

Eletrodo Revestido para Soldagem Arco Elétrico

Descrição

MGM 8Sn é um eletrodo revestido do tipo básico-criolítico de liga Bronze-Estanho (8% Sn) para soldagem de bronzes com composição química semelhante, Bronze-Fosforoso e ou união destes com Aço, Ferro-Fundido, Cobre ou Latão. Também é designado para cladding (revestimento) sobre aço. Seu depósito resulta em baixo coeficiente de atrito, sendo bastante resistente e empregado no desgaste friccional metal-metal, sendo ideal para aplicações em mancais, guias de prensas, pistões hidráulicos, eixos nos mais diversos segmentos industriais. A adição de Estanho aumenta a resistência ao desgaste friccional e melhora a temperatura de solidificação durante a deposição do metal de solda

Características Eletrodo

Rendimento superior 60%

Fácil remoção da escória

Excelente estabilidade do arco e isento de respingos e salpicos

Soldagem sempre no polo positivo em CC+

Aplicações de Campo

Soldagem de ligas de Bronze-Estanho ou Bronze-Fósforo e /ou união destes com aços, ferro-fundido, inox, Cobre ou latão. Extensamente usado para aplicações contra o desgaste friccional, falhas de fundição, guias deslizantes, determinadas aplicações de corrosão em bronzes.

Pré-Aquecimento sugerido: min 250°C e manter temperatura de soldagem

Recomenda-se leve oscilação

Composição Química Típica

Fe	Si	Mn	Ni	P	Sn	Cu
< 0,15	0,25	0,20	< 0,01	0,10	7,0 9,0	Resto

Propriedades Mecânicas

Resistência Tração	380-400 Mpa
Limite Elástico	> 270
Alongamento	20 – 22%
Dureza	85 – 100 HB

Parâmetros de Soldagem

Ø (mm)	Tensão (V)	Amperagem (A) CC+/-CA	Corrente
3.25	22 – 32	115 - 155	CC +
4.00	24 - 34	135 - 185	CC +

Procedimento Soldagem

Um pré-aquecimento entre 200-300°C crítico para permitir a melhor fusão do eletrodo com o metal de base, uma vez que bronzes dissipam calor rapidamente

Se por algum motivo interromper a soldagem, é recomendado pré-aquecer novamente para continuar a soldagem, ou manter em fornos ou estufas nesta faixa de temperatura

O ideal é que seja executado cordão de solda de um eletrodo inteiro de cada vez, sem interrupção, assim mantém-se o aquecimento da peça

soldagem de bronzes deve ser uma soldagem contínua e sem interrupções

O ideal é que os eletrodos estejam também em estufas, para que não sejam soldados frios (80 – 100°C) Após finalizar a soldagem, manter resfriamento lento ao ambiente.

Posição Soldagem



Diâmetro e Embalagem Disponível

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