

	FICHA TÉCNICA	FT-DQ24
	EUROTROD MF 29	PÁG. 1/1

CLASSIFICAÇÃO:

AWS A5.5: E 8018-B2
ISO 3580-A-E CrMo 1 B

EMPRESA CERTIFICADA:

Management System
ISO 9001:2015



www.tuv.com
ID 1100008183

DESCRIÇÃO:

Eléctrodo com revestimento básico, para soldadura de aços de baixa liga resistentes ao calor e à fluência até 530°C. Boa soldabilidade em todas as posições, escória facilmente destacável, metal depositado sem fissuras.

MATERIAIS/CAMPO DE APLICAÇÃO:

13 Cr Mo 4 4, 16 Cr Mo 4 4, 22 Cr Mo 4 4	15 Cr 3, 16 Mn Cr 5, 20 Mn Cr 5	
15 Cr Mo 5, 24 Cr Mo 5		
GS-25 Cr Mo 5 5, GS-22 Cr Mo 5 4		

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

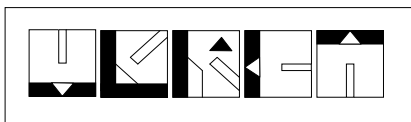
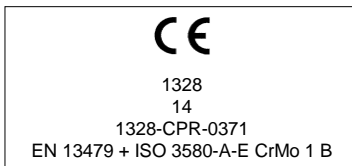
C	Si	Mn	Cr	Mo	P	S	
0,07	0,55	0,65	1,20	0,50	<0,02	<0,02	

Propriedades Mecânicas (após tratamento térmico):

Limite Elástico (N/mm ²)	Tensão Rotura (N/mm ²)	Alongamento 5d (%)		
>480	>550	>20		

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	3,2

POSIÇÕES DE SOLDADURA:**OBSERVAÇÕES:**

Atenção às especificações de pré-aquecimento e tratamento térmico pós-soldadura, indicadas para o metal base.