

## Eletrodo Revestido para Revestimento Duro

### Descrição

**MGM 2865** é um eletrodo revestido do tipo básico para constituído de Carbonetos de Cromo com adição de Mn e Si de alta resistência à abrasão, erosão severa e impactos médio-alto. Extrema versatilidade na prevenção de desgastes, apresentando elevado rendimento de soldagem. Resistente à corrosão de álcalis (sodas) e no ambiente sucro-alcooleiro e mantém suas propriedades mecânicas até 350°C. É uma excelente alternativa quando é preciso conciliar bom desempenho e custo.

### MGM 2865 – Características de Soldagem

Alta performance de soldabilidade

Fácil deposição e molhabilidade – devido adição de Boro

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, 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, marombas e transportadores de minérios.

**Açúcar e Alcool:** Garras hidráulicas, Placa de Desfibrador, Helicóides, facas de corte e transportador de bagaça entre outras

### Dureza Metal de Solda

1 – 2 camada (A-36) 58– 62 HRc

1 -2 camda em (Ferro Fundido) 58– 63 HRc

### Composição Química Típica – Sem diluição

C	Si	Mn	Cr
4,5 5,0	2,0 3,0	3,0 5,0	26 - 29

### 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