

Eletrodo Revestido para Soldagem Revestimento Duro e Reconstrução Multicamadas

Descrição

MGM 40 é uma liga de revestimento duro indicada para aplicações em geral para reconstrução sobre partes e peças sujeitos ao desgaste por atrito, compressão, impacto e abrasão baixa. Sua estrutura metalúrgica é ligada ao Cromo e Carbono, mesmo com sua média-alta dureza, o depósito é muito tenaz e muito resistente à ocorrência de trincas. Muito usado para aplicações em passe único ou multi-camadas, mesmo em grandes extensões e espessura, sem risco de destacamento. Também usado como camada intermediária para revestimentos de maior dureza e onde se requer um revestimento duro de média resistência e mais econômico. Temperatura em serviço até 350°C.

MGM 40 – Características de Soldagem

Alta performance de soldabilidade

Fácil deposição e molhabilidade em passe simples ou multi-passes

Alta taxa de deposição e rendimento de soldagem de ~ 70%

Depósito com formação de escória com fácil remoção

Revestimento básico de fácil remoção de escória

Aplicações Típicas

Cilindros, Eixos, Rolos. Rodas Ponte Rolante, Tambores, Roldanas, Polias, Acoplamentos, Mancais, Buchas, Guias, Luvas, coroas e pinhão, tratores de esteiras e links – onde a dureza seja entre 375 a 425 HB (37 a 43 HRC)

Usinas de Açúcar: Quadrado e Palito

Dureza Metal de Solda

| | |
|----------------------|--------------|
| 1 – 2 Camadas (A-36) | 37 a 43 HRc |
| 1 -2 camadas (A-36) | 375 – 425 HB |

Análise Química

| C | Si | Mn | Cr | Cu |
|--------------|--------------|--------------|--------------|----------|
| 0,18 0,25 | 0,20 1,00 | 0,50 2,00 | 1,50 2,50 | 0,15 max |

Propriedades Mecânicas

| Resistência Relativa ao Desgaste - Referência | | | | |
|---|-------|-------|------|---------|
| | Baixa | Média | Alta | Elevada |
| Abrasão | ■ | ■ | ■ | ■ |
| Impacto | ■ | ■ | ■ | ■ |
| Atrito/Fricção | ■ | ■ | ■ | ■ |
| Compressão | ■ | ■ | ■ | ■ |

Metal de base

Geralmente aços Carbono ate 0,40% C. Recomendado pré-aquecimento de aprox. 250°C

Parâmetros de Soldagem

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

Posições de Soldagem



Diâmetros e Embalagens

| Ø (mm) | Tipo de | Peso Liq. |
|--------|---|-----------|
| Todos | Caixa Papelão Corrugado + Saco Plástico | 5 Kg |
| Todos | Latas Metálicas + Saco Plástico | 20 Kg |