

Descrição

MGM 27 Cr é um eletrodo revestido desenvolvido para revestimento duro de picoteamento de cilindros de moenda em usinas de Açúcar, bem como para revestimentos resistentes ao desgaste em geral. Seu revestimento especial de espessura reduzida e de deposição extremamente suave com fluidez controlada, possibilita a transferência da gota exatamente na posição e no formato desejado – sem que o metal de solda fundido escorra para os lados – facilitando a operação do “picoteamento”. A soldagem se apresenta com alto rendimento de aplicação pela facilidade de abertura e reabertura do arco e de remontar o depósito. O mesmo também tem ampla aplicações para revestimentos duros em condições de alta abrasão e médio-alto impacto.

MGM 27 Cr – Características de Soldagem

Alta performance de soldabilidade

Fácil deposição e molhabilidade

Alta taxa de rendimento – acima 90%

Depósito pode trincar devido alívio de tensões

Aplicações Típicas

Martelo pulverizador, moinhos cônicos, roscas sem fim, lâminas, gengivas, dentes, bordas cortantes, insertos, face de arrasto, carcaças de bombas, caçambas carregadeiras e escavadeiras, lâminas de “scraper”, lâminas de motoniveladoras, martelos, mantas, grelhas de moinho, anéis e rolos de moagem, mandíbulas, martelos e placas de desgaste do britador, cones, mantas e barras de britagem, facas trituradoras, helicóides, transportadores e elevadores de caneca, mandris de minérios, pás e raspadeiras de misturadores, dentes de desagregador, calhas, bicas, peneiras, separadores, curvas de tubulação, misturadores para borracha, sulcadores e marombas.

Açúcar e Alcool: altíssimo desempenho em picotes

Dureza Metal de Solda

1 – 2 camada (A-36)

58– 62 HRC

Composição Química Típica – Sem Diluição

C	Si	Mn	Cr
4,00	1,00	1,50	25,0
5,00	3,00	3,00	30,0

Propriedades Mecânicas - Relativas

Relativa Resistência ao Desgaste				
	Baixo	Médio	Alto	Elevado
Abrasão				
Impacto				
Atrito				
Compressão				

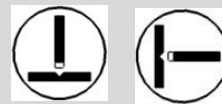
Metal de Base

Aço Carbono, Aços Manganês e suas ligas, Ferro Fundido, Aços Duros, Aços Inoxidáveis e outros

Parâmetros de Soldagem

Tipo de Transferência	Ø (mm)	Amperagem (A) CC+	Kg/h (*) Depende Oscilação e Diluição
“Globular” – Sessões Finas	3.25	Baixa 90-110	1,3 – 1,8
“Globular” – Sessões Espessas	3.25	Alta 130-180	1,7 – 2,4
“Globular” – Sessões Finas	4.00	Baixa 140-190	2,4 – 3,0
“Globular” – Sessões Espessas	4.00	Alta 180-250	2,7 – 3,2
“Globular” – Sessões Espessas	5.00	Alta 180-270	2,9 – 3,5

Posições de Soldagem



Diâmetros e Embalagens

Ø (mm)	Tipo de Embalagem	Peso
Todos	Caixa de Papelão e Sacos Plásticos	5 Kg
Todos	Latas metálicas	20 Kg