

	FICHA TÉCNICA	FT-DQ.06
	EUROTROD RN 13	PÁG. 1/1

CLASSIFICAÇÃO:

AWS A5.1: E 6013
EN ISO 2560-A-E 42 A RR 1 2

EMPRESA CERTIFICADA:

DESCRIÇÃO:

Eléctrodo com revestimento de rutilo, para aplicação universal na soldadura de aços carbono. Estabelecimento e restabelecimento fáceis do arco eléctrico.

MATERIAIS/CAMPO DE APLICAÇÃO:

St 33 a St 52.3	St 35.8 a 17 Mn 4	StE 255 a StE 355	
H I, H II, 17 Mn 4	StE 210.7 a StE 360.7	GS-38 a GS-52	
St 37.4 a St 52.4	StE 210.7 TM a StE 360.7 TM		

CARACTERÍSTICAS DO METAL DEPOSITADO:
Composição Química (%):

C	Si	Mn	P	S			
0,07	0,40	0,45	<0,02	<0,02			

Propriedades Mecânicas:

Limite Elástico (N/mm ²)	Tensão Rotura (N/mm ²)	Alongamento 5d (%)	Charpy (J)	
			20°C	
>420	>470	>20	>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)
2,0	350	50 – 60	AC/DC	450	5,4
2,5	350	60 – 90	AC/DC	270	5,3
3,2	350	90 – 140	AC/DC	160	4,7
4,0	350	120 – 180	AC/DC	100	4,8
5,0	450	160 – 230	AC/DC	70	6,8

POSIÇÕES DE SOLDADURA:
