

## Eletrodo Revestido para Soldagem Revestimento Duro e Reconstrução Multicamadas

### Descrição

**MGM 65** é uma liga de revestimento duro que promove aplicações em geral para reconstrução sobre partes e peças estruturais sujeitas a alto impacto e média abrasão. Sua estrutura metalúrgica é ligada ao Cromo e Molibdênio, mesmo com sua alta dureza, o depósito é muito tenaz e muito resistente à ocorrência de trincas. Muito usado para aplicações em passe único ou multicamadas, mesmo em grandes dimensões. Devido alto teor de Cr é muito aplicado para passes de amanteigamento quando após é necessário revestimento duro de maior resistência à abrasão, como MGM 45CR-B ou MGM 238 NbMo. **MGM 65** é também um produto flexível para ser usado em reparos de ferramentas à frio ou à quente. Usinagem por rebolo é possível.

### MGM 65 – Características de Soldagem

Alta performance de soldabilidade

Fácil deposição e molhabilidade em passe simples ou multi-passes

Alta taxa de deposição e rendimento superior a 75%

Depósito com formação de escória com fácil remoção

Depósito pode ocorrer trincas de alívio em Ferro Fundido

### Aplicações Típicas

Rotores e Carcaças de Bombas, Cilindros, Eixos e Entalhados, Pinos de Caçamba, Elos de Corrente, Martelos e Grelhas de Moinho, Anéis e Rolos de Moagem, Mandíbulas, Martelos e Placas de Desgaste de Britador, Cones, Mantas e Barras de Britagem, Pilões de Bate Estaca, Estampos, Moldes, Réguas e Ferramentas de Prensagem e Extrusão de Cerâmicas, Cimento e Refratários, Trilhos, Cruzamentos e Agulhas de Desvio. Sapatas de Freio, Guias de Deslocamento, Martelo de Moinho, Martelo de Pulverizador, Moinho Cônico, Rasgo de Chaveta, Tambores de Freio ou Guincho. Bobinadeiras, Cabeças de Trefila, Fieiras, Roletes e Guias de Trefilação.

**Açucar e Alcool:** Roda Dentada, como “Sobre-base” e Lateral em Rolo de Moenda

### Dureza Metal de Solda

1 – 2 Camadas (A-36)	54 – 60 HRc
1 Camada (Ferro Fundido)	45 – 50 HRc
Recozimento 800°C	Approx. 250 HB
Tratamento Dureza (Óleo) – 1000°C	60 – 62 HRc
1 camada em aços não ligados	52 – 55 HRc

### Propriedades Mecânicas

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

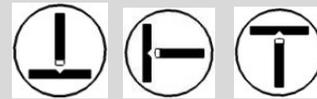
### Metal de base

Aço Carbono até 0.50%C, Aços Ligados, Ferro Fundido Cinzento ou Nodular, Aços Inoxidáveis.

### Parâmetros de Soldagem

Tipo de Transferência	Ø (mm)	Amperagem (A) CC+ or 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

### Análise Química Típica

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,50	1,20	0,80	9,0	0,5