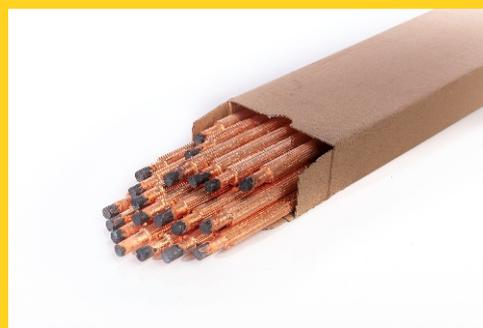




ELETRODO DE GRAFITE



Os eletrodos de grafite são utilizados para o corte e goivagem pelo processo arco-ar, onde o arco elétrico em ligação com o ar comprimido forma a base do processo de chanfrar. Trata-se de um processo rápido e econômico para todos os tipos de aços.

Entre um eletrodo de carvão-grafite cobreado e a peça a ser trabalhada estabelece-se um arco elétrico, cujo calor faz com que o aço a ser retirado seja fundido. Um forte jato de ar soprando ao mesmo tempo retira o aço fundido antes que ele se solidifique novamente.

Vantagens do processo com eletrodo de grafite: fácil utilização em todas as posições; superfícies limpas de corte e chanfro, na maioria dos casos não necessitando de limpeza posterior; fácil adaptação ao trabalho devido à variedade de diâmetros disponíveis; alta velocidade de trabalho; grande rentabilidade

Aplicação: quando se trabalha em corrente contínua, a peça deverá ser ligada ao polo negativo e o eletrodo ao polo positivo, evitando-se dessa forma o superaquecimento da peça. Aços com elevados teores de elementos de liga são trabalhados conforme sua composição, sendo necessário em alguns casos a inversão da polaridade.

O revestimento de cobre dos eletrodos de grafite melhora a condutividade elétrica, proporcionando uma operação mais eficiente.

São indicados para cortar soldas defeituosas, fazer furos, remover excessos de solda, cortar peças defeituosas ou suas arestas, etc.

tipo	bitola (mm)	comprimento (mm)	amperagem (A)	unidades/caixa
sem encaixe	6.50	305	320 / 370	50
	8.00	305	400 / 450	50
	9.50	305	480 / 530	50
com encaixe	10.00	430	600 / 650	30
	13.00	430	800 / 900	20
	19.00	430	900 / 1100	10

E-03-008 rev1 - abr19