

Aviso: - Os fumos e gases de soldagem são perigosos para a saúde e podem danificar os pulmões e outros órgãos. Use ventilação adequada! Raios de arco e faíscas podem ferir os olhos e queimar a pele. Use proteção correta para as mãos, cabeça, olhos e corpo. Choque elétrico pode matar. Leia e compreenda a Ficha de Dados de Segurança deste produto.

Warning: Welding fumes and gases are hazardous to your health and may damage lungs and other organs. Use adequate ventilation! Arc rays and sparks can injure eyes and burn skin. Wear correct hand, head, eye and body protection. Electric shock can kill. Read and understand the Safety Data Sheet for this product.

Advertencia: Los humos y gases de soldadura son peligrosos para la salud y pueden dañar los pulmones y otros órganos. ¡Utilice una ventilación adecuada! Los rayos del arco y las chispas pueden lesionar los ojos y quemar la piel. Use protección adecuada para las manos, la cabeza, los ojos y el cuerpo. Una descarga eléctrica puede matar. Lea y comprenda la Hoja de Datos de Seguridad de este producto.

INSTRUÇÕES PARA ARMAZENAGEM, RESSECAGEM E CONSERVAÇÃO DE ELETRODOS REVESTIDOS

Armazenagem - Manter os eletrodos nas embalagens originais, não violadas, na posição vertical, apoiadas em estrados de madeira.

- - Temperatura ambiente mínima: 18°C
- - Umidade relativa do ar máxima: 50%

Ressecagem - Após abrir a embalagem, colocar os eletrodos na estufa, recomendado para eletrodos com revestimento de alto rendimento tipo XHD, eletrodos básicos / rutilicos e para eletrodos de Ferro Fundido. Utilizar fornos adequados.

Ver tabela abaixo;

Família de Produtos	Temperatura	Tempo
Eletrodos básicos	300 ± 25°C	1.5 ± 0.5h
Eletrodos celulosicos	250 ± 25°C	1.5 ± 0.5h
Eletrodos rutilicos	180 ± 25°C	1.5 ± 0.5h
Eletrodos p/ Revestimento	200 ± 25°C	1.5 ± 0.5h
Eletrodos p/ Ferro Fundido	180 ± 10°C	1.5 ± 0.5h
Eletrodos Inoxidáveis	225 ± 25°C	1.5 ± 0.5h
Elet. P/ ligas de Cu, Ni, Co	225 ± 25°C	1.5 ± 0.5h
Eletrodos p/ Alumínio	150 ± 10°C	1.5 ± 0.5h

Manutenção - Manter em estufas próprias

Família de Produtos	Temperatura
Eletrodos XHD	100 ± 15°C
Eletrodos p/ Revestimento	100 ± 15°C
Eletrodos p/ Ferro Fundido	160 ± 10°C
Eletrodos Inoxidáveis	100 ± 15°C
Elet. P/ ligas de Cu, Ni, Co	160 ± 10°C
Eletrodos p/ Alumínio	150 ± 10°C

Aplicação - Manter os eletrodos em “cochichos” por 2h (mínimo) antes da aplicação, na temperatura de manutenção.

ARMAZENAMENTO DOS CONSUMÍVEIS

Os consumíveis devem seguir as especificações quanto ao seu armazenamento. No Brasil se utiliza a Norma Petrobrás N133. As principais recomendações quanto ao armazenamento e manuseio dos consumíveis estão nos parágrafos abaixo.

Os eletrodos, varetas, fluxos e arames em sua embalagem original devem ser armazenados sobre estrados ou prateleiras, em estufas que atendam as seguintes condições:

- A temperatura deve ser no mínimo 10°C acima da temperatura ambiente e igual ou superior a 20°C.
- A umidade relativa do ar deve ser no máximo de 50%.

Quando as latas são armazenadas na posição vertical devem preservar as pontas dos eletrodos. Estas pontas devem estar voltadas para cima, devendo seguir as instruções do fabricante.

A ordem de retirada de embalagens do estoque deve evitar a utilização preferencial dos materiais recém chegados.

Os eletrodos e fluxos de baixo hidrogênio devem ser submetidos à secagem e às condições de manutenção da secagem em estufas apropriadas.

Na estufa de secagem, os eletrodos devem ser dispostos em prateleiras, em camada não superior a 50mm e na estufa de manutenção de secagem em camada igual ou inferior a 150mm.

Nas estufas com bandejas para secagem ou manutenção de secagem, a camada de fluxo deve ser igual ou inferior a 50mm.

A secagem e a manutenção de secagem devem obedecer aos parâmetros requeridos nas especificações ou nas recomendações do fabricante.

Os eletrodos revestidos de baixo hidrogênio, quando de sua utilização, devem ser mantidos em estufas portáteis, em temperatura entre 80°C e 150°C. As estufas devem ser calibradas.

Os eletrodos revestidos de baixo hidrogênio que, fora da estufa de manutenção de secagem, não forem utilizados após uma jornada de trabalho devem ser identificados e retornar à estufa de manutenção para serem ressecados. Permite-se apenas uma ressecagem.

VALIDADE:

Os Eletrodos Eutectic possuem 02 anos de validade a partir da data de fabricação se mantidos dentro de suas embalagens sem violação ou danos. E com exceção o Eletrodo Castolin 2101 S possui apenas 01 de validade quando mantido em sua embalagem original sem violação ou danos. Em caso de dúvidas favor consultar a equipe da Eutectic do Brasil.

A validade pode ser revalidada quando expirada mediante a análise da equipe técnica da Eutectic do Brasil, as condições de armazenamento são primordiais para a manutenção da integridade dos eletrodos. Em casos de validade expirada contate a Equipe Técnica da Eutectic para avaliações e revalidações.

A seguir são apresentados alguns exemplos de estufas utilizados na operação de soldagem:

Estufa de Secagem: Devem ter termostato e termômetro. A estufa deve manter a temperatura até 400°C.



Estufa de Manutenção de Secagem: Devem ter termostato e termômetro. A estufa deve manter a temperatura até 200°C. Estas estufas devem permitir a circulação do ar.



Estufas Portáteis: Devem ter termostato e termômetro. Acompanham o soldador individualmente. Estas estufas devem manter a temperatura entre 80°C e 150°C.



**Parâmetros para armazenagem e ressecagem de eletrodos revestidos.
A ressecagem deve ser executada conforme os parâmetros abaixo**

Produto	Armazenagem	T (°C) Ressecagem	T (min) Ressecagem
4802	50	180	60
4801 / 4803 / 4805 / 4807	50	300	60
4808	50	250	60
6 CHW	50	200	60
6 HSS	50	300	60
N 10 BS/ EC 4901	50	200	60
N 12 CGS	50	250	60
40	50	250	60
112	50	150	60
185 XFC	NR	50	60
536	50	350	60
XHD 646 / EC 4902	50	350	60
660	50	250	60
XHD 4444 / XHD 4040	50	300	60
N 6006 / EC 4904 / 6070	50	200	30
XHD N6006	50	350	60
XHD 6710 / XHD 6723	50	200	30
XHD 6711 / EC 4908	50	200	60
EC 4905 / EC 4906 / N 9025	50	200	60
SUGARTEC XHD / SUGARTEC GG	50	200	30
XNT 2222 / 4022 / 4099	50	200	60
16 XFC / 18 XFC / 1801 / 1020 XFC	NR	50	60
680 / 690	50	200	60
680 CGS	50	350	60
27 / 2-44 / 22*23	50	180	60
22*24 / 4909 / 4005 NiFe	50	180	60
XHD 2480	50	180	60
XHD 1851 / N 2850	50	300	60
CASTOLIN 2101 S	50	150	30
03 / 4401	50	150	30
4708 / 4712 / 4716	50	200	60
4710 / 4717 / 4722	50	200	60

NR: Não Requerido

Ressecagem: Deve ser feito quando o eletrodo absorveu umidade. Esta ressecagem deve ser executada em forno ou estufa, respeitando a temperatura e o tempo.