

	FICHA TÉCNICA	FT-DQ08
	EUROTROD BD 22	PÁG. 1/1

CLASSIFICAÇÃO:

**AWS A5.1: E 7016
ISO 2560-A-E 42 2 B 1 2 H10**

EMPRESA CERTIFICADA:



DESCRIÇÃO:

Eléctrodo básico de duplo revestimento, possuindo um arco muito estável sendo ideal para passos de raiz e soldaduras em posição. Soldadura de aços carbono e alguns aços de baixa liga.

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, E	

CARACTERÍSTICAS DO METAL DEPOSITADO:

Composição Química (%):

C	Si	Mn	P	S			
0,08	0,50	1,10	<0,02	<0,02			

Propriedades Mecânicas:

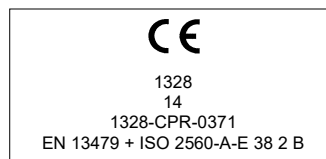
Limite Elástico (N/mm ²)	Tensão Rotura (N/mm ²)	Alongamento 5d (%)	CHARPY V (J)	
			+20°C	-30°C
>450	>550	>25	>100	>40

INFORMAÇÕES DIVERSAS:

PARÂMETROS DE SOLDADURA				EMBALAGEM VÁCUO		EMBALAGEM	
Diâmetro Eléctrodo (mm)	Comprimento Eléctrodo (mm)	Intensidade Corrente (A)	Tipo Corrente (Polo +)	Eléctrodo /Caixa (Un)	Peso /Caixa (kg)	Eléctrodo /Caixa (Un)	Peso /Caixa (kg)
2,0	350	55 – 65	AC/DC	180	2,3	235	4,7
2,5	350	60 – 90	AC/DC	75	1,5	206	4,1
3,2	350	95 – 150	AC/DC	50	1,6	136	4,3
3,2	450	95 – 150	AC/DC	45	1,9	133	5,5
4,0	350	140 – 190	AC/DC	30	1,5	81	4,1
4,0	450	140 – 190	AC/DC	30	2,0	80	5,2
5,0	450	180 – 250	AC/DC	20	2,1	54	5,5
6,0	450	260 – 330	AC/DC	20	3,3		

APROVAÇÕES:

- Lloyd's Register of Shipping
- VdTuv
- Bureau Veritas



POSIÇÕES DE SOLDADURA:

