



INSTRUÇÕES PARA ARMAZENAGEM, RESSECAGEM E CONSERVAÇÃO DE ELETRODOS REVESTIDOS

DATA:11/01/2021
REV.01

ARMAZENAMENTO.

A UNIWELD dispõe de uma linha de eletrodos revestidos para soldagem, sendo uma característica desse tipo de produto ser propenso à contaminação por umidade. Portanto devem ser tomadas certas precauções na armazenagem e secagem destes produtos, afim de que possam ser preservados por longos períodos sem a perda de qualidade.

Um eletrodo úmido poderá causar inúmeros defeitos na solda: porosidade no início ou mesmo em todo o cordão de solda, trincas ao lado e sob o cordão, porosidade vermiforme, arco instável, respingos abundantes e acabamento ruim.

Enquanto os produtos permanecerem em sua embalagem original não violada deve ser armazenado nas seguintes condições:

- 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 quatro camadas.
- As latas devem ficar na posição vertical, o lado onde está a etiqueta com o nome do produto virado para cima e sobre pallets ou estrados de madeira.
- Empilhamento máximo de 2 pallets.
- A temperatura ambiente deve ser no mínimo 20°C.
- A umidade deve ser no máximo de 50%.
- Após sua abertura, embalagens não servem mais para a armazenagem dos eletrodos que restaram, estes eletrodos devem ser colocados imediatamente em uma estufa apropriada.

RESSECAGEM.

Para eletrodos básicos recomenda-se a ressecagem antes da utilização.

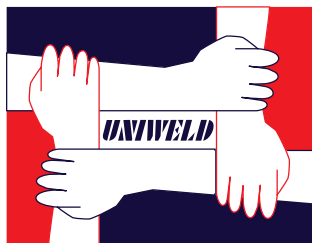
Para eletrodos rutilicos, inoxidáveis, de alto rendimento e de ferro fundido, a ressecagem deve ser realizada quando houver suspeita de que os eletrodos tenham absorvido umidade.

Para eletrodos celulósicos a ressecagem não é recomendada.

MANUTENÇÃO.

Após a abertura das embalagens, recomenda-se manter os eletrodos em ambientes de temperatura controlada. Caso os eletrodos tenham sido expostos à umidade ou exposto ao ambiente por um longo período, é necessário realizar o processo de ressecagem antes de sua utilização.

Os eletrodos revestidos após retornarem do campo devem ser segregados, ressecados novamente e levados a estufa de manutenção.



INSTRUÇÕES PARA ARMAZENAGEM, RESSECAGEM E CONSERVAÇÃO DE ELETRODOS REVESTIDOS

DATA:11/01/2021
REV.01

Para minimizar o risco de danificar o revestimento recomenda-se, para os eletrodos, um número de secagem máxima de 2 vezes.

VALIDADE.

Desde que mantidas as condições de armazenamento recomendadas, não há validade para os eletrodos. Recomenda-se a utilização dos eletrodos no sistema FIFO (First in, first out), observando-se as datas dos lotes e selecionando-se os lotes mais antigos para serem utilizados. Desta forma evita-se que eletrodos fiquem parados no estoque.

TABELA DE RESSECAGEM E MANUTENÇÃO DE ELETRODOS			
TIPO DE REVESTIMENTO	CICLO DE RESSECAGEM		TEMPERATURA DE MANUTENÇÃO
	TEMPERATURA	TEMPO	
CELULÓSICO	NÃO APLICÁVEL		
RUTÍLICO	80 a 110°C	1 h	45 a 60°C
BÁSICO	350 a 400°C	2 h	150 a 180°C
FERRO FUNDIDO	70 a 90°C	1h	40 a 60°C

***Atenção:** As informações acima são para referência. Muitas variáveis influenciam os resultados de uma operação de soldagem. A UNIWELD não se responsabiliza pela aplicação incorreta deste produto. Consulte nosso Departamento Técnico para maiores dúvidas.