



Pirometalurgia

Ollas para escoria Slag pot

Las ollas para el transporte de escoria, están sometidas a **impacto, deformaciones por cambios volumétricos durante la dilatación térmica, fatiga térmica, oxidación, choque térmico y erosión**; frente a la acción abrasiva de la escoria y los cambios de temperatura durante su carguío y enfriamiento.

La olla para escoria de ME Elecmetal es un producto Premium, cuyo modelamiento cumple con los más altos estándares de calidad, confiabilidad y seguridad. Esto es posible gracias a los más de 100 años de experiencia de nuestra compañía en la fabricación de estas piezas.

Propiedades Mecánicas

Cumplimos con la norma ASTM A27 estándar de grado 70-36, reduciendo al mínimo los valores de impurezas como el azufre (S) y fósforo (P), que no permiten la mantención mediante soldadura. De esta manera, los valores máximos permitidos en nuestras ollas son $\%P \leq 0,015$ ^ $\%S \leq 0,012$.

Propiedades Mecánicas

Parámetro	Unidad	Valor
Tensile (mínimo)	ksi (MPa)	70 (480)
Yield (mínimo)	ksi (MPa)	36 (250)
Elongación en 22 (mínimo)	%	22
Reducción de área (mínimo)	%	30

Ollas para escoria Slag pot

Calidad Superficial

Para asegurar un correcto funcionamiento, es necesario ajustar los criterios de calidad superficial de las ollas. Nuestro criterio de ajuste se encuentra en el rango acotado de la norma ASTM A802 entre los niveles II y III (A3, B4,C3,D2,E3,G2,J2).

Criterio de inspección visual según norma ASTM A802

Características Superficiales	Nivel I	Nivel II	Nivel III	Nivel IV
Textura de la Superficie	A1	A2	A3	A4
Inclusiones no metálicas	B1	B2	B4	B5
Porosidad de gas	C2	C1	C3	C4
Discontinuidades de fusión	-	D1	D2	D5
Discontinuidades de expansión	-	-	E3	E5
Insertos	-	-	F1	F3

Marcas de eliminación de metal:

Termica	G1	G2	G3	G5
Mecánica	H1	H3	H4	H5
Soldadura	J1	J2	J3	J5

Integridad Interna

Para asegurar la integridad de la olla y evitar fallas en el corto plazo durante su uso no deben existir defectos de fundición tales como: rechupes, porosidades, agrietamiento durante el enfriamiento y atrapamiento de escoria .

Nuestro proceso de manufactura, sumado a nuestros estándares de liberación por norma ASTM A609 nivel 3, asegura una olla libre de defectos internos.

Inspección Dimensional

Las tolerancias dimensionales aplicadas son las indicadas cada plano que diseñamos. Sin embargo, la base de nuestro estándar es la norma DIN 1683, según las indicaciones de las siguientes tabla:

Zone Part	Grado
Espesor	GTB 18/5
Distancia entre trunnions	GTB 19/5
Altura y diámetro	GTB 20