

## Desafí

### Situación

Fugas en la sentina hacen que el barco sea puesto fuera de servicio

### Objetivos

Disminuir el tiempo de parada de tres semanas y encontrar una solución más duradera

### Causa Raíz

Contacto metal a metal entre el eje y el reborde estaban causando fugas



El rodamiento del eje no sella debido a la corrosión en la cara del reborde.

## Solución

### Preparación

- El eje fue rebajado en 3mm (1/8") en zona de los daños, se le mecanizó rosca de 1mm de profundidad y se desengrasó

### Aplicación

- Aplicar 3 mm de **ARC 858** por encima del diámetro del eje en zona preparada, esperar a curado seco al tacto y mecanizar inmediatamente
- Aplicar **ARC 855** como capa final, se espera a curado seco al tacto y se mecaniza en alta velocidad y poco avance con refrigerante



Eje con **ARC 858** aplicado.

## Resultados

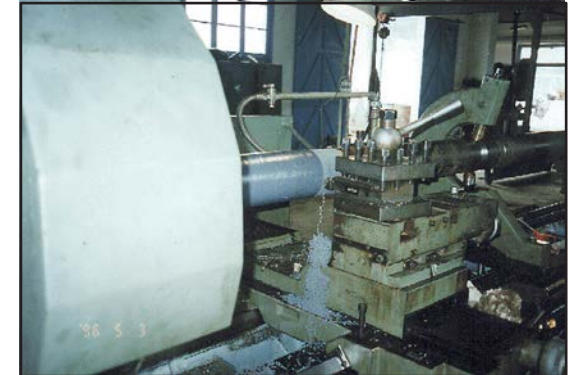
### Reporte del Cliente

- Tiempo de parada se redujo de 21 días a 4
- Revisión después de un año mostro que la reparación estaba en perfecto estado

### Costos de Reparación

- La reparación fue hecha con el 27% del costo estimado soldadura/mechanización. Esto no toma en cuenta la perdida potencial de productividad de los 17 días adicionales que el barco hubiera estado fuera de servicio

\$=USD



Mecanizado del eje con **ARC 858** aplicado.