

## Eletrodo Revestido para Soldagem Arco Elétrico

### Descrição

Eletrodo **MGM 14MnNi** de revestimento básico do tipo 14Mn Aço Manganês/Hadfield de estrutura metalúrgica austenítica com inclusão de Níquel. Seu depósito é muito resistente ao impacto severo, compressão e atrito, sendo especificamente para a soldagem do Aço Manganês 12-14%Mn novo ou já encruado e união deste com aços Carbono em geral, bem como almofada e revestimento protetor em geral. Sua estrutura endurece em serviços de aprox. 200HB até 450 HB (45-48 HRC). Muito resistente à formação de trincas devido a adição de Níquel. Depósito de cor e propriedades idênticas ao aço Manganês fundido e portanto também muito empregado na recuperação e falhas de fundição

### Características Eletrodo MGM 14MnNi

Alta taxa de deposição em todas as posições  
Rendimento superior 65%  
Fácil remoção de escória  
Excelente estabilidade do arco e isento de respingos e salpicos.  
A temperatura de aplicação não deve exceder 250°C

### Aplicações de Campo

Mandíbulas, Martelos e Placas de Desgaste de Britador, Cones, Mantas e Barras de Britagem, Recuperação de Trilhos, AMV's, Agulhas de Desvio e Cruzamentos

### Composição Química Típica

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
0,50	0,45	13,0	0,05	0,01	3,50

### Norma

ASME SFA A5.13/A5.13M:2010 AWS E FeMn-A  
DIN8555 E7 – 250KP

### Propriedades Mecânicas

	Resistência Relativa ao Desgaste			
	Baixa	Média	Alto	Elevado
Abrasão	■	■	■	■
Impacto	■	■	■	■
Atrito	■	■	■	■
Compressão	■	■	■	■

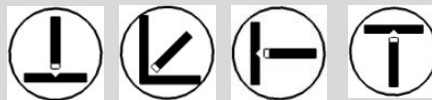
### Metal de Base

Aços Manganês 12-14%, Aços Mn-Ni e Mo, Aços Carbono em geral

### Parâmetros de Soldagem

∅ (mm)	Tensão (V)	Amperagem (A) CC+	Corrente
2.50	20 - 30	80 - 110	CC +
3.25	22 - 32	90 - 150	CC +
4.00	24 - 34	120 - 200	CC +
5.00	24 - 36	150 - 200	CC +
6.00	26 - 38	200 - 250	CC +

### Posição Soldagem



### Diâmetro e Embalagem Disponível

∅ (mm)	Embalagem	Peso
Todos	Caixa de Papelão 5Kg	5Kg