

TABELA DE RESSECAGEM

1) ARMAZENAGEM

- a) A fim de proteger os consumíveis contra a umidade a Weld-Inox recomenda que eletrodos, varetas e arames (sólidos e tubulares) devam ser estocados em locais secos e com umidade relativa máxima de 50% e temperatura ambiente mínima +18°C.
- b) Os eletrodos embalados em latas devem estar arrumados na posição vertical sobre pallets respeitando-se o número máx. de três camadas de empilhamento permitida.
- c) Os consumíveis embalados em caixa de papelão ou caixa plástica devem ser estocados no almoxarifado, nas prateleiras, em posição horizontal, perpendiculares entre si até a altura máxima de sete camadas.

2) RESSECAGEM E MANUTENÇÃO

- a) Os eletrodos revestidos de alumínio, de classificação comercial, WI AL 12, são altamente higroscópicos absorvem umidade com facilidade e não podem ser ressecados, ou seja, caso absorva umidade dificilmente poderá ser utilizado, portanto deve-se tomar especial cuidado com o mesmo, com a embalagem original (lacrada a vácuo). Recomenda-se armazenamento em local fresco ou resfriado (geladeira), embalagem aberta, manter em estufa de manutenção a $70^{\circ}\text{C} \pm 10$, nunca deixar o eletrodo exposto ao ambiente.
- b) Para realizar ressecagem e a manutenção dos demais consumíveis revestidos consultar tabela 01: "Diretrizes Básicas Manuseio de Eletrodos, Varetas e Arames".
- c) Os eletrodos ao serem ressecados, preferencialmente, devem ser colocados na estufa ainda fria a fim de evitar choques térmicos. Após decorrido o tempo de ressecagem, o resfriamento dos eletrodos não deve ser demasiadamente lento, ou seja, pode-se abrir um pouco a porta da estufa. Ao ser atingida a temperatura de manutenção da ressecagem, durante o resfriamento, os eletrodos podem ser transferidos para a estufa de manutenção.
- d) Os eletrodos que estiverem muito úmidos devem ter um aquecimento bastante lento, com patamares de temperaturas, até chegar à temperatura de ressecagem.
- e) As estufas (de ressecagem e manutenção) e devolução de eletrodos para a estufa inclusive evitando a utilização preferencial de eletrodos armazenados mais recentemente, deixando os demais por tempo muito prolongado na estufa. Devem dispor de dispositivos adequados de controle de temperatura e de prateleiras perfuradas ou em forma de grade.
- f) Na estufa de ressecagem, a camada de eletrodos não deve exceder a 50 mm e na de manutenção da ressecagem 150 mm.
- g) Recomenda-se que exista um sistema de controle de retirada dos consumíveis a serem ressecados.

TABELA DE RESSECAGEM

h) Para minimizar o risco de danificar o revestimento recomenda-se, para os eletrodos, um número de secagem máxima de 3 vezes.

i) Ressecagem de varetas e arames (sólidos e tubulares) não é recomendada.

3) VALIDADE

Os consumíveis Weld-inox preservam suas propriedades quando armazenados em locais seguros, protegidos quanto às intempéries, choques e amassamentos por um período de dois anos, exceto o WI AL 12 que o período é de seis meses. Este prazo pode ser estendido conforme critérios de avaliação estabelecidos no procedimento de inspeção final de eletrodo da Weld- Inox.

TABELA 01 - DIRETRIZES BÁSICAS PARA MANUSEIO DE ELETRODO, VARETAS E ARAME					
Tipo de Eletrodo		Ciclo de Ressecagem		Temperatura de manutenção de ressecagem (°C) - estufa	Temperatura estufa portátil (°C) - cochicho
	Tipo de Revest. (Sufixos)	Temperatura (°C)	Tempo (Minutos)		
Eletrodo revestidos para soldagem de aço C e baixa liga "A5.1", "A5.5	Celulósicos (-10/-11)	NÃO RECOMENDADO			
	Rutilicos (-12/-13/-14/24)	80 ± 10	60 ± 10	60 ± 10	60 ± 10
	Básico (-15/-16/-18)	325 ± 25	90 ± 30	125 ± 10	100 ± 10
Eletrodos revestidos para soldagem de aços inoxidáveis "A5. 4	Rutilico/ Rutilico misto (-16/-17/-26)	275±25	90 ± 30	100 ± 10	100 ± 10
	Básico (-15/-25)	275 ± 25	90 ± 30	125 ± 10	100 ± 10
Eletrodo revestido para revestimentos duros liga de Co (Stellites)		275 ± 25	90 ± 30	125 ± 10	100 ± 10
Eletrodos revestidos para soldagem de aço ferramentas		275 ± 25	90 ± 30	125 ± 10	100 ± 10
Eletrodos revestidos para soldagem de Ferros Fundidos		80 ± 10	60 ± 10	50 ± 10	50 ± 10
Eletrodos revestidos para soldagem de cobre e suas ligas (Cu/Bronzes)		150 ± 25	60 ± 10	50 ± 10	50 ± 10
Eletrodos revestidos para soldagem de Níquel e suas ligas "A5.11"		275± 25	90 ± 30	125 ± 10	100 ± 10

Em caso de dúvidas ou necessidade de mais informações, consulte nosso departamento de Assistência Técnica.