

Descrição

O MGM 3726 é um eletrodo do tipo Cr-Ni-Mn – austenítico de alta resistência mecânica e elevado alongamento para união de aços de Alta Resistência e Aços Especiais e especialmente Aços Manganês e união destes com Aços Carbono. Altíssima versatilidade pelas suas características de resistência, alongamento e endurecimento em serviço de 250 HB até 450 HB. Depósito usinável, resistente ao calor excessivo. Permite soldagem na posição horizontal

Características Eletrodo

Alta taxa de deposição em todas as posições

Rendimento superior 65%

Fácil remoção de escória

Excelente estabilidade do arco e isento de respingos e salpicos.

A temperatura de aplicação não deve exceder 250°C

Aplicações de Campo

Mandíbulas de Britadores, Lâminas e Dentes de Caçambas, Rodas de Ponte Rolante, Roletes, Roldanas, Engrenagens, Coroas, Pinhões, Eixos, Trilhos, Agulhas de Desvios e Cruzamento de Ferrovias, Falhas de Fundição.

Dureza Metal Solda

1 – 3 camadas (SAE 1020)	200 – 250 HB
Endurecimento em Serviço	400 – 450 HB

Composição Química Típica

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0,10	5,50	0,30	16,0	6,0	0,40
	7,00	1,00	20,0	8,0	0,70

Propriedade Mecânica

Resistência Tração	630 Mpa
Limite Elástico	430 Mpa
Alongamento	36%

Propriedades Mecânicas

	Resistência Relativa ao Desgaste				
	Baixa	Média	Alta	Elevada	Superior
Abrasão					
Impacto					
Atrito					
Compressão					

Metal de Base

Aços Carbono, Aços ao Manganês, Aços Inoxidáveis

Parâmetros de Soldagem

Ø (mm)	Tensão (V)	Amperagem (A) CC+	Corrente
2.50	20 - 30	80 - 110	CC +
3.25	22 - 32	90 - 150	CC +
4.00	24 - 34	120 - 200	CC +
5.00	24 - 36	150 - 200	CC +
6.00	26 - 38	200 - 250	CC +

Posição Soldagem



Diâmetro e Embalagem Disponível

Ø (mm)	Embalagem	Peso
Todos	Caixa de Papelão 5Kg	5Kg