

Eletrodo Revestido para Soldagem Arco Elétrico

Descrição

Eletrodo de revestimento básico refinada estrutura metalúrgica e de altíssima resistência mecânica. O depósito é ligado ao Níquel com adições de Cromo e Molibdênio – que homogeneamente se distribuem – garantindo alta tenacidade à baixas temperaturas (< 40°C). Podendo ser para aplicações multipasses, apresenta elevada resistência à trincas garantida pelo Baixo Teor de Hidrogênio. É extensamente usado para uma elevada faixa de aços fundidos ou forjados e aços do tipo ferramenta.

Características

Revestimento do tipo básico

Baixo teor de Hidrogênio Difusível (H4)

Soldabilidade em todas as posições – exceto vertical descendente

Rendimento superior 65%

Excepcional remoção de escória – Auto Destacável

Aplicações de Campo

Soldagem de Aços de Granulação Fina com resistência até 750 Mpa, Aços de Construção – Tipo SAC 50, Aços Fundidos ou Forjados, aços ligado ao Cr e Mo (SAE 4340, 4140, etc) e aços ao Cr-Ni-Mo, Soldagem de trilhos e equipamentos para Alta Pressão e aplicações onde se requeira Alta Tenacidade.

Propriedades Mecânicas

Resistência Tração	760-780 Mpa
Limite Elástico	680-700 Mpa
Alongamento	20%
Impacto	40J (-40°C)
Condição : AW (As Welded)	

Composição Química Típica

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	P	Ni	S
0,10	0,20 0,50	1,30 1,80	0,15 0,40	0,25 0,50	0,05	0,03	1,25 2,50	0,03

Propriedades Mecânicas

Resistência Relativa ao Desgaste

	Baixa	Média	Alta	Elevada
Corrosão/Oxid				
Fadiga Térmica				
Res. Tração				
Alongamento				

Metal de Base

Aços Carbono, Aços ligado ao Cr-Mo / Cr-Mo-Ni e de Alta Resistência até 800 Mpa, VMO, H13, VC131, D2

Parâmetros de Soldagem

Ø (mm)	Tensão (V)	Amperagem (A) CC+	Corrente
2.50	20 - 30	85 - 105	CC +
3.25	22 - 32	100 - 150	CC +
4.00	24 - 34	130 - 200	CC +
5.00	24 - 34	195 - 265	CC +
6.00	26 - 34	220 - 310	CC +

Procedimento Soldagem

Pré-aquecimento e Temperatura de interpasso entre 200 - 315°C.

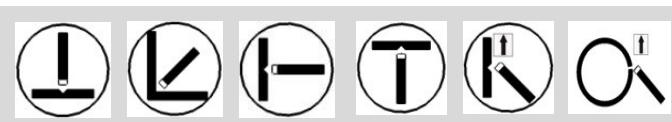
Resfriamento menor que 80°C (transformação Martensita)

Recozimento a 760°C – entre 2h a 10h

Taxa Aquecimento: 150°C/h)até 550°C – após 80°C/h após 550°C.

Para melhoria das propriedades mecânicas – cordões entre 2-3mm de espessura.

Posição Soldagem



Diâmetro e Embalagem Disponível

Ø (mm)	Embalagem	Peso (Kg)
2.5 a 3.25 X 350	Lata Metálica	18
4.0 a 5.0 X 450	Lata Metálica	25

FISP (Ficha de Informações de Segurança de Produto) pode ser obtida através do MGM Serviço de Clientes.

A MGM reserva-se ao direito de promover melhorias técnicas em seus produtos, design e/ou especificação sem aviso prévio. Rev. 00/2017