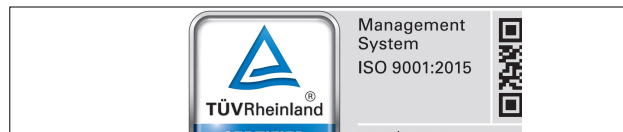


	FICHA TÉCNICA	FT-DQ34
	EUROTROD MF 41	PÁG. 1/1

CLASSIFICAÇÃO:

AWS A5.5: E 8015-B6
ISO 3580-A-E CrMo 5 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:

12 Cr Mo 19 5	A 387 Gr. 5, A 387 Cl. 1, A 387 Cl. 2
A 182 Gr. F 5, A 199 Gr. T 5, A 213 Gr. T 5	GS-12 Cr Mo 19 5
A 335 Gr. P 5, A 336 Cl. F 5, A 369 Gr. FP 5	

CARACTERÍSTICAS DO METAL DEPOSITADO:
Composição Química (%):

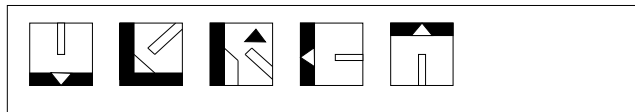
C	Si	Mn	Cr	Mo		
0,07	0,55	0,75	4,80	0,50		

Propriedades Mecânicas (após tratamento térmico):

Limite Elástico (N/mm ²)	Tensão Rotura (N/mm ²)	Alongamento 5d (%)	CHARPY V (J)	
			+20°C	
>460	>590	>19	>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– 75	DC	90	1,9
3,2	350	75 – 110	DC	55	1,9
4,0	350	120 – 160	DC	35	1,9

POSIÇÕES DE SOLDADURA:

OBSERVAÇÕES:

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