

## Descontinuidades em Juntas Soldadas

**Abertura do arco** - imperfeição local na superfície do metal de base resultante da abertura do arco elétrico.

**Ângulo excessivo de reforço** - ângulo excessivo entre o plano da superfície do metal de base e o plano tangente ao reforço de solda, traçado a partir da margem da solda.

**Cavidade alongada** - vazio não arredondado com a maior dimensão paralela ao eixo da solda.

**Concavidade** - reentrância na raiz da solda.

(a) Central, situada ao longo do centro do cordão

(b) Lateral, situada nas laterais do cordão

**Concavidade excessiva** - solda em ângulo com a face excessivamente côncava.

**Convexidade** - solda em ângulo com a face excessivamente convexa.

Deformação angular - distorção angular da junta soldada em relação à configuração de projeto exceto para junta soldada de topo (ver embicamento).

**Deposição insuficiente** - insuficiência de metal na face da solda.

**Desalinhamento** - junta soldada de topo, cujas superfícies das peças, embora paralelas, apresentam-se desalinhadas, excedendo à configuração de projeto.

**Embicamento** - deformação angular da junta soldada de topo.

Falta de fusão - fusão incompleta entre a zona fundida e o metal de base, ou entre passes da zona fundida.

**Falta de penetração** - insuficiência de metal na raiz da solda.

**Inclusão de escória** - material sólido não metálico retido no metal de solda ou entre o metal de solda e o metal de base.

**Inclusão metálica** - metal estranho retido na zona fundida.

**Micro trinca** - trinca com dimensões microscópicas

**Mordedura** - depressão sob a forma de entalhe, no metal de base acompanhando a margem da solda.

**Mordedura na raiz** - mordedura localizada na margem da raiz da solda.

**Penetração excessiva** - metal da zona fundida em excesso da raiz da solda.

**Perfuração** - furo na solda ou penetração excessiva localizada resultante da perfuração do banho de fusão durante a soldagem.

**Poro** - vazio arredondado, isolado e interno à solda.

**Poro superficial** - poro que emerge a superfície da solda.

**Porosidade** - conjunto de poros distribuídos de maneira uniforme, entretanto não alinhado.

**Porosidade agrupada** - conjunto de poros agrupados.

**Porosidade alinhada** - conjunto de poros dispostos em linha, segundo uma direção paralela ao eixo longitudinal da solda.

**Porosidade vermiforme** - conjunto de poros alongados ou em forma de espinha de peixe situados na zona fundida.

**Rechupe de carepa** - falta de metal resultante da contração da zona fundida, localizada na cratera do cordão de solda.

**Rechupe interdendrítico** - vazio alongado situado entre dentritas da zona fundida.

**Reforço excessivo** - excesso de metal da zona fundida, localizado na face da solda.

**Respingos** - glóbulos de metal de adição transferidos durante a soldagem e aderidos à superfície do metal de base ou à zona fundida já solidificada.

**Sobreposição** - excesso de metal da zona fundida sobreposto ao metal de base na margem da solda em desacordo com a configuração do projeto.

**Solda em ângulo assimétrica** - solda em ângulo cujas pernas são significativamente desiguais em desacordo com configuração de projeto

**Trinca** - tipo de descontinuidade planar caracterizada por uma ponta aguda e uma alta razão comprimento largura, isto é, descontinuidade bidimensional produzida pela ruptura local do material

**Trinca de cratera** - trinca localizada na cratera do cordão de solda podendo ser:

- (a) longitudinal
- (b) transversal
- (c) em estrela

**Trinca em estrela** - trinca irradiante de tamanho inferior à largura de um passe da solda ( ver trinca Irradiante )

**Trinca interlamelar** - trinca em forma de degraus situados em planos paralelos à direção de laminação, localizada no metal de base, próxima a zona fundida.

**Trinca irradiante** - conjunto de trincas que partem de um mesmo ponto podendo ser:

- (a) na zona fundida
- (b) na zona afetada termicamente
- (c) no metal de base

**Trinca longitudinal** - trinca com direção aproximadamente paralela ao eixo longitudinal do cordão de solda podendo ser localizada:

- (a) na zona fundida
- (b) na zona de ligação
- (c) na zona afetada termicamente
- (d) no metal de base

**Trinca na margem** - trinca que se inicia na margem da solda, localizada geralmente na zona termicamente afetada.

**Trinca na raiz** - trinca que se inicia na raiz da solda.

**Trinca ramificada** - conjunto de trincas que partem de uma trinca.

**Trinca sob cordão** - trinca localizada na zona termicamente afetada não se estendendo superfície da peça.

**Trinca transversal** - trinca com direção aproximadamente perpendicular ao eixo longitudinal do cordão de solda.