

6. Porosidade

- Inclusões internas e/ou erupções externas que provocam redução da resistência da solda podem não ser visíveis.



Possíveis Motivos

Soluções

Proteção de gás inadequada.

Aumente a vazão de gás (veja item 10). Mantenha o bocal da tocha mais perto da peça. Verifique se há vazamento de gás. Centralize o bico de contato no bocal da tocha. Troque o bocal da tocha se estiver danificado. Verifique se a válvula solenóide do gás está funcionando corretamente.

Chapa suja, enferrujada ou pintada.

Limpe as superfícies a serem soldadas. Use lixadeira ou escova de aço para remover ferrugem e solvente para remover óleo, graxa ou tinta.

Ângulo da tocha inadequado.

Mude o ângulo da tocha para melhorar a proteção do gás (veja item 11).

Arame de solda sujo ou oxidado.

Após abrir a embalagem, mantenha o arame protegido de umidade, respingos de solda e poeira.

Corrente de ar junto à peça a ser soldada desloca o gás de proteção.

Use biombos ou cortinas adequadas para evitar as correntes de ar.

Vazão do gás muito elevada causa turbulência na poça de fusão, permitindo a entrada de ar.

Reduza a vazão do gás (veja item 10).

Conduíte do arame sujo e/ou bocal com respingos.

Limpe o conduíte e o bocal.

Velocidade de soldagem muito alta.

Mantenha a poça de solda fundida por mais tempo, para permitir que os gases escapem antes que a solda solidifique (veja item 9).