

DEFEITOS E CONSEQUÊNCIAS:

Dificuldade de Abertura e Instabilidade do Arco

Motivos:

- 1 – Eletrodos úmidos
- 2 – Eletrodos fora do centro
- 3 – Amperagem muito baixa
- 4 – Tipos de corrente ou polaridade inadequada à classe do eletrodo
- 5 – Passagem de corrente variável (fuga)
- 6 – Desvio de arco (sopro magnético)

Soluções:

- 1 – Resseque os eletrodos conforme a indicação do fabricante. **(consultar tabela de ressecagem, final da página).**
- 2 – Girar o eletrodo para deixar a região de menor quantidade de massa no sentido da evolução do cordão ao trocar o eletrodo.
- 3 – Ajustar a amperagem levando em conta o diâmetro do eletrodo, classificação, metal base e trabalho a executar.
- 4 – Seguir a indicação da norma do fabricante.
- 5 – Fixe melhor o cabo terra e verifique o estado do cabo obra; observe se o comprimento está compatível com corrente e o diâmetro; evite número excessivo de emendas e verifique o estado das mesmas.
- 6 – Utilize fonte de corrente alternada; use placas de cobre na fixação do cabo terra ou mude este de posição; Mude de posição; não deixe cabos enrolados; evite ou modifique a posição de objetos magnetizáveis; coloque cabo terra mais próximo da peça; incline o eletrodo na direção do sopro.

INSTRUÇÕES PARA CONSERVAÇÃO E RESSECAGEM DE ELETRODOS REVESTIDOS:

A conservação da secagem deve ser feita obedecendo a logística adequada de distribuição em estufas seguindo a tabela abaixo:

TIPO DE REVESTIMENTO DOS ELETRODOS	TEMPERATURA (°C)			LOCAL DE APLICAÇÃO, (COCHICHOS), CARREGAR NO INÍCIO DO TRABALHO (°C)		
Básicos	130	±	25	120	±	30
Alto Rendimento	110	±	10	100	±	20
Rutílico	70	±	10	70	±	10
Ferro Fundido	60	±	10	60	±	10
Inoxidável	100	±	20	90	±	20
Alumínio	70	±	10	50	±	10

A ressecagem é utilizada em casos extremos, onde as recomendações acima não foram seguidas e os eletrodos ficaram expostos à umidade excessiva.

TIPO DE REVESTIMENTO DOS ELETRODOS	TEMPERATURA (°C)			TEMPO DE PERMANÊNCIA NA TEMPERATURA AO LADO (h)
Básicos	320	±	25	2,0 h
Alto Rendimento	270	±	25	2,0 h
Rutílico	90	±	10	1,5 h
Ferro Fundido	80	±	10	1,5 h
Inoxidável	280	±	20	1,5 h
Alumínio	Não Recomendável			Não Recomendável