

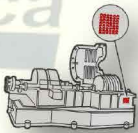
SOLDADURA DE MANUTENÇÃO



Sede Válvula



Corpo da Máquina



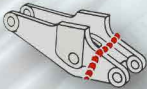
Peças fortemente solicitadas



Rolos Transportadores



Engrenagens e Eixos



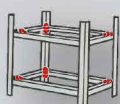
Braços e articulação



Guias e martelos



União de grandes seções



Soldadura de Perfis

ManTech E644 NC

Eléctrodo de níquel puro com fluxo não condutor, para reparação e Manutenção de peças em ferro fundido. Produz um arco com excelentes características, com transferência globular, ideal para soldar peças contaminadas com óleos. Depósito macio, facilmente maquinável. Eficaz em secções finas ou muito grossas. Corpos de bombas, blocos de motor.

ManTech E640

Eléctrodo de níquel-ferro-cobre, de baixa entrega térmica e elevada resistência à fissuração. Ideal para finas camadas e para encher cavidades profundas. Depósito maquinável especialmente concebido para soldar em todas as posições, com bons resultados em peças contaminadas. Faz boa ligação do ferro fundido ao aço e o seu depósito tem uma coloração similar à do material base.

ManTech E623

Eléctrodo de níquel-ferro com alma bi-metálica, com muito elevada resistência mecânica. Para soldadura de peças fortemente solicitadas. Excelente ligação ao aço. Arco suave com poucas projeções, permitindo um controle perfeito do banho de soldadura. Não tem necessidade de pré-aquecimento. Alta velocidade de depósito. Estruturas de máquinas, correção de defeitos de fundição. Cáteres.

ManTech E546

Eléctrodo de alta liga Cr-Ni-Mn-Mo de alto rendimento, que endurece em serviço. Usado para reconstrução de peças e como almofada de eléctrodos duros. Usado numa vasta gama de aços de baixa liga e aços 12-14% Mn. Sujeitas a impactos severos, combinados com forte compressão. O depósito é ainda resistente à corrosão e à cavitação. O depósito é suave, muito bom aspecto do cordão e fácil remoção da escória. Solda em contacto. Liga Manganês e Hardox ao aço macio.

ManTech E580

Eléctrodo de elevada resistência mecânica e resistente à fissuração na soldadura de aços de difícil soldabilidade como aços manganês, aços de ferramenta, aços de mola, assim como ligação de aços dissimilares. Enchimento de peças com alto teor de carbono e altas ligas, anterior à camada dura final. O depósito é maquinável e o escorvamento é muito suave. Ferramentas de corte, veios, moldes, chassis.

ManTech E590

Elevado de alta liga que associa tenacidade a uma alta ductilidade. Conveniente para a ligação de peças fortemente solicitadas. Braços de máquinas de terraplanagem, flanges, matrizes de estampagem, perfis de laminadores. Também faz uma boa almofada para os revestimentos duros.

ManTech E260

Eléctrodo para aços de baixa liga com uma resistência até 900 N/mm² e reconstrução de peças sujeitas a elevada fricção metal-metal e pressão forte. O depósito fica prontamente maquinável e pode sofrer tratamento térmico. Também adequado em aplicações onde a deformação em serviço é requerida para maior longevidade da peça. Muito famoso pelos seus bons resultados na recuperação de semi-eixos.

ManTech E266

Eléctrodo de duplo revestimento destinado à soldadura dos aços macios e baixa liga usados em construções metálicas e mecânicas. Pontes-rolantes, reservatórios, peças de máquinas, obras públicas. Arco muito suave. Fácil restabelecimento do arco. Resistência mecânica superior em soldaduras multipasse. Resistente à fissuração a quente.

SCH 107

Eléctrodo de revestimento rutilo de cor azul, destinado à ligação de aços macios: aços de construção metálica do tipo E24 a E30. Escorvamento muito fácil do arco, com bons resultados em peças sujas, com ferrugem, água, óleos, etc. Tanques e reservatórios, tubagens, quadros, perfis, serralharia.





Parafuso Extraído

X-TRACTOR

Eléctrodo de aplicação especial para sacar parafusos, pernos e brocas partidas de furos roscados. Poupa tempo de paragem e tempo de trabalho, fazendo as peças de produção voltarem ao serviço rapidamente. Revestimento não condutor para isolar a rosca ao fazer a soldadura ao perno. Ignição rápida e arco sem projecções. Solda em todas as posições. Elevada resistência mecânica.



Ferramenta

ManTech E568

Eléctrodo de alto rendimento e soldadura por contacto com alta liga de Cr-Ni-Mo de grande resistência mecânica, para a ligação de aços sujeitos a esforço. Depósitos multipasse resistentes à fissuração e à compressão. Reparação de ferramentas. Muito usado também na soldadura de aços galvanizados com bons resultados.



Anéis de rolamento de fornos rotativos

ManTech E622

Eléctrodo para peças sujeitas a enormes esforços e à prova de quebras, funciona em aços a muito baixas e muito altas temperaturas. Usado em inonel e diferentes ligações em aços ferrosos e ligações de aços de baixa liga a aço inoxidável. É a melhor solução para peças de grande espessura com solicitações extremas.



