

ELETRODOS

Utilizados para corte e goivagem no processo Arco-ar.

Largamente utilizados em fundições, caldeirarias, estaleiros, minerações, siderúrgicas e outros segmentos metal mecânico.

Eletrodos de Carvão

ELETRODOS



Eletrodos de Carvão Sem Encaixe

CÓDIGO	DESCRIÇÃO	EMB.
012012212	5/32" x 12"	100
012012312	3/16" x 12"	100
012012412	1/4" x 12"	50
012014812	5/16" x 12"	50
012012612	3/8" x 12"	50
012091712	1/2" x 14"	25

Eletrodos de Carvão Com Encaixe

CÓDIGO	DESCRIÇÃO	EMB.
012369512	3/8" x 17" E	50
012013512	1/2" x 17" E	20
012013612	5/8" x 17" E	20
012013712	3/4" x 17" E	20

Só vendido em embalagem fechada.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS GERAIS:

DIÂMETRO		COMPRIMENTO		CORRENTE DE TRABALHO	PRESSÃO DE AR
(mm)	(polegada)	(mm)	(polegada)	(ampéres)	(kgf/cm ²)
4	5/32	305	12	100 - 150	6
5	3/16	305	12	100 - 200	6
6	1/4	305	12	150 - 400	6 a 8
8	5/16	305	12	200 - 450	6 a 8
10	3/8	305	12	300 - 600	6 a 8
10	3/8	432	17	300 - 600	6 a 8
13	1/2	356	14	600 - 1000	6 a 8
13	1/2	432	17	600 - 1000	6 a 8
16	5/8	432	17	750 - 1200	6 a 8
19	3/4	432	17	1200 - 1600	6 a 8

PROCESSO DE SOLDAGEM ARCO-AR

O PROCESSO

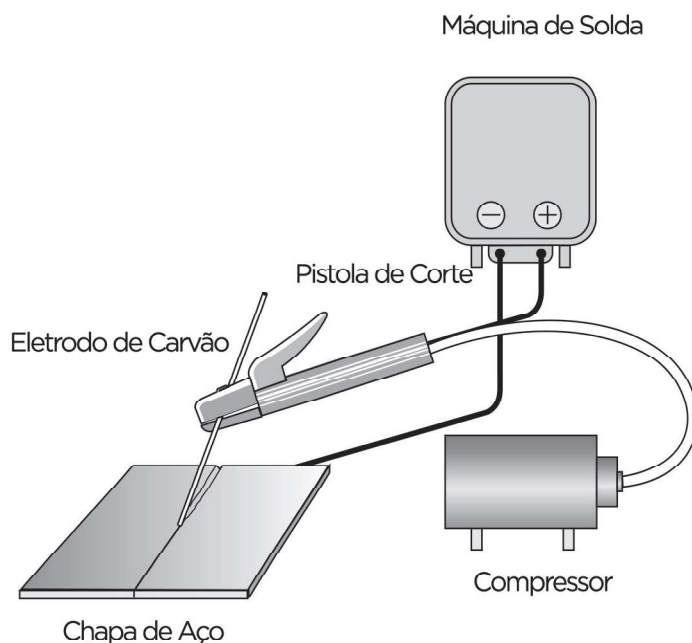
O arco elétrico em ligação com o ar comprimido forma a base do processo de chanfrar (também conhecido pelo nome de processo Arco-ar) para um trabalho rápido e econômico em todos os tipos de aço. Entre um eletrodo cobreado de carvão-grafite e a peça de aço a ser trabalhada estabelece-se um arco, cujo calor intenso faz com que o aço a ser retirado entre em fusão. Um forte jato de ar soprando ao mesmo tempo em que se processa a operação paralelamente ao eletrodo, retira o aço fundido antes que se possa formar a escória.

VANTAGENS

- 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 nenhum tratamento posterior.
- Fácil adaptação às necessidades fabris através de escolha criteriosa dos diâmetros dos eletrodos, alta velocidade de trabalho e grande rentabilidade.

APLICAÇÃO

Quando se trabalha em corrente contínua, a peça deverá ser ligada ao polo negativo e o eletrodo ao polo positivo, pois desse modo evita-se o super aquecimento da peça. Aços de elevado teor em elementos de liga são trabalhados segundo a espécie da liga, muitas vezes com inversão dessa polaridade.



ELETRODOS REVESTIDOS Spark AWS E6013 Super

- Baixo nível de fumos.
- Solda em todas as posições.
- Produz cordões com excelente acabamento.
- Apresenta arco estável e baixo índice de respingos.
- Escória de fácil remoção.

CÓDIGO	DESCRIÇÃO
012488512	Spark 6013 Ø2,5 Super**
010513910	Spark 6013 Ø2,5 Super 12 varetas*
010514010	Spark 6013 Ø2,5 Super 24 varetas*
012488612	Spark 6013 Ø3,2 Super**
010514110	Spark 6013 Ø3,2 Super 12 varetas*
010514210	Spark 6013 Ø3,2 Super 24 varetas*



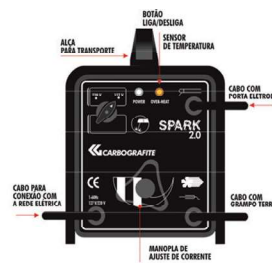
* Embalagem skin.

