

	<b>FICHA TÉCNICA</b>	FT-DQ23
	<b>EUROTROD MF 25</b>	PÁG. 1/1

**CLASSIFICAÇÃO:**

AWS A5.5: E 7018-A1 H4\*  
ISO 3580-A-E Mo B

**EMPRESA CERTIFICADA:**

Management System  
ISO 9001:2015

**DESCRIÇÃO:**

Eléctrodo com revestimento básico para soldadura de aços de baixa liga resistentes ao calor e à fluência até 500°C. Boa soldabilidade em todas as posições, escória facilmente destacável, metal depositado sem fissuras.

**MATERIAIS/CAMPO DE APLICAÇÃO:**

St 35.8, St 45.8	WStE 255 a WStE 460	API: X 52 a X60
17 Mn 4, 19 Mn 5, 15 Mo 3, 16 Mo 5	StE 360.7 a StE 415.7	GS-C 25, GS-22 Mo 4
StE 255 a StE 460	StE 360.7 TM a StE 415.7 TM	

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

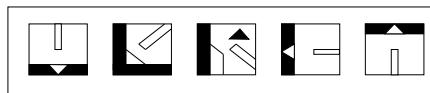
C	Si	Mn	Mo	P	S	Cr	V
0,07	0,60	0,70	0,50	< 0,02	<0,02	<0,2	<0,03

**Propriedades Mecânicas (após tratamento térmico):**

Limite Elástico (N/mm <sup>2</sup> )	Tensão Rotura (N/mm <sup>2</sup> )	Alongamento 4d (%)	CHARPY V (J)	
			-10°C	
>420	>510	>25	>47	

**INFORMAÇÕES DIVERSAS:**

PARÂMETROS DE SOLDADURA				EMBALAGEM VÁCUO	
Diâmetro Eléctrodo (mm)	Comprimento Eléctrodo (mm)	Intensidade Corrente (A)	Tipo Corrente (Polo +)	Eléctrodo /Caixa (Un)	Peso /Caixa (kg)
2,5	350	65 – 90	DC	85	1,9
3,2	350	90 – 130	DC	55	1,9
4,0	350	140 – 180	DC	40	2,0
5,0	450	190 – 230	DC	25	2,6

**POSIÇÕES DE SOLDADURA:****OBSERVAÇÕES:**

Atenção às especificações de pré-aquecimento e tratamento térmico pós-soldadura, indicadas para o metal base.  
**\*Resultados obtidos com o material depois de seco.**

CE

1328  
14  
1328-CPR-0371  
EN 13479 + ISO 3580 - E Mo B