

SISTEMA DE IMPRESION 3D EN METAL (PARTE 3 DE 3)



Sistema de impresión 3D en metal. Se compone de tres fases. En esta tercera fase se introduce la pieza en el horno para su calentamiento. Para el funcionamiento del horno es necesario lo siguiente;

- Convertidor de frecuencia.
- Gases inertes (nitrógeno, argón)
- Pastillas de zirconio

CONSIDERACIONES PREVIAS AL USO DEL EQUIPO



¡LEA EL MANUAL DE INSTRUCCIONES DEL EQUIPO! Instalar y mantener de acuerdo a las instrucciones del fabricante. Es obligatorio conocer el funcionamiento del equipo antes de proceder a su utilización. Solo deberán manejar y trabajar con el equipo el personal que esté familiarizado con su manejo y funcionamiento. No está permitida su utilización para usos no especificados por el fabricante.



Asegúrese de trabajar en un entorno seguro. No trabaje solo en el laboratorio sin la supervisión o la autorización del responsable de la actividad. Si tiene dudas, consúltelas al responsable de la actividad previamente a iniciar los trabajos. Ver normas generales de acceso al laboratorio/taller (bata, gafas, calzado cerrado, pelo recogido...).



¡LEA LAS FICHAS DE DATOS DE SEGURIDAD DE LOS PRODUCTOS QUE VAYA A UTILIZAR! Es obligatorio conocer la categorización de los productos antes de proceder a su utilización. Se deberá tener en cuenta para la adopción de medidas preventivas adicionales a las básicas indicadas en esta ficha.

MEDIDAS PREVENTIVAS Y/O PRECAUCIÓN

RIESGOS	RECOMENDACIONES	PROTECCIÓN INDIVIDUAL O COLECTIVA OBLIGATORIA (seguir el manual de instrucciones del fabricante)
 <p>Pastillas de zirconio; - Exposición a agente químico - Incendio (Inflamable a temperatura ambiente)</p>	<ul style="list-style-type: none"> No abrir la tapa de la cámara del horno durante el proceso de sinterización. Seguir en todo momento las indicaciones de la ficha de datos de seguridad del zirconio. Realizar con precaución la limpieza y el mantenimiento del equipo de trabajo. Gestionar correctamente los residuos generados. 	 <p>Guantes de protección frente a riesgo químico (UNE EN 374)</p>
 <p>Explosión en caso de calentamiento</p>	<ul style="list-style-type: none"> Garantizar una buena ventilación. Proteger de la luz del sol. Utilizar sólo la composición de gas de formación especificada por el fabricante Seguir las indicaciones de la ficha de datos de seguridad de los gases inertes. 	
 <p>Peligro de asfixia.</p>	<ul style="list-style-type: none"> Verificar periódicamente que las conexiones entre el equipo de trabajo y las botellas de gases inertes están y se mantienen en buen estado. 	
 <p>Quemaduras por contacto con partes del equipo o piezas introducidas.</p>	<ul style="list-style-type: none"> La superficie de partes del equipo puede estar a elevada temperatura. (observar y extremar la precaución en las zonas señalizadas). Ser pacientes y respetar los tiempos de enfriamiento tanto del equipo de trabajo como de las piezas introducidas. 	 <p>Guantes de protección frente riesgos térmico. (UNE EN 407).</p>
 <p>Ruido del convertidor de frecuencia</p>	<ul style="list-style-type: none"> Mantener los dispositivos de protección del equipo en buen estado. Utilizar protección auditiva cuando la emisión acústica sea superior a 85 dB. 	 <p>Protectores auditivos (UNE EN 352).</p>
 <p>Atrapamiento</p>	<ul style="list-style-type: none"> Mantenga los dedos y las manos alejadas de la cámara del horno durante la apertura y cierre de la cámara. 	
 <p>Contacto eléctrico</p>	<ul style="list-style-type: none"> Desconectar de la red y enclavar en operaciones de mantenimiento, ajuste o reparación. Notificar cualquier incidencia al responsable del equipo. 	
	<ul style="list-style-type: none"> Realizar y registrar el mantenimiento preventivo / correctivo del equipo y de la instalación de gases inertes según las instrucciones del fabricante e instalador. El equipo sólo debe utilizarse y mantenerse por personal formado. Respetar la señalización de seguridad colocada por el fabricante en el equipo. 	