

Consumíveis



ELETRODO PARA FERRO FUNDIDO XYRON 22-23



CARACTERÍSTICAS

- APLICAÇÕES: CARÇAÇA DE BOMBAS, DE REDUTORES, DE VÁLVULAS, DE COMPRESSORES, DE PRENSAS, RODAS DENTADAS, MATRIZES EM FERRO FUNDIDO
- DESCRIÇÃO: ELETRODO DO TIPO NI/FE COM DEPÓSITO DENSO, COM ELEVADAS CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E MÁXIMA RESISTÊNCIA ÀS TRINCAS. UTILIZADO TAMBÉM NA SOLDAGEM DE FERRO FUNDIDO COM AÇO.
- METAIS DE BASE: FERROS FUNDIDOS CINZENTOS, MALÉAVEIS, NODULARES E UNIÃO DESTES COM AÇOS.
- PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO: PREPARAÇÃO E PRÉ-AQUECIMENTO: LIMPAR A ÁREA DE TRABALHO, REMOVENDO A SUJEIRA, INCRUSTAÇÕES, GRAXAS E ÓXIDOS. DESBASTAR E CHANFRAR AS TRINCAS ELIMINANDO ARESTAS USANDO CHANFERTRODE 03. ABRIR FUIROS, COM BROCAS, NAS EXTREMIDADES DAS TRINCAS A FIM DE EVITAR QUE ELAS AUMENTEM. NA MAIORIA DOS CASOS É INDISPENSÁVEL O PRAQUECIMENTO QUE É, ENTRETANTO, RECOMENDÁVEL A CERCA DE 250°C, CONTRIBUINDO PARA REDUZIR AS TENSÕES E POSSIBILITANDO O TRABALHO COM AMPERAGENS MAIS BAIXAS.
- SOLDAGEM: MANTER UM ARCO DE CURTO E MÉDIO. SOLDAGEM COM PASSES ALTERNADOS E INTERCALADOS. DEPOSITAR CORDÕES DE 30 A 40 MM DE CADA VEZ. MARTELAR O CORDÃO PARA ALIVIAR AS TENSÕES. RESFRIAR LENTAMENTE.

REFERÊNCIA	BITOLA	EMBALAGEM
125	2,50 MM	2 KLG
126	3,25 MM	2 KLG

ELETRODO PARA FERRO FUNDIDO XYRON 22-24



CARACTERÍSTICAS

- APLICAÇÕES: BLOCOS, CAMISAS E CÂRTER DE MOTORES, CARÇAÇAS DE BOMBAS, POLIAS, APOIO DE VIRABREQUIM.
- DESCRIÇÃO: ELETRODO DO TIPO NI CUJO DEPÓSITO PROPICIA SOLDAGENS SOBRE FERROS FUNDIDOS COM BAIXO APORTE DE CALOR E EXCEPCIONAL USINAGEM. EXCELENTE PARA RECONSTRUÇÕES, ENCHIMENTOS, REPAROS DE TRINCAS E JUNÇÕES DE FERROS FUNDIDOS
- COM BRONZE. SOLDÁVEL EM TODAS AS POSIÇÕES.
- METAIS DE BASE: FERROS FUNDIDOS CINZENTOS, NODULARES, LIGADOS E UNIÕES COM LIGAS DE COBRE.
- PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO - PREPARAÇÃO E PRÉ-AQUECIMENTO:
- SOLDAGEM: ARCO DEVE SER CURTO E MÉDIO, ELETRODO INCLINADO 75 A 80° EM RELAÇÃO À PEÇA, NA POSIÇÃO PLANA. DEPOSITAR CORDÕES FINOS A CURTOS (10 – 30 MM), MARTELAR PARA ALIVIAR TENSÕES. REMOVER A ESCÓRIA ENTRE PASSES

REFERÊNCIA	BITOLA	EMBALAGEM
127	2,50 MM	2 KLG
128	3,25 MM	2 KLG

ELETRODO PARA AÇO CARBONO EC XUPER 4712



CARACTERÍSTICAS

- APLICAÇÕES: SOLDAGEM DE PEÇAS DE AÇOS DISSIMILARES CONTRA ABRASÃO, PRESSÃO E CHOQUE.
- DESCRIÇÃO: ELETRODO DO TIPO ALTO TEOR DE CR/NI USADO PARA SOLDAGEM DE AÇOS INOXIDÁVEIS, AÇOS DISSIMILARES E AÇOS DE DIFÍCIL SOLDABILIDADE, CONHECIDO COMO O CORINGA NA SOLDAGEM DE PEÇAS DE AÇO CARBONO E AÇOS LIGA. ATENDE NORMA AWS A5.4 E 312-16
- METAIS DE BASE: AÇOS CARBONO E AÇOS LIGA.
- CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS (VALORES TÍPICOS):
- RESISTÊNCIA À TRAÇÃO: 830 MPA
- ALONGAMENTO: 24 %
- PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO
- PREPARAÇÃO: ELIMINAR A CONTAMINAÇÃO DA SUPERFÍCIE E REMOVER MATERIAL FATIGADO E/OU FISSURADO.
- PRÉ-AQUECIMENTO: NÃO É RECOMENDADO NA SOLDAGEM DE AÇOS INOXIDÁVEIS DA SÉRIE AISI 300.
- SOLDAGEM: USAR ARCO CURTO COM ELETRODO INCLINADO A APROXIMADAMENTE 75° NA DIREÇÃO DE SOLDAGEM.

