Manuseio, armazenamento e ressecagem de elétrodos revestidos
Para garantir uma qualidade de soldadura satisfatória, o elétrodo deve ser manuseado e armazenado adequadamente antes do uso. Os revestimentos dos elétrodos são cuidadosamente concebidos para fornecer as características operacionais e as propriedades de soldadura necessárias para cada tipo de elétrodo. Geralmente, os elétrodos revestidos devem ser armazenados na sua embalagem original. As instalações de armazenamento devem ter uma infraestrutura que torne possível o princípio de "primeiro a entrar, primeiro a sair". Os elétrodos são fabricados para estarem dentro de limites de humidade aceitáveis, consistentes com o tipo de revestimento e resistência do metal depositado. Recomenda-se que o espaço de armazenamento seja organizado de modo a que os elétrodos sejam armazenados secos e seguros. As unidades hidratantes não devem ser armazenadas na mesma área. As embalagens abertas devem ser armazenadas em áreas especiais condicionadas.

CONDIÇÕES TÍPICAS DE ARMAZENAMENTO PARA ELÉTRODOS REVESTIDOS
Em geral, o armazenamento de elétrodos revestidos em caixas de cartão requer áreas de armazenamento de temperatura e humidade controladas. As condições de armazenamento recomendadas incluem: Temperatura 18-25 °C, humidade relativa máx. 60% Temperatura 25-35 °C, humidade relativa máx. 50%

Recomenda-se uma ressecagem dos elétrodos revestidos se os elétrodos absorveram humidade ou for imperativamente necessário para elétrodos revestidos básicos com baixo teor de hidrogénio. Recomendamos que use os elétrodos de uma estufa portátil após ressecagem.

ORIENTAÇÕES TÍPICAS DE RESSECAGEM DE ELÉTRODOS REVESTIDOS				
Elétrodos para	**Tipo de revestimento**	**Ressecagem recomendada**	**Temperatura de ressecagem ºC**	**Tempo de ressecagem/h**
Aço estrutural de baixa liga e não ligado	A, AR, RC, R, RR	Não	--	--
	RB, B	Sim	300-350	2-10
Tubagens	C	Não permitido!	--	--
Aço de grão fino	B	Sim	300-350	2-10
Aço de alta temperatura	R	Não	--	--
	B	Sim	300-350	2-10
Aço inoxidável e resistente ao calor	R	Sim	120-200	2-10
	RB, B	Não	--	--
Aço martensítico macio	B	Sim	300-350	2-10
Aço duplex	R, RB	Sim	250-300	2-10
Revestimento duro	R	Não	--	--
	RB, B	Sim	300-350	2-10
Ligas de base de Ni	Todos os tipos	Se necessário	120-300	2-10

Em certos casos, pode ser razoável ressecar os elétrodos mesmo quando não são mencionados na tabela acima. Se o revestimento apresentar um teor de água excessivamente elevado como resultado, por exemplo, de armazenamento impróprio ou outras influências adversas, o que é refletido no comportamento de soldadura e pelo aumento de salpicos ou formação de poros, os elétrodos podem ser ressecados a 100-120 ºC por uma hora. Podem ser usados elétrodos em embalagens especiais (f.i. HILcans) sem ressecagem e mantendo num forno de secagem por um período 8 horas após a abertura. Depois disso, os elétrodos podem ser ressecados de acordo com a tabela acima.

Manuseio, armazenamento e secagem de fios fluxados
Os fios fluxados não ligados e de baixa liga são menos sensíveis à absorção de humidade, uma vez que um revestimento metálico fino cobre principalmente o núcleo interno. No entanto, é possível que o ambiente de trabalho afete as características de baixo teor de hidrogénio.

Para o armazenamento, recomendamos as mesmas condições mencionadas para os elétrodos revestidos (condições típicas de armazenamento para elétrodos revestidos). Para ressecagem, sugerimos que resseque os fios a 150 ºC/máx. 24 horas. Os fios fluxados de aço inoxidável são mais sensíveis à absorção de humidade. Portanto, as bobinas são embaladas a vácuo. As instalações de armazenamento e os procedimentos de ressecagem são os mesmos que para os fios fluxados não ligados e de baixa liga. Para fios fluxados em aço inoxidável, pedimos que tenha uma atenção adicional ao remover as bobinas no final do período de trabalho e armazená-las numa área condicionada. Caso seja necessário, pode ressecar os fios a 150 ºC/máx. 24 horas.

Manuseio, armazenamento e secagem de fluxos para soldadura por arco submerso
Recomendamos que você armazene fluxos para soldadura a uma temperatura constante numa área condicionada, evitando assim a absorção de humidade. A vida útil dos fluxos para soldadura pode ser no máximo três anos se forem armazenados corretamente. O fluxo em embalagens danificadas deve ser usado ou reembalado imediatamente. Para garantir o uso livre de fissuras, os fluxos de base de flúor devem ser secos antes do uso. A ressecagem pode ser evitada no caso de uso diretamente de embalagens intactas e herméticas.

ORIENTAÇÕES PARA RESSECAGEM TÍPICA DE FLUXOS PARA SOLDADURA POR ARCO SUBMERSO			
Método de produção	**Ressecagem recomendada**	**Temperatura de ressecagem ºC**	**Tempo de ressecagem (horas)**
Fluxo aglomerado	Sim	300	2-4
Fundido	Sim	200	2-4

As temperaturas de ressecagem mencionadas na tabela acima são consideradas apenas como orientações. A ressecagem em múltiplas sequências é possível dentro do tempo de ressecagem mencionado. Os fluxos que não são usados imediatamente após a ressecagem devem ser armazenados numa área aquecida ou numa embalagem hermética, como tambores hermeticamente vedáveis. A temperatura de armazenamento da área aquecida deve ser de cerca de 150 ºC. O período máximo de armazenamento é de 30 dias. Recomendamos o uso de um forno de ressecagem onde deve ser tido cuidado especial para não sobreaquecer o fluxo.