

Este mejorador posee 4 Tambores de coquización retardada, uno de ellos había fallado por una grieta pasante (grieta que pasa de extremo a extremo el material base) y los otros 3 poseían grietas parciales próximas a ser pasantes.

La operadora no deseaba sacar los tambores de servicio en ese momento, de allí se idearon soldar planchas sobrepuestas a las zonas donde se encontraban las grietas para contenerlas, pero los estudios preparados para analizar esos refuerzos arrojaron resultados catastróficos. Como contratista especializada, Focus propuso colocar bandas de Weld Overlay con material de aporte base Níquel sobre las zonas con grietas (debido a sus bondadosas propiedades mecánicas) en los tres tambores restantes para contener el agrietamiento. Se realizó la aplicación de Weld Overlay con los Tambores en servicio, aprovechando la temperatura del casco como precalentamiento.

Actualmente luego de 3 años de la aplicación del WOL, los tambores siguen operando sin presentar fallas.

CLIENTE	CANTIDAD DE TAMBORES	AÑO	HORAS HOMBRE
PETROPIAR	3	2016	1,440



Figura: Acabado de la banda de Weld Overlay



Figura: Soldando la banda de Weld Overlay Semiautomático