REFERÊNCIA	BITOLA	EMBALAGEM
2942	3,25 MM	2 KLG
2945	4,00 MM	2 KLG

ELETRODO SERRALHEIRO OK 46



CARACTERÍSTICAS

- ELETRODO RUTÍLICO ESPECIAL PARA TRABALHOS EM SERRALHERIA
- SOLDAGEM DE TODOS OS TIPOS DE JUNTAS, MESMO SEM PREPARAÇÃO, EM TODAS AS POSIÇÕES
- APLICÁVEL EM ESTRUTURAS METÁLICAS, CHAPAS GALVANIZADAS E CONSTRUÇÕES EM GERAL, APRESENTANDO ARCO ESTÁVEL, BAIXO ÍNDICE DE RESPINGOS E ESCÓRIA DE FÁCIL REMOÇÃO, TORNANDO O TRABALHO MAIS PRODUTIVO
- PRODUZ CORDÕES COM EXCELENTE ACABAMENTO*
- A FACILIDADE NA ABERTURA E REACENDIMENTO DE ARCO DESTA ELETRODO FAZEM COM QUE SEJA EXCELENTE PARA PONTEAMENTOS*
- APRESENTA AINDA BAIXA EMISSÃO DE FUMOS E ÓTIMO RENDIMENTO.

REFERÊNCIA	BITOLA	EMBALAGEM
9090.046.250	2,50 MM	5 KLG
9090.046.325	3,25 MM	5 KLG
9091.046.250	2,50 MM	18 KLG
9091.046.325	3,25 MM	20 KLG

ELETRODO OK 48.04



CARACTERÍSTICAS

- USO GERAL EM SOLDAGEM DE GRANDE RESPONSABILIDADE, DEPOSITANDO METAL DE ALTA QUALIDADE.
- TODOS OS TIPOS DE JUNTAS.
- ALTA VELOCIDADE E BOA ECONOMIA DE TRABALHO.
- INDICADO PARA ESTRUTURAS RÍGIDAS, VASOS DE PRESSÃO, CONSTRUÇÕES NAVAIS, AÇOS FUNDIDOS, AÇOS NÃO LIGADOS DE COMPOSIÇÃO DESCONHECIDA, ETC.

REFERÊNCIA	BITOLA	EMBALAGEM
9091.048.250	2,50 MM	17 KLG
9091.048.325	3,25 MM	18 KLG
20607	2,50 MM	17 KG
20907	3,25 MM	18 KG
20908	4,00 MM	25 KG

ELETRODO PARA INOX 304 – 308 L

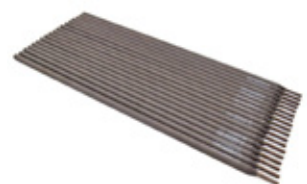


CARACTERÍSTICAS

- BÖHLER FOX 308L-17 É O ELETRODO CR-NI COM REVESTIMENTO OTIMIZADO PARA ÓTIMA SOLDAGEM NAS POSIÇÕES VERTICAL ASCENDENTE E SOBRE CABEÇA EM AÇOS INOXIDÁVEIS AUSTENÍTICOS.

REFERÊNCIA	BITOLA	EMBALAGEM
5262	2,50 MM	4 KLG

ELETRODO CROMO NÍQUEL



CARACTERÍSTICAS

- BOA SOLDABILIDADE EM TODAS AS POSIÇÕES. ARCO ESTÁVEL. ÓTIMA REMOÇÃO DA ESCÓRIA. O DEPÓSITO APRESENTA-SE LIMPO, SEM SALPICOS E MORDEDURAS.

REFERÊNCIA	BITOLA	EMBALAGEM
4010	2,50 MM	4 KG
4011	3,25 MM	5 KG

ARAME MIG



CARACTERÍSTICAS

- ESTES TIPOS DE ARAMES SÃO FABRICADOS PARA SOLDA SEM UTILIZAÇÃO DE GÁS DE PROTEÇÃO EXTERNO. TAIS ARAMES TAMBÉM SÃO DENOMINADOS AUTO PROTEGIDOS E TÊM SEU EMPREGO AMPLAMENTE DIFUNDIDO EM SOLDA ONDE A UTILIZAÇÃO DE GASES DE PROTEÇÃO REPRESENTA AUMENTO NO CUSTO DA SOLDA. DE FORMA MUITO POPULAR, PODE-SE DIZER QUE O PRÓPRIO ARAME POSSUI O GÁS "EMBUTIDO" DURANTE O PROCESSO DE FABRICAÇÃO, E QUE ESSE GÁS É LIBERADO AUTOMATICAMENTE DURANTE O PROCESSO DE SOLDA.

