

	FICHA TÉCNICA	FT-DQ32
	EUROTROD MF 35-A	PÁG. 1/1

CLASSIFICAÇÃO:

AWS A5.5: E 9015-B3
ISO 3580-A-E CrMo 2 B

EMPRESA CERTIFICADA:**DESCRIÇÃO:**

Eléctrodo com revestimento básico, para soldadura de aços de baixa liga resistentes ao calor e à fluência até 600°C. Boa soldabilidade em todas as posições, escória facilmente destacável, metal depositado sem fissuras.

MATERIAIS/CAMPO DE APLICAÇÃO:

10 Cr Mo 9 10, 12 Cr Mo 9 10, 24 Cr Mo 10		
24 Cr Si Mo V 7		
GS-12 Cr Mo 9 10, GS-19 Cr Mo 9 10		

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

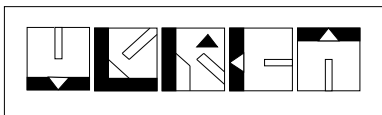
C	Si	Mn	Cr	Mo	P	S	
0,07	0,50	0,60	2,20	1,10	<0,02	<0,02	

Propriedades Mecânicas (após tratamento térmico):

Limite Elástico (N/mm ²)	Tensão Rotura (N/mm ²)	Alongamento 5d (%)	CHARPY V (J)	
			0°C	
>540	>650	>18	>55	

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	30	3,2

POSIÇÕES DE SOLDADURA:**OBSERVAÇÕES:**

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