

	FICHA TÉCNICA	FT-DQ11
	EUROTROD BN 18-G	PÁG. 1/1

CLASSIFICAÇÃO:

AWS A 5.5: E 7018 G
ISO 2560-A-E 46 6 1 Ni B 42 H5

EMPRESA CERTIFICADA:

DESCRIÇÃO:

Eléctrodo de revestimento básico, com 110% de rendimento. Soldadura de aços carbono e alguns aços de baixa liga, com exigências de alta resistência e soldadura isenta de fissuras. Essencialmente recomendado para utilizar em offshore.

MATERIAIS/CAMPO DE APLICAÇÃO:

St 33 a St 52.3	St 37.4 a St 52.4	StE 210.7 TM a StE 360.7 TM	TStE 255 a TStE 355
St 50.2 a St 60.2	St 35.8 a 17 Mn 4	StE 255 a StE 355	A, B, D, E
H I, H II, 17 Mn 4	StE 210.7 a StE 360.7	WStE 255 a WStE 355	GS-38 a GS-52

CARACTERÍSTICAS DO METAL DEPOSITADO:
Composição Química (%):

C	Si	Mn	P	S	Ni		
0,07	0,45	1,20	<0,02	<0,02	0,90		

Propriedades Mecânicas:

Limite Elástico (N/mm ²)	Tensão Rotura (N/mm ²)	Alongamento 4d (%)	CHARPY V (J)	
			-60°C	
>450	>500	>22	>27	

INFORMAÇÕES DIVERSAS:

PARÂMETROS DE SOLDADURA				EMBALAGEM		EMBALAGEM VÁCUO	
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	40 – 60	DC	310	4,7	140	2,1
2,5	350	60 – 90	DC	190	4,4	75	1,7
3,2	350	90 – 140	DC	130	4,3	50	1,7
3,2	450	90 – 140	DC	130	5,7	50	2,2
4,0	350	140 – 190	DC	80	4,3	30	1,6
4,0	450	140 – 190	DC	80	5,5	30	2,1
5,0	450	180 – 240	DC	50	5,4	21	2,2
6,0	450	240 – 300	DC	40	6,5	20	3,3

POSIÇÕES DE SOLDADURA:
