



Horário início	26/08 - Segunda	
	SALA 5OB	SALA 5OC
10:00 as 11:50	Credenciamento (Auditório do Bloco 5S)	
11:50	Almoço	
13:30	Abertura	
14:00	CT002	CT004
14:30	CT003	CT014
15:00	CT006	CT045
15:30	Coffe Break	
16:00	CT008	CT038
16:30	CT021	CT041
17:00	Práticas	
19:00	Confraternização	

Horário início	27/08 - Terça	
	SALA 5OB	SALA 5OC
08:30	CT022	CT005
09:00	CT024	CT009
09:30	CT025	CT010
10:00	Coffe Break	
10:20	CT026	CT019
10:50	CT027	CT023
11:20	Palestra NovaND	
11:50	Almoço	
13:30	CT028	CT035
14:00	CT029	CT043
14:30	CT034	CT051
15:00	Palestra Voestalpine	
15:30	Coffe Break	
16:00	CT036	CT012
16:30	CT037	CT013
17:00	Palestra Lincoln	
17:30	Práticas	

28/08 - Quarta	
SALA 5OB	SALA 5OC
CT053	CT031
CT039	CT032
CT040	CT054
Coffe Break	
CT044	CT015
CT049	CT018
Palestra Esab	
Almoço	
CT050	CT001
CT020	CT011
CT048	CT030
Palestra Vonder	
Coffe Break	
CT052	CT046
CT047	CT042
Encerramento e Premiações	

Temáticas:
Consolda: Processos
Consolda: Materiais
Consolda: Projeto, Simulação e Fabricação
CBMA di: Processos
CBMA di: Materiais
CBMA di: Projeto e Simulação
CBMA di: Aplicações e Tecnologias

Práticas 60 min:	
1	Metalurgia em MADA
2	IA para Soldagem
3	Ensaio Miniaturizados
4	Soldagem com Esab
5	Cobot com Lincoln

O evento será na Universidade Federal de Uberlândia, Campus Santa Mônica, Av João Naves de Ávila, 2121. Uberlândia/MG.

- Abertura Bloco 5S: <https://maps.app.goo.gl/ERv9oeNubfynPwzE6>
- Apresentações Bloco 5O: <https://maps.app.goo.gl/SmgyX2TMY2EyiHRM9>
- Práticas Laprosolda Bloco 1O <https://maps.app.goo.gl/xR9LhnLXWaW13f5w8>
- Práticas Laprosolda Bloco 5H <https://maps.app.goo.gl/vftSFwHjPPM9jChw9>

- A apresentação deverá ser entregue na sala do evento, localizada no bloco 5O, no dia da apresentação, via pendrive, pelo menos 1 hora antes do início da apresentação.
- As apresentações de artigos serão presenciais, oral, com duração máxima de 20 min, seguidos de discussão. Recursos audiovisuais serão disponibilizados ao apresentador.
- As Palestras se referem a apresentações técnico-científicas de produtos e tecnologias de diferentes fabricantes.
- As Práticas se referem a demonstrações e discussão de diferentes tópicos nas instalações do Laprosolda. É necessário se inscrever durante o credenciamento ou ao longo do evento, pois as vagas são limitadas, podendo se inscrever em até duas (2) Práticas.
- As atividades de encerramento constarão de premiações dos melhores trabalhos selecionados pelas empresas patrocinadoras, sem interferência da Comissão Organizadora.