Reparação de peça em aço inox

Rutox D

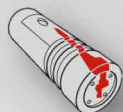
Eléctrodo de aço inoxidável austenítico do tipo 18-8-Mo, para soldadura de aços inoxidáveis resistentes à corrosão. Extremamente macio, derrete devido ao seu revestimento especial, produzindo um cordão com muito bom aspecto e com poucos salpicos. Distingue-se pela sua cor verde escura e tem aplicações típicas em tubos, depósitos, misturadores, bombas, etc.



Hélices

ManTech E 785

Eléctrodo de bronze-estanho de revestimento e reparação de peças feitas de cobre, bronze e latão e para a ligação destes aos aços, ao ferro fundido, níquel e suas ligas. Possível trabalhar em grandes peças de bronze sem pré-aquecimento. Excelente Resistência ao atrito metal-metal e à corrosão do ar e água salgada. Maquinável.



Soldadura de reparação em peça de alumínio fundido

ManTech E 801

Eléctrodo de alumínio para produção e manutenção, incluindo a reparação de Fissuras, defeitos de fundição e reconstituição de peças. Ideal para aluminios forjados e fundidos, excepto os ligados ao magnésio. Em caso de necessidade pode inclusive ser derretido com chama oxi-acetilenica em certas aplicações.



Dispositivo de perfuração

ManTech E 302

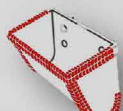
Eléctrodo com adição de liga Cr-Mo-V. Depósito com uma elevada resistência à pressão e à abrasão e resistência ao impacto. O depósito é resistente ao calor até cerca de 550 °C. Dentes de baldes, ferramentas de compressão a frio, cones trituradores, lâminas de corte. Dureza: 50-55 HRC.



Extremidades do balde

ManTech E 310

Eléctrodo com carbonetos complexos de cromo para elevado desgaste por abrasão severa sob pressão e impacto moderado, especialmente causado por areia grossa e minerais duros. Depósitos espessos e dureza normalmente obtida ao primeiro passe. Depósito sem escória. Possibilidade de fissuras no cordão para aliviar o stress que não compromete as suas boas características contra o desgaste.



Balde de elevação

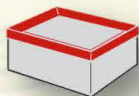
ManTech E 341

Eléctrodo duro de escorvamento suave com cordão de bom aspecto. Alto teor de Crómio. Peças sujeitas à abrasão. Lâminas e cantos de baldes. É o eléctrodo típico das máquinas de obras públicas. Dureza: 56-61 HRC.

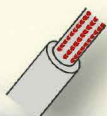




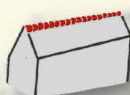
Lâminas dos baldes



Arestas dos moldes de corte



Veio



Ferramenta de Corte



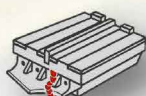
Acoplamento de Rolo



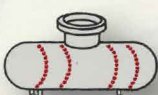
Sem-fim de transporte de areias



Reactor químico



Ferramentas de corte e estampagem



Reservatório em aço inox

ManTech M 554

Fio sólido para a soldadura dos aços de construção, com boa tenacidade e excelente resistência à fissuração e corrosão. Reparação de aços manganês, carris e agulhas do caminho-de-ferro, rodas de vagonetas, almofada de revestimento duro. 45% de alongamento. Endurecimento em serviço.

ManTech M 351

Fio sólido duro com estrutura martensítica para protecção de peças sujeitas a Abrasão com choque. Depósito Cr-Si que se não for temperado só pode ser maquinado por rebarbagem. Dureza: 55-60 HRC.

ManTech M 751

Fio sólido para soldadura das ligas de cobre-alumínio e para a realização de Revestimento de peças sujeitas ao desgaste metal-metal. Muito boa resistência à corrosão pela água do mar. Ligação de cobre com aços. Revestimento anti-desgaste de aços de construção mecânica.

ManTech F 304

Fio tubular com protecção gasosa, com liga Cr-Co-Mo com elevada resistência mecânica até aos 650°C. Muito usado nas ferramentas de corte a quente e a frio, punções de extrusão, guias de laminadores, fieiras, etc. Excelente resistência ao atrito metal-metal e bons resultados contra a fadiga térmica, oxidação, cavitação.

ManTech O 305

Fio tubular sem protecção gasosa usado para revestir peças sujeitas a forte impacto com pressão, gerando um metal muito resistente à fissuração. Sofre um rápido endurecimento em serviço, especialmente se houver fortes impactos produzidos por pedra. Boa compatibilidade com todos os aços soldáveis. Maquinável ao torno. É muito usado na reconstrução das rodas das pontes rolantes.

ManTech O 330

Fio tubular sem protecção gasosa para o revestimento de peças sujeitas a elevada abrasão, conseguindo a dureza final num ou dois cordões. Particular desempenho na abrasão provocada pela terra, sendo por isso o fio preferido nas peças de terraplanagem e agricultura. Dureza: 62-66 HRC. Disponível de 1,2 a 3,2 mm.

