

## Eletrodo Revestido para Soldagem Arco Elétrico

### Descrição

**MGM 13** é um eletrodo de revestimento rutilico fino com excepcional soldabilidade em todas as posições – otimizado para a vertical descendente – com cordões de solda de excelente aspecto e acabamento superficial, margens e contorno retilíneos, altura uniforme e estrias homogêneas - conferindo um cordão de solda de alto padrão de soldabilidade. Fácil controle do arco em soldagens de baixa amperagens tanto na corrente contínua como alternada – sem a tendência de “cortes” ou “apagar” o arco. O MGM 13 apresenta-se com fácil abertura e reabertura de arco sobre espessuras finas e baixa amperagem, escória auto destacável, isento de salpicos, poros, trincas, mordeduras ou inclusões. É indicado principalmente para execução de soldagens contínuas – perfeito para vertical descendente – e nos aspectos de maior necessidade de produtividade e cordões contínuos.

### Características

Alta taxa de deposição em todas as posições  
Rendimento superior 58%  
Excepcional soldabilidade e aspecto visual do cordão com ótima remoção de escória  
Sem formação de “unhas” ou “queima lateral”

### Aplicações de Campo

Soldagem em chapas finas e médias do Aço Carbono e Baixo Carbono em geral. Particularmente indicado para serviços de caldeiraria, serralheria e manutenção, onde se requer um performance de fácil soldabilidade e versatilidade em todas as posições. Muito usado na construções de tanques e tubulações – devido suas características de soldagem na vertical descendente.

### Composição Química Típica

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	Ni
0,07	0,25	0,35	0,10	0,01	0,02	0,01

### Propriedades Mecânicas

Resistência Tração	560 Mpa
Limite Elástico	480 Mpa
Alongamento	30%

### Metal de Base

Aços Baixo Carbono em Geral até SAE 1030, A36

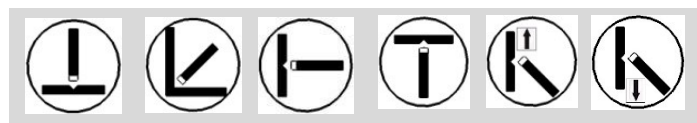
Aços Carbono até 600 MPa

Não é recomendado para o tipo CA-25/50/60 ou GG-50/60

### Parâmetros de Soldagem

Ø (mm)	Tensão (V)	Amperagem (A) CC+/-CA	Corrente
2.00	20 - 30	40 - 80	CC + ou - / CA>50V
2.50	20 - 30	75 - 100	CC + ou - / CA>50V
3.25	22 - 32	110 - 150	CC + ou - / CA>50V
4.00	24 - 34	140 - 200	Melhor CC +
5.00	24 - 36	150 - 200	Melhor CC +
6.00	26 - 38	200 - 250	Melhor CC +

### Posição Soldagem



### Diâmetro e Embalagem Disponível

Ø (mm)	Embalagem	Peso (Kg)
2.0 X 300	Caixa + 4 sacos Plásticos de 4Kg	16
2.0 X 300	Lata	16
2,50 a 5mm X 350	Caixa + 4 sacos plásticos de 5Kg	20
2,50 a 5mm X 350	Caixa + 4 Caixas de 5Kg	20
2,50 a 5mm X 350	Lata	20

### Descrição

Eletrodo **MGM 13 F-S** de revestimento rutilico muito fino, compacto e homogêneo, que não forma “unha” ou “queima de lado”. Arco extremamente macio e de fácil abertura e reabertura de arco mesmo com eletrodo “frio” sobre material bem fino e com muito baixa amperagem. Permite soldar sem furar o metal de base, mesmo em chapas muito finas. Fácil controle do arco, soldagem excepcional em todas as posições, inclusive na vertical ascendente, descendente e sobre-cabeça. Apresenta depósitos de ótimo acabamento, isento de salpicos, poros, trincas, mordeduras ou inclusões. Apresenta remoção de escória auto destacável. Soldabilidade em baixas amperagens e com igual performance e controle do arco tanto na corrente contínua (gerador/retificador) como corrente alternada (transformador). Sem tendência a “grudar” ou “apagar” o arco, permitindo solda por arco sob contato.

### Características

- Alta taxa de deposição em todas as posições
- Eficiência superior 58%
- Excepcional remoção de escória – Auto Destacável
- Excelente estabilidade do arco e isento de respingos e salpicos.

### Aplicações de Campo

Soldagem em chapas finas e médias do Aço Carbono e Baixo Carbono em geral. Particularmente indicado para serviços de caldeiraria e serralheria e manutenção, onde se requer um performance de fácil soldabilidade e versatilidade em todas as posições.

### Composição Química Típica

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	Ni
0,07	0,40	0,40	0,01	0,01	0,02	0,01

Homologação: FBTS / AWS E 6013 

### Propriedades Mecânicas

Resistência Tração	550 Mpa
Limite Elástico	440 Mpa
Alongamento	26%
Impacto	40 J (-20°C)

### Metal de Base

Aços Baixo Carbono em Geral até SAE 1030, A36

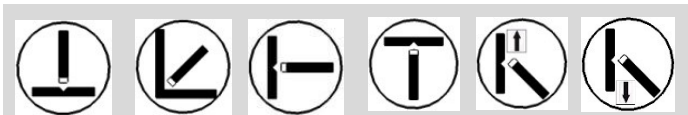
Aços Carbono até 600 MPa

Não é recomendado para o tipo CA-25/50/60 ou GG-50/60

### Parâmetros de Soldagem

Ø (mm)	Tensão (V)	Amperagem (A) CC+/-CA	Corrente
2.00	20 - 30	40 - 80	CC + ou - / CA>50V
2.50	20 - 30	75 - 100	CC + ou - / CA>50V
3.25	22 - 32	110 - 150	CC + ou - / CA>50V
4.00	24 - 34	140 - 200	Melhor CC +
5.00	24 - 36	150 - 200	Melhor CC +
6.00	26 - 38	200 - 250	Melhor CC +

### Posição Soldagem



### Diâmetro e Embalagem Disponível

Ø (mm)	Embalagem	Peso (Kg)
2.0 X 300	Caixa + 4 sacos Plásticos de 4Kg	16
2.0 X 300	Lata	16
2,50 a 5mm X 350	Caixa + 4 sacos plásticos de 5Kg	20
2,50 a 5mm X 350	Caixa + 4 Caixas de 5Kg	20
2,50 a 5mm X 350	Lata	20