TABELA DE MANUSEIO E ARMAZENAMENTO ELETRODOS REVESTIDOS, VARETAS, ARAMES E FLUXOS

GMW WELDING

Estocagem e Ressecagem

Os consumíveis de soldagem devem ser mantidos em suas embalagens originais até o seu uso. As embalagens devem ser retiradas do estoque baseado no princípio do consumo dos mais antigos. A fim de proteger os consumíveis de soldagem contra a umidade, os mesmos devem ser estocados em locais secos com temperaturas entre 20 a 40 ºC. A umidade relativa do ar deve estar abaixo de 60%.

Norma	Aplicação do Eletrodo	Tipo de Revestimento	Ressecagem [1) 3)] Recomendada	Temperatura [2) 3)] (ºC) Tempo: 2h	Ressecagem[4)] (em horas)
AWS A5.1 EN 499	Aços Carbono Aços Baixa Liga	Rutílico e Celulósico	Não	-	-
		Básico	Sim	300 - 350	10
AWS A5.5 EN 1599	Aços de Granulação Fina Aços de Alta Resistência	Básico	Sim	300 - 350	10
AWS A5.5 EN 1599	Aços Resistentes à Fluência Aços para Altas Temperaturas	Rutílico	Não	-	-
		Básico	Sim	300 - 350	10
AWS A5.4 EN 1600	Aços Inoxidáveis e resistentes ao calor	Rutílico	Sim	120 - 200	10
		Básico e Rutílico-Básico	Não	-	-
	Aços Martensíticos	Básico	Sim	300 - 350	10
	Aços Duplex	Básico e Rutílico-Básico	Sim	250 - 300	10
AWS A5.9	Varetas e Arames de Aço Inoxidável	Temperatura de Armazenagem 20 - 40 ºC	Umidade Relativa: 60% máx.	-	-
AWS A5.13 EN 14700	Revestimentos Protetores	Rutílico	Não	-	-
		Básico e Rutílico	Sim	300 - 350	10
		Revestimento Especial	Consultar a Etiqueta do material		
AWS A5.11 EN 14172 EN 18274	Ligas à base de Níquel	Todos os Tipos	se necessário	120 - 300	10
Fluxo para Arco Submerso	Ligas de Aço Carbono e Ligas de Níquel	Fluxos básicos	Sim	300 - 350	10

[1)] Após a abertura da embalagem, os eletrodos acondicionados a vácuo podem ser usados sem a ressecagem e mantidos dentro do cochicho por um período de oito horas. Em condições climáticas extremas (umidade relativa do ar acima de 60%) ou em casos de requisitos especiais, nós recomendamos manter os eletrodos em cochichos acima de 100 ºC após a abertura da embalagem.

[2)] Temperatura de conservação para eletrodos: 50 a 200 ºC em estufa. Consulte-nos em caso de requisitos especiais.

[3)] Temperatura de conservação de Fluxo para Arco Submerso: 150 – 200 ºC.

[4)] Quando ressecado diversas vezes, o tempo máximo é a soma total de todas as horas de ressecagem.

Estocagem e Ressecagem

Os consumíveis de soldagem devem ser mantidos em suas embalagens originais até o seu uso. As embalagens devem ser retiradas do estoque baseado no princípio do consumo dos mais antigos. A fim de proteger os consumíveis de soldagem contra a umidade, os mesmos devem ser estocados em locais secos com temperaturas entre 20 a 40 ºC. A umidade relativa do ar deve estar abaixo de 60%.

No interesse da melhoria contínua a GMW Welding reserva para si o direito de alterar os dados desta tabela ou na concepção de qualquer de seus produtos sem aviso prévio. Estas informações não são oferecidas como garantia e devem ser comprovadas previamente.

Rev. 03/2024