

REVESTIMIENTO DE MOLINO DE ACERO

- **VEGA INDUSTRIES LTD, ES UNA COMPAÑÍA INDIA QUE FABRICA DISTINTOS TIPOS DE REVESTIMIENTOS PARA MOLINOS DE BOLAS Y BARRAS UTILIZADAS EN LAS DIFERENTES ETAPAS DEL PROCESO DE MOLIENDA.**
- **LOS REVESTIMIENTOS DE MOLINO VEGA, SE FABRICAN CON LOS MÁS ALTOS ESTÁNDARES DE CALIDAD DEL MERCADO MUNDIAL. SUS DIFERENTES INSTALACIONES, HACEN QUE SE SUMINISTRE MÁS DE 300 MILLONES DE TONELADAS A DIFERENTES MINERAS DEL MUNDO.**
- **VEGA TRABAJA CON EQUIPOS MULTIDISCIPLINARIOS QUE GARANTIZA EL MEJOR RENDIMIENTO DEL ACERO Y UN TRABAJO ÓPTIMO PARA UNA MÁXIMA PRODUCCIÓN.**
- **VEGA ES PARTE DEL GRUPO AIA ENGINEERING, LA EMPRESA MÁS GRANDE DEL MUNDO EN FABRICACIÓN DE PIEZAS Y COMPONENTES DE ALTO CROMO CON MÁS DE 40 AÑOS DE EXPERIENCIA, LA CUAL OFRECE SUS SERVICIOS DE OPTIMIZACIÓN Y MEJORAMIENTO DE OPERACIONES MINERAS EN CHILE, PERÚ Y EL RESTO DEL MUNDO.**

▶ Vega fabrica revestimientos para molinos SAG y molinos de bolas en diversas aleaciones Hi-Cr y Cr-Mo, obteniendo microestructuras y durezas que permiten una elevada resistencia al desgaste maximizando su rendimiento y duración.

▶ Las aleaciones que fabrica Vega para molinos de barra varían entre un 16% y un 27% de contenido cromo y una dureza de entre 530 a 745 HB.



VEGA ALLOY	Vegaline M02	Vegaline T07	Vegaline T12	Vegaline T16	Vegaline T22	Vegaline T25
Cr%	0.5 - 0.8	0.3 - 0.5	1.0 - 2.0	2.8 - 3.4	1.8 - 2.2	2.1 - 2.6
C%	1.5 - 2.5	6.0 - 9.0	11 - 14	15 - 18	21 - 23	23 - 27
Hardness (HB)	309 - 400	499 - 544	459 - 628	(685) (748)	528 - 690	528 - (666)

* Los valores de dureza HB indicados () están fuera del rango (HB>630). Estos corresponden a una conversión aproximada equivalente.

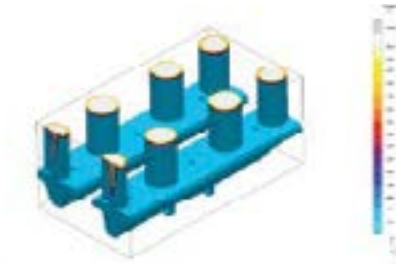
ALEACIONES Y DUREZAS

La tabla indica las diferentes combinaciones de aleaciones y durezas que se pueden alcanzar según las proporciones de C y Cr. Sin embargo a través del tratamiento térmico controlado, se pueden alcanzar durezas intermedias sin cambiar la aleación establecida.

TRATAMIENTO TÉRMICO

Vega cuenta en su fábrica, con la última tecnología para el proceso de tratamiento térmico. Una planta completamente automatizada, capaz de producir y replicar liners con iguales características de aleación y dureza.

▼ Vega utiliza el software Magnasoft, como parte de su proceso de ingeniería de fundición.



• Simulación y Modelación

• Ingeniería de Diseño

• Alto Cromo Cromo Moli

• Mayor Rendimiento



FUNDICIONES ALTO CR / IRON ALLOYS

- **Ball, Rod & AG Mills**
- **Chromium white iron**
11% hasta 28% Cr & 3% C
> 600 Hbn

ACEROS / STEEL ALLOYS

- **Ball & SAG Mills**
- **Pearlitic (Cr-Mo-steel)**
Hasta 2.5% Cr 325 - 0 - 425 Hbn
- **Martensitic**
Hasta 8% Cr 400 - 500 Hbn

INLET / OUTLET Y SHELL LINER

Son fabricados a la medida, siempre considerando los costos mínimos de mantenimiento y disponibilidad máxima de molinos. Disponemos de técnicos especializados para analizar el rendimiento del molino y desgaste del revestimiento proponiendo modificaciones del diseño que optimicen su funcionamiento.

