

## 6. Trincas

- Muitos tipos de trincas podem ocorrer em uma solda. Algumas são visíveis, outras não.
- Todos os tipos de trincas são considerados potencialmente sérios e devem ser evitados ou reparados.
- Podem se propagar, quebrando totalmente a peça quando em serviço.



### Possíveis Motivos

Trinca de cratera, no final do cordão o arco é fechado muito rápido.

Teor de carbono ou enxofre elevado no metal base.

Peça muito espessa ou junta muito rígida.

Cordão de solda muito côncavo ou muito convexo.

Possibilidade de o eletrodo estar úmido.

Junta ou chanfro incorreto em peças espessas ou com vários passes.

### Soluções

No final do cordão, retorne ou pare o deslocamento para encher adequadamente a cratera de solda.

Use eletrodo tipo E-7018 devidamente seco. Pré-aqueça a peça. Reduza a penetração, usando baixa corrente de solda e eletrodos de menor bitola.

Use eletrodo tipo E-7018 devidamente seco. Pré-aqueça a peça. Reduza a penetração usando baixa corrente de solda e eletrodos de menor bitola.

Prefira cordões planos ou ligeiramente convexos.

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

Melhore a montagem de forma a permitir o metal base dilatar e contrair livremente. Use chanfro mais aberto. Pré-aqueça a peça.