

## DEFEITOS E CONSEQUÊNCIAS:

### Mordeduras

#### Motivos:

- 1 – Corrente alta
- 2 – Velocidade de soldagem muito alta
- 3 – Arco longo
- 4 – Sopro magnético
- 5 – Eletrodos úmidos
- 6 – Diâmetro do eletrodo muito grande
- 7 – Chanfro estreito

#### Soluções:

- 1 – Ajuste a corrente adequada conforme norma ou indicação do fabricante.
- 2 – Reduza a velocidade de soldagem e trabalhe no ângulo do bisel de forma que fique um depósito de solda uniforme nas laterais da junta..
- 3 – Encurte o arco.
- 4 – Utilize fonte de corrente alternada; use placas de cobre na fixação do cabo terra ou mude de posição; não deixe cabos enrolados; evite ou modifique a posição de objetos magnetizáveis; coloque o cabo terra mais próximo da peça; incline o eletrodo na direção do sopro.
- 5 – Resseque os eletrodos conforme indicação do fabricante (**consultar tabela de ressecagem, final da página**).
- 6 – Usar eletrodos de menor diâmetro.
- 7 – Pode ocasionar mordedura ou falta de penetração na raiz. Prepare o chanfro de acordo com o procedimento adequado. Use o chanfro mais aberto.

## 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