

Soldagem MAG de dutos e tubulações em operação

O principal objetivo do presente projeto é o estabelecimento do envelope operacional para soldagem de dutos de aço API X65. Para isso pretende-se testar diferentes processos de soldagem. Antes de começar os testes nos tubos de aço API, foram feitos diversos testes utilizando os processos de soldagem TIG, MAG e um processo de soldagem híbrido composto por uma tocha MAG e uma TIG em configuração tandem. As soldas foram feitas na forma de simples deposição sobre chapa de aço ao carbono AISI 1020 com 6,3 mm de espessura. Foi analisada a influência dos parâmetros de soldagem sobre as características geométricas dos cordões de solda produzidos. Os resultados obtidos, para a faixa de parâmetros de processo utilizados, demonstra que não houve diferença sensível entre os processos utilizados individualmente ou do em tandem.