

	<b>FICHA TÉCNICA</b>	FT-DQ17
	<b>EUROTROD MC 33</b>	PÁG. 1/1

**CLASSIFICAÇÃO:**

AWS A 5.5: E 9018-G

**EMPRESA CERTIFICADA:**

 Management System  
 ISO 9001:2015

**DESCRIÇÃO:**

Electrodo com revestimento básico para soldadura de aços de grão fino. Combina excelentes propriedades mecânicas até -50°C bem como uma boa tenacidade até 450°C. Excelente qualidade radiográfica.

**MATERIAIS/CAMPO DE APLICAÇÃO:**

StE 355 a StE 500	TStE 355 a TStE 550	11 Ni Mo V 5 3	
WStE 355 a WStE 500	17 Mn Mo V 6 4	20 Mn Mo Ni 4 5	
ESStE 355 a ESStE 500	15 Ni Cu Mo Nb 5		

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

C	Si	Mn	Ni	Mo	P	S	
0,07	0,55	1,50	1,00	0,45	<0,02	<0,02	

**Propriedades Mecânicas:**

Limite Elástico (N/mm <sup>2</sup> )	Tensão Rotura (N/mm <sup>2</sup> )	Alongamento 4d (%)		
>550	>650	>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)
2,5	350	65 – 95	DC	220	4,7
3,2	450	100 – 140	DC	140	6,0
4,0	450	130 – 190	DC	95	6,4
5,0	450	180 – 240	DC	60	6,3

**POSIÇÕES DE SOLDADURA:**
