

304-073

CARACTERIZAÇÃO DE UMA JUNTA SOLDADA OBTIDA PELO PROCESSO DE SOLDAGEM FCAW UTILIZADA EM COMPONENTES DA INDÚSTRIA DE PETRÓLEO E GÁS

Souza, L.F.(1); Almeida, M.A.N.S.(1); Lima, A.A.S.(2); França, F.J.C.(1); Lima Junior, D.R.(1); Urtiga Filho, S.L.(3);

Instituto Federal de Pernambuco(1); Instituto Federal de Pernambuco(2); Instituto de Tecnologia de Pernambuco(3); Instituto Federal de Pernambuco(4); Instituto Federal de Pernambuco(5); Universidade Federal de Pernambuco(6);

A indústria brasileira de petróleo e gás está passando por um período de grande transformação. Com essas transformações a utilização de instalações metálicas enterradas ou submersas, tais como oleodutos, gasodutos, adutoras, navios, plataformas de petróleo, tanques de armazenamento, dentre outras, tem sido cada vez mais frequente. O aço de classificação ASTM AH32 é largamente utilizado em diversas aplicações deste seguimento, com maior incidência em plataformas de petróleo. No presente trabalho foi caracterizado, por microscopia óptica (MO), um corpo de prova retirado da região da junta soldada. A junta soldada utilizada no estudo é aplicada na fabricação de componentes utilizados por um estaleiro. O metal de base da junta soldada foi o aço estrutural de classificação ASTM AH32 em geometria plana e com chanfro tipo V. A solda foi multipasses de topo na posição plana (1G). Para realização deste estudo foram realizadas análises microscópicas e ensaio de microdureza Vickers para levantamento do perfil de dureza. Os resultados mostraram comparativamente alterações microestruturais entre essas regiões.