

Eletrodo Revestido para Soldagem Arco Elétrico

Descrição

MGM 929 é um eletrodo revestido do tipo básicocriolítico de Cobre-Alumínio. Este produto é uma liga do tipo Cu com 9% Al e Ferro. Estas características conferem resistência ao desgastes em ambientes corrosivos por água salgada e também em ambientes ácidos dependendo da concentração e temperatura. É usada também para revestimentos anti-fricção. Esta liga não é recomendada para união em juntas.

Propriedades Mecânicas

Resistência Tração	380 - 450 MPa
Limite Elástico	> 300
Alongamento	> 35%
Dureza	Aprox 25 Rockwell F (menor 100 HB)

Parâmetros de Soldagem

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

Procedimento Soldagem

Um pré-aquecimento entre 250-350°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 pre-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 frio (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