

	FICHA TÉCNICA	FT-DQ01
	EUROTROD CN 10	PÁG. 1/1

CLASSIFICAÇÃO:

AWS A5.1: E 6010
EN ISO 2560-A-E 35 2 C 2 5

EMPRESA CERTIFICADA:


Management
System
ISO 9001:2015


DESCRIÇÃO:

Eléctrodo com revestimento celulósico para soldadura de tubagens na vertical descendente. Aplicável em cordões de raiz e passes sobrepostos. Alta qualidade radiográfica.

MATERIAIS/CAMPO DE APLICAÇÃO:

St 37.0 a St 52.0	StE 210.7 TM a StE 360.7 TM	
St 37.4 a St 52.4	API 5 LX: X 42 a X56	
StE 210.7 a StE 360.7		

CARACTERÍSTICAS DO METAL DEPOSITADO:
Composição Química (%):

C	Si	Mn	P	S		
0,10	0,25	0,35	<0,02	<0,02		

Propriedades Mecânicas:

Limite Elástico (N/mm ²)	Tensão Rotura (N/mm ²)	Alongamento 5d (%)	Charpy V (J)	
			- 29 °C	- 20 °C
>410	>480	>20	>27	> 47

INFORMAÇÕES DIVERSAS:

PARÂMETROS DE SOLDADURA				EMBALAGEM	
Diâmetro Eléctrodo (mm)	Comprimento Eléctrodo (mm)	Intensidade Corrente (A)	Tipo Corrente (Polo +)	Eléctrodo /Caixa (Un)	Peso /Caixa (kg)
2,5	350	70 – 90	AC/DC	300	5,0
3,2	350	90 – 140	AC/DC	190	5,0
4,0	350	130 – 180	AC/DC	120	5,0
5,0	450	160 – 230	AC/DC	75	6,3

POSIÇÕES DE SOLDADURA:
