

	<b>FICHA TÉCNICA</b>	FT-DQ07
	<b>EUROTROD RN 15</b>	PÁG. 1/1

**CLASSIFICAÇÃO:**

AWS A5.1: E 6013  
EN ISO 2560-A-E 38 Z RR 1 2

**EMPRESA CERTIFICADA:**

**DESCRIÇÃO:**

Eléctrodo com revestimento de rutilo, para aplicação universal na soldadura de aços carbono. Aplicação especial em chapa fina. 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	GS-38 a GS-52
H I, H II, 17 Mn 4	StE 210.7 a StE 360.7	WStE 255 a WStE 355	
St 37.4 a St 52.4	StE 210.7 TM a StE 360.7 TM	A, B, D	

**CARACTERÍSTICAS DO METAL DEPOSITADO:**
**Composição Química (%):**

C	Si	Mn	P	S			
0,07	0,35	0,35	<0,02	<0,02			

**Propriedades Mecânicas:**

Limite Elástico (N/mm <sup>2</sup> )	Tensão Rotura (N/mm <sup>2</sup> )	Alongamento 5d (%)		
>420	>470	>20		

**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	375	5,0
2,5	350	60 – 90	AC/DC	250	5,0
3,2	350	90 – 140	AC/DC	150	5,0
4,0	450	120 – 180	AC/DC	90	6,2
5,0	450	160 – 230	AC/DC	60	6,4

**POSIÇÕES DE SOLDADURA:**
