

Armazenagem e Estufagem

Arames Tubulares

1. CONDIÇÕES NORMAIS

Tradicionalmente, os arames tubulares não requerem procedimentos de estocagem especiais. A embalagem em saco plástico com a presença de sílica-gel tem provado ser uma proteção adequada.

1.1 Armazenagem

- Embalagens originais não violadas
- Temperatura ambiente mínima: +18°C
- Umidade relativa máxima: 70%

2.0 CONDIÇÕES ESPECIAIS

No entanto, para aplicações onde um controle rígido do nível de hidrogênio é requerido, recomenda-se o seguinte procedimento:

2.1 Armazenagem

- Embalagens originais não violadas
- Temperatura ambiente mínima: +18°C
- Umidade relativa máxima: 70°C

2.2 Estufagem

- Remover a caixa externa, saco plástico, sílica-gel, suporte de papelão e papel parafinado.
- Faixa de Temperatura: 45-50°C

3.0 Empilhamento e manuseio

A Eutectic recomenda o empilhamento máximo de sete caixas, uma sobre a outra. As caixas devem ser empilhadas e armazenadas na posição horizontal (figura 1). Caso seja necessário o empilhamento de paletes, deve-se usar suporte de madeira entre eles (figura 2). Por questões de segurança, empilhar no máximo quatro paletes.

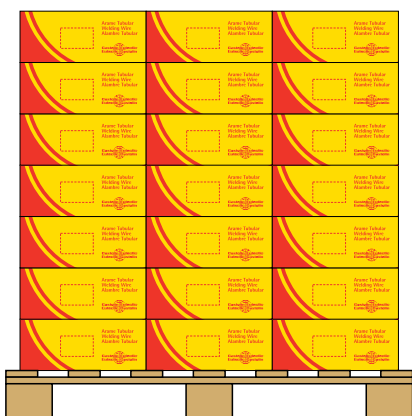


Figura 1: Empilhamento de 7 caixas na posição

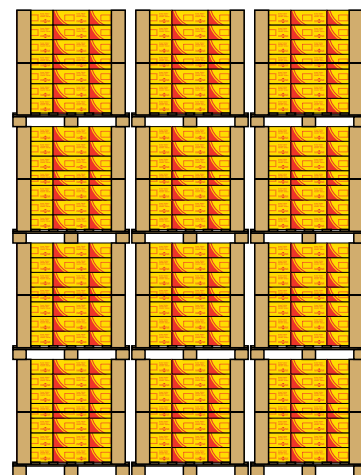


Figura 2: Paletes reforçados em madeira

As embalagens de arame devem ser manuseadas com o devido cuidado para que as partes internas não sejam danificadas. Recomenda-se não jogar as caixas, não arrastá-las e não imprimir elevado peso sobre as mesmas, considerando o empilhamento máximo de 7 caixas, conforme citado acima.

Um manuseio incorreto pode danificar os carretéis de arame, o que pode acarretar em problemas de soldagem como falha de alimentação e, conseqüentemente, instabilidade de arco. No caso de embalagem a vácuo, o manuseio incorreto pode levar à perda do mesmo.

4.0 PRAZO DE VALIDADE DE ARAMES TUBULARES

A Eutectic garante os arames tubulares, como produtos de baixo teor de hidrogênio, por um período de um ano de armazenagem após a data de fabricação destes, desde que sejam seguidas as condições de armazenagem mencionadas acima. Este prazo pode ser prorrogável por um período a ser definido pela Eutectic, após testes de determinação do teor de hidrogênio difusível do metal de solda, obtido com o arame tubular em análise.