esponjas en lugares donde los bordes o superficies afiladas puedan dañar el material de la esponja. Las esponjas LE (laminadas encerradas) se pueden considerar para estas aplicaciones.
5. No la ponga en contacto con acetona y disolventes a base de alcohol, ya que pueden dañar el material de la esponja y debilitar la unión del laminado sobre las esponjas laminadas.
6. No exponga las esponjas laminadas a aceites hidráulicos y de otro tipo; la unión laminada puede dañarse. Son aceptables las cantidades incidentales de fluidos de corte a base de agua.
7. No sumerja las esponjas en líquidos ni las exponga a cantidades continuas de agua, ya que esto puede disminuir la eficacia del producto. Es aceptable la exposición aislada a pequeñas cantidades de agua.
8. No se recomienda cortar o modificar las esponjas. Las "especiales" están disponibles rápidamente desde la fábrica hasta las impresiones y dibujos.
9. Conecte cuerdas a las esponjas Safe-T-Sponges® de acuerdo con los estándares de la industria. Se requiere una correa de sujeción que conecte cada mango para las aplicaciones de bajada vertical.
10. No pise las esponjas.
11. Se recomienda aspirar los residuos antes de retraer las esponjas Safe-T-Sponges®.

(Continúa en la parte posterior)



440.953.0700

[advsts.com](http://advsts.com)



**Entregar a: Coordinador de FME, gerente o supervisor de CC**

# Instrucciones para Safe-T-Sponge®

(Continúa del frente)

## Esponjas Safe-T-Sponges® de diámetro pequeño PL-1 a PL-4, N-PL-1 a N-PL-4



1. Coloque la esponja en el tubo o abertura con el lado laminado y la punta del bucle recubierto hacia arriba.
2. Hay muchos tamaños de esponjas disponibles; utilice un tamaño que sea ajustado pero que permita una fácil inserción y retracción.
3. El bucle de arrastre es ajustable; colóquelo debajo de cualquier herramienta de mecanizado o fresado que se vaya a utilizar posteriormente. Los bucles deben estar centrados para facilitar la extracción.
4. Los códigos de control de lote se adjuntan a cada bolsa (solo esponjas N-PL).
5. Es importante rastrear las esponjas para asegurar el uso correcto, la recuperación y el control de inventario. Se recomienda un sistema de control de inventario manual. Se adjuntan etiquetas autoadhesivas. Las esponjas implantadas RFID están disponibles; póngase en contacto con la fábrica para obtener más información.
6. Las puntas de bucle PL-1 a PL-4 contienen materiales visibles con rayos X para ayudar a encontrar piezas que se dejaron inadvertidamente en los tubos de la caldera. Inserte las esponjas correctamente para utilizar esta función.
7. Las cuerdas deben fijarse a todas las esponjas N-PL de acuerdo con las normas de la industria; cuando sea práctico, esto también se recomienda para las esponjas PL.

## Safe-T-Sponges® de diámetro grande PL/L-PL-5 y superiores

1. Asegúrese de que por lo menos 3/8 pulg. (9,5 mm) queden apretadas en todos los lados.
2. Inserte las esponjas L-PL con el lado laminado hacia arriba, hacia la abertura.
3. Las cuerdas deben fijarse a todas las esponjas de acuerdo con las normas de la industria para aplicaciones nucleares y se recomiendan cuando sea práctico para aplicaciones fósiles e industriales.

## Safe-T-Sponges® a medida/especiales hechas a partir de las especificaciones suministradas por el cliente

1. Las esponjas se fabrican según las especificaciones suministradas por el cliente para aberturas o aplicaciones inusuales.
2. Asignamos un número de pieza único que corresponde a esa aplicación.
3. Localice la abertura correcta antes de usar; observe la orientación correcta.
4. Safe-T-Sponges® están diseñadas para "apretar" y mantener un ajuste firme.
5. Es posible que se requiera un plazo especial de ejecución y diseño. Póngase en contacto con la fábrica para obtener más detalles.