SCH NITIG 82

Vareta tig Ni-Cr-Fe para uniões heterogêneas de aços ligados ou não ligados com os aços inoxidáveis. Ligação de aços criogénicos, de aços resistentes ao calor até 1050°C, almofada de revestimentos duros em moldes de altas ligas.

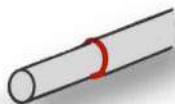
ManTech T 507

Vareta tig Cr-Ni destinada à união e reparação de aços de ferramenta e aços dissimilares. Usada em matrizes de forjamento, cilindros de extrusão, cilindros hidráulicos, etc. Recuperação de rodas dentadas e fissuras em veios hidráulicos. 77-85 kg/mm².

ManTech T 516

Vareta tig 18-8-Mo de base carbono para a soldadura dos aços inoxidáveis de elevada resistência à corrosão. Tubagem de fluxos, contentores na indústria alimentar, Aparelhagem diversa na indústria química, nas refinarias, nas papelerias, etc.





União de Tubo Galvanizado



Brasagem de pastilhas de corte



Peça de alumínio



Molde de trefilagem



Veio de transporte



Colector de Escape



Rotor e Anel



Cambota



Casquilhos de bronze em pistão de bomba

SCH MICROFLUX

Vareta extremamente fluida para a soldagem de cobre, níquel e aço, assim como de Latão e bronze. Especialmente concebida para soldagem de chapas de aço galvanizado. Permite ser usada em Tig com bons resultados e alta velocidade de depósito. Composta por 4 Varetas muito finas, preenchidas entre si por fluxo de alta qualidade.

SCH 1181F

Vareta fluxada ternária isenta de cádmio, de alto teor de prata destinada à realização de uniões capilares dos metais cuprosos e ferrosos. De utilização fácil, permite compensar as juntas largas ou mal ajustadas ou unir juntas estreitas por capilaridade. Válvulas em bronze ou latão, contactos eléctricos, serras de fita.

ManTech V821F

Vareta fluxada Al-Si para união e reparação de peças de alumínio pelo processo oxiacetilénico. Molduras, cisternas de transporte, peças de electrodomésticos. Apesar de fluxada, a vareta tem melhores resultados se for aplicada com o decapante SCH 1190, que evita a oxidação das peças e serve de indicador de temperatura.

SCH 10-009

Liga micropulverizada Cr-Ni com um depósito extremamente resistente à corrosão e oxidação mesmo a altas temperaturas. Tem um baixo coeficiente de atrito o que a torna muito eficaz na protecção de aços onde há muito atrito metal-metal. Boa resistência à abrasão e erosão com fraca pressão.

SCH 10-112

Liga micropulverizada de níquel com alta concentração de carbonetos de tungsténio, para combater o desgaste provocado pela abrasão. Muito usada no revestimento preventivo de peças industriais. Misturadores de argila, de areia, válvulas de turbinas, lâminas de ventiladores, etc.

SCH 10-224

Liga micropulverizada de níquel para revestimento protector, união e enchimento de uma grande variedade de metais, incluindo aços, ferros fundidos e ligas de níquel. Reparação de quebras de peças de máquinas produtivas e defeitos de fundição. Na recuperação de colectores de escape tem óptimo resultado quando usada com a vareta SCH 14SF.

SCH 21-021

Liga metálica a frio autoaderente à base de níquel para enchimento de peças submetidas à compressão e desgaste por atrito. Camada de ligação para ligas não autoaderentes. Não afetada por tensões residuais, excelente ligação com o metal base. Excelente Maquinagem. Pás de exaustores, reconstrução de peças em aço e ligas de níquel, tais como: barramentos de máquinas, anéis de desgaste e peças ajustadas sob pressão. Superfícies deslizantes e correcção de defeitos de Maquinagem. 170 HV10.

SCH 21-031

Liga metálica autoaderente, cujo depósito resiste à corrosão até em altas temperaturas, fricção e abrasão em meios corrosivos. Não afetado por tensões residuais. Excelente ligação ao metal base e fácil de maquinar. Protecção contra corrosão, fricção e abrasão em peças de bombas e peças de máquinas usadas na fabricação de papel, pás misturadoras. Caixas de rolamentos, pás de ventiladores, mangas de eixo. 280 HV10.

SCH 21-071

Liga metálica a frio, autoaderente, do tipo bronze-alumínio, com excelente resistência à corrosão e atrito. Depósito de alta tenacidade, pode ser maquinado até ter um acabamento polido. Não afectado por tensões residuais. Excelente maquinagem. Peças de válvulas e peças marítimas. Ideal para reconstrução nas ligas de cobre e de aço baixa liga. Barramentos, moentes, pistões de bombas e compressores, rolamentos de fricção e guias. 110 HV10.



DISTRIBUIDOR

SCH - Sociedade de Comércio de Soldadura Helvética, Lda

Parque Industrial da Quimiparque,

Rua 22 - N°3 Apart. 5144 - Barreiro

Email: mario.tavares@sch.pt

www.sch.pt

