

DEFEITOS E CONSEQUÊNCIAS:

Porosidade

Motivos:

- 1 – Peças contaminadas
- 2 – Teor de contaminantes elevado, fósforo e enxofre do metal base
- 3 – Eletrodos úmidos
- 4 – Corrente inadequada e polaridade incorreta
- 5 – Velocidade de soldagem elevada
- 6 – Eletrodo não compatível ao metal base
- 7 – Poros no final do cordão
- 8 – Porosidade no cordão inteiro

Soluções:

- 1 – Promover boa limpeza do metal base.
- 2 – Utilize eletrodos tipo básico (ex. E 7018 ou outros).
- 3 – Ressecar os eletrodos conforme indicação do fabricante (**consultar tabela de ressecagem, final da página**).
- 4 – Ajuste a polaridade e corrente condizentes com a classificação do eletrodo, diâmetro conforme norma ou indicação do fabricante.
- 5 – Diminua a velocidade de avanço do cordão.
- 6 – Consulte norma ou fabricante para aplicação correta.
- 7 – Utilize a técnica de encerrar o cordão voltando o eletrodo e enchendo a cratera.
- 8 – Ressecar os eletrodos conforme instrução do fabricante (**consultar tabela de ressecagem, final da página**); em corrente contínua colocar a polaridade correta; diminua a velocidade de soldagem; diminua o comprimento do arco elétrico e velocidade de avanço do cordão.

INSTRUÇÕES PARA CONSERVAÇÃO E RESSECAGEM DE ELETRODOS REVESTIDOS:

A conservação da secagem deve ser feita obedecendo a logística adequada de distribuição em estufas seguindo a tabela abaixo:

TIPO DE REVESTIMENTO DOS ELETRODOS	TEMPERATURA (°C)			LOCAL DE APLICAÇÃO, (COCHICHOS), CARREGAR NO INÍCIO DO TRABALHO (°C)		
Básicos	130	±	25	120	±	30
Alto Rendimento	110	±	10	100	±	20
Rutílico	70	±	10	70	±	10
Ferro Fundido	60	±	10	60	±	10
Inoxidável	100	±	20	90	±	20
Alumínio	70	±	10	50	±	10

A ressecagem é utilizada em casos extremos, onde as recomendações acima não foram seguidas e os eletrodos ficaram expostos à umidade excessiva.

TIPO DE REVESTIMENTO DOS ELETRODOS	TEMPERATURA (°C)			TEMPO DE PERMANÊNCIA NA TEMPERATURA AO LADO (h)
Básicos	320	±	25	2,0 h
Alto Rendimento	270	±	25	2,0 h
Rutílico	90	±	10	1,5 h
Ferro Fundido	80	±	10	1,5 h
Inoxidável	280	±	20	1,5 h
Alumínio	Não Recomendável			Não Recomendável