

## Eletrodo Revestido para Soldagem Arco Elétrico

### Descrição

**MGM 128M** é um eletrodo revestido do tipo básico - especificação militar de alta resistência à tração (850 N/mm<sup>2</sup>), para soldagem dos aços de granulação fina : aços fundidos ou forjados e encruados a frio – onde se requer máxima resistência. Seu depósito é ligado aos elementos Níquel-Molibdênio e Cromo onde além da altíssima resistência, proporciona elevada tenacidade em condições de até -50°C, sendo indicado para equipamentos de alta pressão e baixas temperaturas. Pelo seu alto teor de Ni-Mo é indicado para uma extensa faixa de soldagem de aços de média-alta resistência nas mais diversas aplicações.

### Características

Alta taxa de deposição em todas as posições

Rendimento superior 65%

Excepcional remoção de escória – Auto Destacável

Excelente estabilidade do arco e isento de respingos e salpicos.

### Aplicações de Campo

Soldagem de Aços com resistência até 900 Mpa, aços do tipo 4130, 4340 – Aços Fundidos ou Forjados, aços ligado ao Cr-Mo (41XX) e aços ao Cr-Ni-Mo (43XX, 47XX, 81XX, 86XX, 87XX, 88XX, 94XX, 97XX), soldagem de trilhos e equipamentos para alta pressão e aplicações onde se requeira alta tenacidade/resistência. União, enchimentos ou recuperação de falhas

**Pré-Aquecimento sugerido: min 250°C**

**Recomenda-se discutir previamente o procedimento**

### Propriedades Mecânicas

Resistência Tração	840 - 860 Mpa
Limite Elástico	> 780 Mpa
Alongamento	16 - 18%
Impacto	40J /-50°C

### Composição Química Típica

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
< 0,10	0,40 0,60	1,30 2,25	0,30 1,50	0,25 0,50	1,75 2,25

### 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 interpasse entre 200 - 315°C.

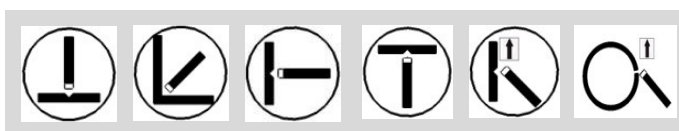
Resfriamento menor que 80°C (transformação Martensita)

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