

REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS

- ALCAN ALUMÍNIO DO BRASIL S/A (1992)**, *MIG Pulsado. Manual de Soldagem*, São Paulo, Alcan Alumínio do Brasil S/A, pp 11-14.
- ALLUM, C. J. (1985)**, “Control of Fusion Characteristics in Pulse Current MIG Welding. Part II”, *Metal Construction*, v 5, n 17, pp 308R-314R.
- ALLUM, C. J., QUINTINO, L. (1985)**, “Control of Fusion Characteristics in Pulse Current MIG Welding – Part I”, *Metal Construction*, v 4, n 17, pp 242R-245R.
- AMERICAN WELDING SOCIETY (1979)** – *Specification for Carbon Steel Electrodes for Flux Cored Arc Welding – AWS A 5.20-79*.
- AMERICAN WELDING SOCIETY (1980)** – *Specification for Low Alloy steel Electrodes for Flux Cored Arc. Welding – AWS A 5.29-80*.
- AMERICAN WELDING SOCIETY (1963)**, *Welding Handbook, fundamentals of Welding*, Arthur L. Phillips 5 ed., London, 364p.
- AMIN, M. (1983)**, “Pulse Current Parameters for Arc Stability Controlled Metal Transfer In Arc Welding”, *Metal Construction*, v 5, n 6, pp 272-8.
- ARAÚJO, W. R. (2004)**, *Comparação entre Soldagem Ruborizada com Arame Sólido e “Metal Cores”- A Ocorrência do “Finger”*, Dissertação de Mestrado em Engenharia Mecânica, Universidade Federal de Minas Gerais, UFMG, 79p.
- ARAÚJO, W. R. ET AL (2001)**, “Aramas Tubulares Tipo “Metal Cored”- Soldagem Robotizada”, *Anais do XXVII Congresso Nacional de Soldagem*, Campinas.
- ATKINS, G. ET AL.** “Welding Process Effects in Weldability Testing of Steel”. *Welding Journal*, v 81, n 3, pp 61s-68s.

- BAUNÉ, E. ET AL. (2000)** “Reconsidering the Basicity of a FCAW Consumable – Part 1: Solidified Slag Composition of a FCAW Consumable as a Basicity Indicator”. *Welding Journal*, v 79, n3, pp 57s-65s.
- BLACKMAN. S., NORRISH. J. (1988)**, “Pulsed MIG welding with Gas-Shielded Flux Cored Wires”, *MIG Synergic Update, Welding & Metal Fabrication, Special Supplement*, v 76, n 4, pp 12-14.
- BOSWORTH, M. R. (1991)**, “Effective Heat Input in Pulsed Current Gas Metal Arc Welding With Solid Wire Electrodes”, *Welding Journal*, v 70, n 5, pp 111s-117s.
- BRACARENSE. A.Q. (2000)**, *Processo de Soldagem por Arame Tubular - FCAW*, apostila do programa de pós-graduação em engenharia mecânica da Universidade Federal de Minas Gerais, UFMG, Belo Horizonte – MG.
- BRAGA, E. M., MOTA, C. A. M., FARIAS, J. P. (1998)**. ”Uma Contribuição ao Estudo da Soldagem a Arame Tubular Autoprottegido em Corrente Pulsada”. *Anais do XXIV Encontro Nacional de Tecnologia da Soldagem, XI Congresso Latino-Americano e Ibero-Americano de Soldagem, Fortaleza*, v 1, ref 187, pp 645-655.
- DANTAS, M. S. (2002)**, *Análise dos Parâmetros de Pulso em Soldagem MIG/MAG na Geometria e Índices de Respingos de um Cordão de Solda*, Trabalho de Diploma, Universidade federal de Itajubá, 10p.
- FERREE, S. E. (1995)**, “New Generation of Cored Wires Creates Less Fume and Spatter”, *Welding Journal*, v 74, n 12, pp. 45-49.
- FERREE, S. E. (1996)**, “New Generation of Low Fuming Gas Shielded Flux Cored and Metal Cored Wires”, *A Welding Review Published by the Esab Group*, v 87, pp. 44-54.
- FRENCH, I. E., BOSWORTH, M. R. (1995)** ”A Comparasion of Pulsed and Conventional Welding with Basic Flux Cored and Metal Cored Welding Wires”, *Welding Journal*, v 74, n 6, pp 197s-205s.

- FRENCH, I. E., BOSWORTH, M. R. (1997)**, “Special Basic Flux Cored Wire for All-Position Pulsed Welding”, *Welding Journal*, v 76, n 3, pp 120s-124s.
- HUISMAN, M. D. (1996)**, “Flux and Metal-cored Wires, a Productive Alternative to Stick Eletrodes and Solid Wires”, *A Welding Review Published by the Esab Group*, v 75, n 5, pp 6-14.
- LEE, H.W. ET AL. (2001)**, “Fatigue Strength Depending on Position of Transverse Cracks in FCAW Process”, *Welding Journal*, v 80, n 6, pp 110s-114s.
- MACHADO, L. G. (1995)**, “A Economia da Soldagem”, *Anais do XXI Encontro Nacional de Tecnologia da Soldagem, Caxias do Sul*, v 2, pp 999-1013.
- MACHADO, L. G. (1997)**, “*Soldagem e técnicas conexas*”. Livro editado pelo autor.
- MEDEIROS, R.C., QUINTINO, L. E OLIVEIRA SANTOS, J. F. (1989)**, “Estudo da Aptidão dos Arames Tubulares à Soldagem MIG com Transferência Controlada”, *Soldagem & Materiais*, v 66, n 5, pp. 44 – 49.
- MELTON, G. B. ET AL. (1992)**. ”Pulsed Welding with Basic flux Cored Wires”, *Welding Journal*, v 75 , n 3, pp 110s-114s.
- MIRANDA, H. C. (1999)**, *Influência da indutância na soldagem MIG/MAG na posição sobrecabeça*, Dissertação de Mestrado em Engenharia Mecânica, Universidade Federal de Uberlândia, 169p.
- MOTA, C. A. M. (1998)**, *Níquel e Manganês como Controladores da Tenacidade na Soldagem com Arames Tubulares Autoprotégidos*, Tese de Doutorado em Engenharia Mecânica, Universidade Federal de Santa Catarina, UFSC, 182p.
- NASCIMENTO, A. S. ET. AL. (2003)**, “Procedimento Experimental para seleção de Parâmetros de Pulso para Soldagem com Arame tubular em Corrente Pulsada”, *Anais do COBEF*, Congresso Brasileiro de Engenharia de Fabricação, Uberlândia, ref 175, pp 855-865.

- OLIVEIRA SANTOS, J.F., ALLUM, C. J. (1986)**, “Fusion Characteristics of pulse MIG deposits on 304 Stainless Steel Plate”, *Metal Construction*, v 54, n 18, pp 460-469.
- POEPCKE, J. S. (1997)**, *Processo com Arame Tubular*, In: Ziedas, S., Tatini, I., Coleção Tecnológica SENAI: Soldagem, São Paulo, SENAI, 300p.
- SAITO, M. S. (2001)**, *Análise da Influência dos Parâmetros de Pulso Sobre a Geometria do Cordão de Solda e Rendimento de Deposição, Obtidos Pelo Processo de Soldagem com Arame Tubular Utilizando Arco Pulsado*, Dissertação de Mestrado, Faculdade de Engenharia da UNESP, 146p.
- SALES ET. AL. (2001)**, “Estudo da Geometria do Cordão de Solda Usando CO₂ e Mistura de Ar e CO₂ na Soldagem com Arame Tubular AWS E71T-1”, *Anais do COBEM*, Congresso Internacional de Engenharia Mecânica, Uberlândia, Minas Gerais, V 4, ref 172, pp 543-551.
- SCOTTI. A., SILVA. A. D. (1986)**, “Processo Eletrodo Tubular, O estado da Arte – Parte 1 (Uma Revisão Bibliográfica)”, *Associação Brasileira de Soldagem, ABS, Trabalho Técnico*, v 45, pp 1-13.
- SILVA, C.R. ET. AL. (2000)**, “A quality and cost approach for welding process selection”, *Journal of the Braz. Soc. Mechanical Sciences*, v XXII, n 3, pp. 389-398.
- STARLING ET AL. (2003)**, “Avaliação da Velocidade de Fusão de Arames Tubulares”, *Anais do XXIX CONSOLDA*, Congresso Nacional de Soldagem, São Paulo, v 1, ref 198, pp 751-757.
- STRIDH, L. E. (2000)**, “Newly-developed Consumable Makes Thin-plate Welding More Effective”, *Svetsaren*, vol. 55, n. 3, p. 14-16.
- SUBRAMANIAM, S. ET. AL. (1998)**, “Droplet transfer in Pulsed Gas Metal Arc Welding of Aluminum”, *Welding Journal*, v 77, n7, pp 458-464.
- SURIAN, E. S., RISSONE, N. M. R. (1998)** “Efeito Del Gas de Proteccion y Del Procedimiento de Soldadura Sobre Lãs Características Del Metal Depositado Por Alambre Tubular Tipo

AISI/WELDING HANDBOOK A5.20-95 E71T-1”, *DEYTEMA. Fac. Reg. San Nicolas. Buenos Aires. Argentina.*

WANG (1995), “Flux Arc Welding: Arc Signals, processing and Metal Transfer Characteristics”, *Welding Journal*, v 82, n3, pp 369s-377s.