

3. Mordeduras

- Prejudicam o acabamento e a resistência da solda.
- Podem atuar como pontos para início de trincas quando a peça está em serviço.
- Podem atuar como pontos preferenciais para início de corrosão.



Possíveis Motivos

Corrente de soldagem (amperagem) muito alta.

Velocidade de soldagem muito alta.

Bitola do eletrodo muito grossa ou chanfro muito apertado.

Ângulo de eletrodo ou movimentação do eletrodo (tecimento) inadequada.

Sopro magnético: o arco se desvia sem que você mova o eletrodo.

Distância muito alta do eletrodo à peça (arco longo).

Possibilidade de o eletrodo estar úmido.

Soluções

Verifique na embalagem do eletrodo a faixa de corrente adequada para a bitola que está usando. Regule a corrente de soldagem conforme indicado na embalagem.

Reduza a velocidade de soldagem para um enchimento correto das laterais da junta.

Use a menor bitola do eletrodo. Aumente o ângulo do chanfro para facilitar o acesso do eletrodo.

Mude o ângulo do eletrodo para que a força do arco segure o metal nas laterais. Mantenha velocidade de soldagem adequada e evite um tecimento excessivo.

Mude a posição do cabo terra.
Melhore o contato elétrico do cabo com a peça.
Não deixe os cabos enrolados. Isole a peça.

Solde com o eletrodo mais próximo à peça, mantendo um arco curto.

Seque os eletrodos em estufa ou forno.
Veja a tabela "Condições de Armazenamento e Secagem de Eletrodos".