** Embalagem de 5kg em caixa de papelão vedada a vácuo. Embalagem master com 20kg.

TRANSFORMADOR DE SOLDA SPARK 2.0

VOLTAGEM: 127/220V (Bivolt)
 POTÊNCIA: 8KVA
 ESCALA DE AJUSTE: 55-160A
 TENSÃO EM VAZIO: 48V
 REFRIGERAÇÃO: Ventilador
 CICLO DE TRABALHO: 15%
 CAPACIDADE: 160A
 ELETRODO: até 4,0mm
 CLASSE DE ISOLAMENTO: H
 CLASSE DE PROTEÇÃO: IP 21S
 PESO LÍQUIDO: 18Kg
 DIMENSÕES: 470 x 315 x 265mm
 DIS. JUNTOR*: 70A/50A
 FIO/CABO ELÉTRICO: 16mm²/10mm²

CÓDIGO	DESCRIÇÃO
012468112	Spark 2.0 127/220V



ACESSÓRIOS QUE ACOMPANHAM O TRANSFORMADOR:

- Cabo para conexão com rede elétrica com 2,10m.
- Escudo de solda e lente de solda.
- Conjunto escova e picadeira.
- Porta eletrodo com cabo de 2,10m.
- Grampo terra com cabo de 1,80m.

INVERSORES DE SOLDA

CG 140 220V

DISPLAY DIGITAL
 FREQUÊNCIA: 50 / 60 Hz
 POTÊNCIA: 4,5KVA
 CORRENTE-ESCALA DE AJUSTE: 20-140A
 CICLO DE TRABALHO: 80%
 ELETRODO: 1,6 - 4,0mm

CÓDIGO	DESCRIÇÃO
012687512	CG 140 220V



CG 200 BIVOLT

DISPLAY DIGITAL
 FREQUÊNCIA: 50 / 60 Hz
 POTÊNCIA: 5,8KVA
 CORRENTE-ESCALA DE AJUSTE: 20-200A
 CICLO DE TRABALHO: 80%
 ELETRODO: 1,6 - 5,0mm

CÓDIGO	DESCRIÇÃO
012687612	CG 200 BIVOLT



ACESSÓRIOS QUE ACOMPANHAM OS INVERSORES:

- Porta eletrodo com cabo de solda acoplado a conectores macho e fêmea.
- Grampo terra.
- Escudo de solda.
- Escova de aço acoplada a uma picadeira de solda.
- Alça para transporte.

ELETRODOS DE TUNGSTÊNIO

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.

Eletrodos de Tungstênio **E3 CG**

- Considerado um eletrodo universal para os processos de solda TIG, o eletrodo E3 CG substitui todos os outros com grande eficiência e ótimo custo benefício, até mesmo se comparando a eletrodos toriados.
- Não radioativo.
- Menor aquecimento e degradação.
- Maior durabilidade.
- Melhor estabilidade do arco e ignição.
- Maior capacidade de amperagem.

CÓDIGO	DESCRIÇÃO	EMB.
012632812	1,6mm (1/16") x 150mm (E3 CG)	10
012632912	2,4mm (3/32") x 150mm (E3 CG)	10
012633012	3,2mm (1/8") x 150mm (E3 CG)	10

Só vendido em embalagem fechada.



Eletrodos de Tungstênio **2% TÓRIO**

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 e aço inox, são especialmente indicados para solda com corrente contínua.

CÓDIGO	DESCRIÇÃO	EMB.
012018212	1,0mm (3/64") x 150mm (2% Tório)	10
012018312	1,6mm (1/16") x 150mm (2% Tório)	10
012018412	2,0mm (5/64") x 150mm (2% Tório)	10
012018512	2,4mm (3/32") x 150mm (2% Tório)	10
012015512	3,2mm (1/8") x 150mm (2% Tório)	10
012015612	4,0mm (5/32") x 150mm (2% Tório)	10
012015712	4,8mm (3/16") x 150mm (2% Tório)	5
012015812	6,0mm (1/4") x 150mm (2% Tório)	5

Só vendido em embalagem fechada.



Eletrodos de Tungstênio **PURO**

Oferecem boa estabilidade de arco quando usados com corrente alternada, podendo ser usados também com corrente contínua.

Sua condutibilidade elétrica é menor do que a do eletrodo com tório, quando a corrente alternada é aplicada de forma apropriada, os eletrodos de tungstênio puro mantém a ponta arredondada.

Esses eletrodos são mais indicados para solda de alumínio.

CÓDIGO	DESCRIÇÃO	EMB.
012018612	1,6mm (1/16") x 150mm (Puro)	10
012018712	2,4mm (3/32") x 150mm (Puro)	10
012016112	3,2mm (1/8") x 150mm (Puro)	10
012016212	4,0mm (5/32") x 150mm (Puro)	10

Só vendido em embalagem fechada.

