Tensionado

Una vez que la correa ha sido pasada por el sistema transportador debe ser tensionada antes del empalmado para facilitar una correcta ubicación del tensor de contrapeso y eliminar la comba. La operación de tensionado se debe realizar en el lugar donde se hará el último empalme. Después del tensionado final se ubican mordazas a cada extremo de la correa. Éstas están hechas de acero y tienen una superficie apernada.

Se aplica tensión mediante un dispositivo de potencia que se utiliza para pretensar la correa antes de desapernarla.

Hay ciertas recomendaciones a seguir al tensionar y empalmar:

- Las correas que se tensionan jalando en una sola dirección requieren más tensión de empalme que las que se jalan en ambas direcciones.
- Las correas en declive empalmadas en la parte superior de la pendiente requieren más tensión de empalme que aquellas empalmadas en la parte inferior.
- Las fajas en declive con un dispositivo antiretroceso que no se puede desactivar, deben ser tensionadas únicamente en la dirección de viaje de la cinta.
- Controle la faja frecuentemente durante el tensionado para asegurarse que esté libre y no esté atorada en ningún lugar.
- Durante el tensionado final, asegúrese de que los extremos de la correa estén alineados correctamente.

Limpieza

En este aspecto, lavar la correa con un rociador de agua antes de pasarles un rasqueteador de goma ayudará en la limpieza de casi cualquier material, incluyendo mineral de hierro y mezcla de cemento.

En algunos casos, la mejor limpieza posible no es suficiente y se debe tomar otro tipo de acción para compensar los efectos de una faja sucia. Se puede evitar la acumulación en las poleas de amarre usando envolturas de goma blanda o rasqueteando directamente en contra de la polea. El estirado diagonal sacará y desechará la acumulación en estas poleas. Los rodillos de retorno de tipo disco de goma o espiral previenen la acumulación en sí mismos y por lo tanto evitan problemas de guiado. En tanto, los materiales secos de la correa se pueden limpiar con cepillos rotativos de cerda o con aletas de goma, llevados a una alta velocidad superficial, generalmente de 3 a 5 veces la velocidad de la faja. También, es preferible, limpiar justo después de la polea de cabeza y antes del amarre. Aunque se puede hacer una exepción a esto cuando hay materiales pegajosos que a menudo requieren rasqueteado en la misma polea de cabeza; esto debido a que una gran parte del material fino se pega a la faja y debe ser raspado hacia la tolva o chute.

GEOMET 2016

3er Seminario Internacional de Geometalurgia

11–13 diciembre
Hotel Swissôtel, Lima, Perú

Participe como Autor
Envíe su resumen hasta el 16 de mayo

ÁREAS DE INTERÉS

Optimización de Proyectos y Operaciones Existentes • Muestreo Representativo y Modelamiento • Caracterización Geometalúrgica • Optimización de Costos y Producción • Conocimiento Geológico de Yacimientos • Mineralogía Aplicada • Geometalurgia en Yacimientos Masivos y/o Diseminados Versus Vetas Angostas • Principios y Prácticas Industriales • Optimización y Predicción de Conminución, Flotación y Lixiviación • Herramientas de Análisis de Datos • Criterios de Ingeniería y Diseño

COMITÉ EJECUTIVO

PRESIDENTA
Regina Baumgartner
Geocientífica Senior,
Gold Fields La Cima, Perú

DIRECTOR EJECUTIVO
Carlos Barahona
Gerente General,
Gecamin

COORDINADOR TÉCNICO
Adam Johnston
Metalurgista Senior,
Transmin Metallurgical Consultants, Perú

Inscríbase en **gecamin.com/geomet**

ORGANIZA

GECAMIN
Conferencias para la Minería

PATROCINAN

INSTITUTO DE INGENIEROS DE MINAS DEL PERÚ
CONSEJO MINERO
IBRAM
PROUD TO SUPPORT GREAT BRITAIN
CÁMARA DE COMERCIO PERUANO - CHILENA