

	FICHA TÉCNICA	FT-DQ35
	EUROTROD MF 45	PÁG. 1/1

CLASSIFICAÇÃO:

AWS A5.5: E 8018-B8
ISO 3580-A-E CrMo 9 B

EMPRESA CERTIFICADA:**DESCRIÇÃO:**

Eléctrodo com revestimento básico, para soldadura de aços de baixa liga resistentes ao calor e à fluência até 700°C. Boa soldabilidade em todas as posições, escória facilmente destacável.

MATERIAIS/CAMPO DE APLICAÇÃO:

Aços resistentes à fluência: 12 Cr Mo 91	Aços vazados: 12 Cr Mo 10
---	----------------------------------

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

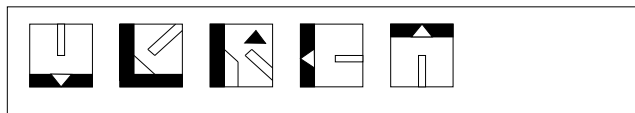
C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	V	
0,09	0,30	0,80	9,0	1,0	0,35	<0,15	

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	>34	

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 – 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.