Trabalho	Título
CT001	Fabricação de Flange em Aço Inoxidável 316L-Si a partir da Manufatura Aditiva por Deposição a Arco
CT002	Estudo Comparativo dos Processos de Soldagem GMAW, FCAW e HLAW na União de Chapas com Elevada Espessura
CT003	Soldagem SAW com Tecimento Transversal Associado ao Aquecimento de Arame-Eletrodo por Indução Eletromagnética
CT004	Efeito do Processo GMAW com Eletrodo Rotativo (GMAW-RE) na ZTA de Tubo API 5L X80 Sem Costura
CT005	Influência da Velocidade de Translação do Bocal de Impressão e da Densidade de Corrente Elétrica na Deposição de Manufatura Aditiva Eletroquímica por Jet-ECD
CT006	Geração de Calor no Arco de Soldagem para cada Polaridade
CT008	Desenvolvimento de um Sistema Eletromecânico para Soldagem Orbital de Tubos Assistida por Oscilação Magnética do Arco Elétrico
CT009	Desenvolvimento de uma Bancada de Testes para Manufatura Aditiva e Soldagem TIG com Alimentação Automática de Arame e Oscilação Magnético de Arco Elétrico
CT010	Aplicação de Oscilação Magnética do Arco Elétrico na Manufatura Aditiva por Deposição a Arco para a Fabricação de Peças Bimetálicas
CT011	Análise e Seleção de Parâmetros de Deposição para Fabricação de Redução Concêntrica de Aço Inoxidável 316L-Si por Manufatura Aditiva por Deposição a Arco
CT012	Efeito do Tratamento Térmico de Recozimento na Microestrutura de Pré-formas de 316L-Si Obtidas por Manufatura Aditiva por Deposição a Arco
CT013	Influência da Corrente de Plasma e da Distância entre o Bocal e a Peça na Formação de Defeitos na Manufatura Aditiva por Deposição a Arco do Aço Inoxidável 316L Si
CT014	Falha por Fadiga de um Transportador de Arraste Resultante de uma Solda com Falta de Penetração
CT015	Influência da Composição do Fluxo no Desempenho de Suporte de Raiz por Fluxo em Soldagem MIG/MAG
CT018	Otimização da Soldagem por Atrito Mistura Considerando a Geometria da Ferramenta
CT019	O Fenômeno de Fissuração de Carepa em chapas de substrato em MADA assistida por NIAC
CT020	Corte e Pré-Montagem de Vigas Casteladas Minimizando Deformação
CT021	Influência dos Parâmetros do Processo de Soldagem por Atrito-Mistura no Comportamento das Forças
CT022	Comparação da capacidade produtiva do processo de soldagem TIG-MIG/MAG com o eletrodo MIG/MAG nas polaridades direta e inversa
CT023	Process Development and Enhanced Microstructure of Nickel-Based Alloys Using Hot Forging Arc-Based Additive Manufacturing
CT024	Influência da Geometria do Pino Quadrado no Comportamento das Forças no Processo de Soldagem por Atrito-Mistura
CT025	Parametrização do processo MIG polaridade variável em liga de níquel
CT026	Influência Do Perfil Do Pino Da Ferramenta De Soldagem Nas Forças Na Soldagem Por Atrito-Mistura
CT027	Redução do Empenamento em Caixas Metálicas de Painéis Elétricos Através do Método de Aplicação de Tração Durante Soldagem
CT028	Avaliação do Tipo de Arame Metal Cored para a Soldagem Robotizada em Aço ao Carbono de Espessuras Elevadas e Alta Taxa de Deposição na soldagem de Estrutura de Máquinas Pesadas
CT029	Mechanical Properties Improvement of Al/Mg Joints in the FSW Process by Adding Niobium and CNT
CT030	Avaliação do Acabamento Superficial e Ensaio Hidrostático de Tubos Fabricados por Manufatura Aditiva por Deposição a Arco (MADA)
CT031	Avaliação da Ocorrência de Defeitos em Aço Depositado por WAAM - Incorporando Fusão de Sensores e Análise de Microtomografia
CT032	Micro Gas Metal Arc Direct Energy Deposition Manufacturing of a Ni-Rich NiTi Shape Memory Alloy: Microstructure and Thermomechanical Properties
CT034	Avaliação do processo de soldagem MIG/MAG na soldagem do vergalhão CA50 usado na construção Civil
CT035	Análise da Influência Oscilográfica, Elétrica e Geométrica da Frequência de Alimentação Dinâmica de Arame na Soldagem com Processo Plasma de Aço Inoxidável 309L com Vistas à Manufatura Aditiva
CT036	Desenvolvimento de um Quiz para Aprendizagem em Soldagem
CT037	Efeito Processo Soldagem Híbrido Arco-Laser
CT038	Estudo da Energia de Soldagem no Efeito Peltier-Seebeck
CT039	Aplicação da Brasagem a Laser no Setor Automotivo – Conceitos e Parametrização
CT040	Parametrização do Processo MIG Polaridade Variável em Liga de Níquel
CT041	Estudo das Propriedades Mecânicas em Peças Impressas pelo Processo de Modelagem de Deposição Fundida (FDM)
CT042	Estudo da Taxa de Resfriamento em Processos Térmicos através de Modelagem Computacional
CT043	Influência da Composição do Gás de Proteção na Formação de Silica em Operações de Reparo Mecanizado Usando GMAW e Arame de Aço ER70S6
CT044	Normas e Práticas em Soldagem a Ponto de Aços de Alta Resistência.
CT045	Diagramas Utilizados na Soldagem: Uma Revisão
CT046	Equações Utilizadas na Soldagem: Uma Revisão
CT047	Tabelas e Ábacos Utilizados na Soldagem: Uma Revisão
CT048	Estudo Preliminar sobre Simulação de Solda Ponto em Aços AHSS
CT049	Influência da Indutância na Estabilidade da Transferência Metálica por Curto-Circuito no processo GMAW
CT050	Estudo da Estabilidade da Regularidade do Processo GMAW por Curto-Circuito Com a Transportabilidade de Pacotes Operacionais Para o Processo GMAW Derivativo com Switchback
CT051	Construção de Paredes Metálicas Com Manufatura Aditiva por Deposição a Arco (MADA) pelo Processo GMAW com Transferência em Curto-Circuito
CT052	Fatigue Life Prediction of 6063-T6 and 3103-H112 Aluminum Alloys Brazed T-Joints
CT053	Review of Thermal Management Approaches for Arc Additive Manufacturing
CT054	Near-Immersion Active Cooling in Arc Additive Manufacturing of Thin Super Duplex Stainless Steel Walls