REFERÊNCIA	BITOLA	EMBALAGEM
4717	0,80 MM	15 KLG
21176	1,00 MM	15 KLG
21177	1,20 MM	15 KLG

ARAME MIG INOX



CARACTERÍSTICAS

- ARAME SÓLIDO DO TIPO ER308LSI DESIGNADO PARA AS SOLDAGENS DE PRIMEIRA LINHA, COM EXCELENTES CARACTERÍSTICAS DE SOLDABILIDADE, MOLHABILIDADE E ALIMENTAÇÃO. ÓTIMOS VALORES DE IMPACTO CHARPY V EM TEMPERATURAS DE ATÉ -196 °C. RESISTENTE À CORROSÃO INTER GRANULAR ATÉ 350 °C.

REFERÊNCIA	BITOLA	EMBALAGEM
5293	1,20 MM	15 KLG

ARAME TUBULAR



CARACTERÍSTICAS

- ARAME TUBULAR RUTÍLICO, PARA SOLDAGEM EM PASSE ÚNICO E MULTIPASSE EM TODAS AS POSIÇÕES. PRODUZIDO A PARTIR DE UM NOVO CONCEITO DE FORMULAÇÃO, ESSE ARAME PROPORCIONA BAIXÍSSIMO ÍNDICE DE RESPINGOS, EXCEPCIONAL REMOÇÃO DE ESCÓRIA E FÁCIL AJUSTE DE PARÂMETROS EM QUALQUER POSIÇÃO DE SOLDAGEM, MESMO QUANDO COMPARADO COM OUTROS ARAMES QUE POSSUEM A MESMA CLASSIFICAÇÃO. APRESENTA BAIXO TEOR DE HIDROGÊNIO DIFUSÍVEL. FLEXÍVEL, PODE SER SOLDADO EMPREGANDO TANTO CO₂ QUANTO MISTURAS AR + 20-25%CO₂ COMO GÁS DE PROTEÇÃO. DESTINA-SE A SOLDAGEM DE AÇOS DE BAIXO E MÉDIO TEOR DE CARBONO NA FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS E CONSTRUÇÃO PESADA EM GERAL.

REFERÊNCIA	BITOLA	EMBALAGEM
6302	1,20 MM	15 KLG

ELETRODO TUNGSTENIO C/ 2% TORIO VERMELHO SUMIG



CARACTERÍSTICAS

- UTILIZADOS NOS PROCESSOS TIG, PLASMA E PROCESSOS SIMILARES. O ELEVADO PONTO DE FUSÃO DO TUNGSTÊNIO, APROXIMADAMENTE 3000°C, PERMITE A APLICAÇÃO DESSE METAL COMO ELETRODO " NÃO CONSUMÍVEL" DE FORMA QUE NA SOLDA AO ARCO COM PROTEÇÃO A GÁS, TORNA-SE POSSÍVEL SOLDAR DUAS PARTES SEM ADICIONAR SOLDA.
- DEVIDO A SUA CRESCENTE IRRADIAÇÃO, OS ELETRODOS COM TÓRIO POSSUEM MELHOR PROPRIEDADE DE IGNIÇÃO, MAIOR ESTABILIDADE DE ARCO, MAIOR CONDUTIBILIDADE DE ARCO, MAIOR CONDUTIBILIDADE ELÉTRICA E VIDA ÚTIL MAIS LONGA DO QUE OS ELETRODOS DE TUNGSTÊNIO PURO. UTILIZADOS PARA SOLDAR AÇOS EM GERAL, SÃO ESPECIALMENTE INDICADOS PARA SOLDA COM CORRENTE CONTÍNUA.

REFERÊNCIA	BITOLA	EMBALAGEM
19274	1,60 MM	CAIXA C/10 UNIDADES
19275	2,40 MM	CAIXA C/10 UNIDADES

ELETRODO DE CARVÃO



CARACTERÍSTICAS

- UTILIZADOS PARA CORTE E GOIVAGEM NO PROCESSO ARCO-AR.
- LARGAMENTE UTILIZADOS EM FUNDIÇÕES, CALDEIRARIAS, ESTALEIROS, MINERAÇÕES, SIDERÚRGICAS E OUTROS SEGMENTOS METAL-MECÂNICO;
- PROCESSO ARCO-AR: O ARCO ELÉTRICO EM LIGAÇÃO COM O AR COMPRIMIDO FORMA A BASE DO PROCESSO DE CHANFRAR PARA UM TRABALHO RÁPIDO E ECONÔMICO EM TODOS OS TIPOS DE AÇO;
- VANTAGENS DO PROCESSO DE CHANFRAR:
- EMPREGO SIMPLES E SEM PROBLEMAS EM TODAS AS POSIÇÕES DE SERVIÇO;
- SUPERFÍCIES LIMPAS DE CORTE E DE CHANFRAGEM, QUE NA MAIORIA DOS CASOS NÃO NECESSITAM DE TRATAMENTO POSTERIOR.

REFERÊNCIA	BITOLA	EMBALAGEM
21355	3/16" X 12"	50 UNIDADES

SUPORTE PARA ARAME MIG



REFERÊNCIA	MEDIDAS
19237	165 x 100 MM