

	FICHA TÉCNICA	FT-DQ19
	EUROTROD MC 40	PÁG. 1/1

CLASSIFICAÇÃO:

AWS A5.5: E 11018-G

EMPRESA CERTIFICADA:

 Management System
 ISO 9001:2015

DESCRIÇÃO:

Electrodo com revestimento básico com elevada resistência à fissuração, elaborado para a soldadura de aços de grão fino com elevada tensão de rutura até 960Mpa.

MATERIAIS/CAMPO DE APLICAÇÃO:

ESTe 460 a ESTe 690			
TStE 460 a TStE 690			

CARACTERÍSTICAS DO METAL DEPOSITADO:
Composição Química (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	P	S
0,07	0,60	1,50	0,50	1,80	0,45	<0,02	<0,02

Propriedades Mecânicas:

Limite Elástico (N/mm ²)	Tensão Rotura (N/mm ²)	Alongamento 4d (%)	CHARPY V (J)	
			-40°C	
>700	>800	>16	>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)
2,5	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:
