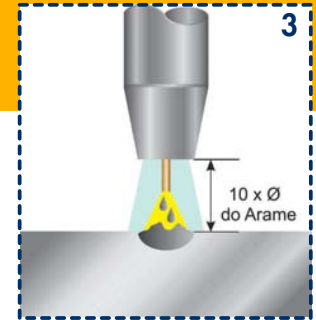
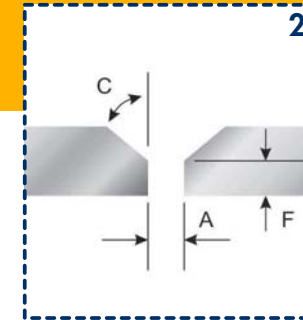


5. Falta de Fusão ou Penetração

- Não ocorre fusão homogênea ou penetração adequada entre as partes soldadas, o que reduz a resistência da solda e atua como pontos de início de trincas quando a peça está em serviço.



Possíveis Motivos

Soluções

Preparação da junta inadequada.

Verifique o chanfro: aumente a abertura da raiz (A), reduza a face da raiz (F) e aumente o ângulo do chanfro (C) (veja figura 2).

Corrente de soldagem (amperagem) muito baixa.

Aumente a velocidade de alimentação do arame (veja item 9).

Velocidade de soldagem muito alta.

Reduza a velocidade de soldagem.

Distância muito alta da tocha à peça.

Solde com a tocha mais próxima à peça (+ ou - 10 vezes a bitola do arame) (veja figura 3).

Ângulo da tocha inadequado.

Mude o ângulo da tocha. Solde com a tocha reta ou puxando ligeiramente para aumentar a penetração (veja item 11).

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.

Manipulação inadequada da tocha.

Com oscilação durante a soldagem, mantenha o arco sobre as laterais do chanfro, permitindo a fusão completa das bordas.