

## Eletrodo Revestido para Soldagem em Ferro Fundido – Contaminado / Resíduos

### Descrição

**MGM ES t** é um eletrodo com alma de Ferro e revestimento especial para “amanteigamento” em Ferro Fundido de má qualidade, com alto teor de Fósforo e Enxofre, queimado ou impregnado de óleo ou mesmo em Ferro Fundido contaminado de outros resíduos. O **MGM ES t** é usado antes da aplicação do eletrodo de Níquel ou Ferro-Níquel. Também para uniões ou revestimentos que não requeiram alta resistência ou usinabilidade. Excelente como “base” sobre Ferro Fundido para aplicação de revestimentos superiores, tal como no revestimento de camisas de moenda em Usinas de Açúcar.

### Características de Soldagem

Alta performance de soldabilidade

Fácil deposição, molhabilidade e fusão em passe simples sobre Ferro Fundido

Elementos desoxidantes e dessulfurantes no sistema do revestimento

Alta taxa de deposição e rendimento superior a 75%

Depósito com formação de escória com fácil remoção

Depósito pode ocorrer trincas de alívio em Ferro Fundido

### Aplicações Típicas

Amanteigamento em peças e parte de equipamentos de Ferro Fundido que haja dificuldade de aderência de eletrodos de Ni (MGM 100Ni/885Ni) ou Ni-Fe (MGM 660Ni) devido contaminação ou superfícies impregnadas de óleo ou resíduos outros. Cabeças de trefila em Ferro Fundido.

**Açúcar e Alcool:** Reconstituição de frisos de moenda, base de friso de moenda – em camisas de Ferro Fundido Cinzento ou Nodular.

### Dureza Metal de Solda

1 Camada (Ferro Fundido)

300 – 400 HB

### Análise Química

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe
1,0	0,10	0,15	< 0,10	< 0,20	resto
1,5	0,40	0,50			

### Propriedades Mecânicas

#### Resistência Relativa ao Desgaste - Referência

	Baixa	Média	Alta	Elevada
Abrasão				
Impacto				
Atrito/Fricção				
Compressão				

### Metal de base

Ferro Fundido Cinzento ou Nodular, Ferro Fundido que tenham difícil soldabilidade

### Parâmetros de Soldagem

Tipo de Transferência	∅ (mm)	Amperagem (A) CC+	Kg/h (*) Depende Oscilação e Diluição
Globular – Sessões Finas/Espessas	2,50	70-100	1,3 – 1,8
Globular – Sessões Espessas	3.25	90-120	1,7 – 2,4
Globular – Sessões Espessas	4.00	100-160	2,4 – 3,0

### Posições de Soldagem



### Diâmetros e Embalagens

∅ (mm)	Tipo de	Peso Liq.
Todos	Caixa Papelão Corrugado + Saco Plástico	5 Kg