

	<b>FICHA TÉCNICA</b>	FT-DQ36
	<b>EUROTROD MF 47</b>	PÁG. 1/1

**CLASSIFICAÇÃO:****EMPRESA CERTIFICADA:**

AWS A5.5: E 9015 - B91 H4 (formalmente E 9015- B9)  
ISO 3580-A-E CrMo 91 B 32 H5



Management System  
ISO 9001:2015

**DESCRIÇÃO:**

Eléctrodo com revestimento básico, para soldadura de aços de baixa liga. Boa soldabilidade em todas as posições, escória facilmente destacável.

**MATERIAIS/CAMPO DE APLICAÇÃO:**

<p>Aços resistentes à fluência:</p> <p>9 Cr Mo 1</p>	<p>A335 Grd P9 A369 Grd FP9 A387 Grd 9 T 91 P91</p>
--	---

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

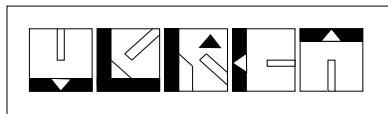
C	Si	Mn	Cr	Mo	Nb	Ni	N	V	P	S
0,11	0,13	0,85	8,1	1,12	0,09	0,70	0,053	0,22	<0,01	<0,01

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

Limite Elástico (N/mm <sup>2</sup> )	Tensão Rotura (N/mm <sup>2</sup> )	Alongamento 5d (%)	CHARPY V(J)	
			20°C	
>530	>620	>17	>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	90	1,9
3,2	350	90 – 130	DC	55	1,9
4,0	350	140 – 180	DC	35	1,9

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

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