

	FICHA TÉCNICA	FT-DQ37
	EUROTROD MF 48	PÁG. 1/1

CLASSIFICAÇÃO:

AWS A5.5: E 9018-B9
ISO 3580-A-E CrMo 91 B

EMPRESA CERTIFICADA:

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:

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

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

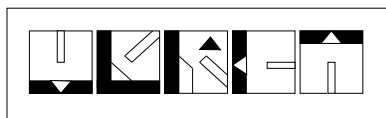
C	Si	Mn	Cr	Mo	Nb	Ni	N	V	P	S
0,11	0,13	0,85	8,1	1,12	0,09	0,70	0,053	0,22	<0,01	<0,01

Propriedades Mecânicas (após tratamento térmico):

Limite Elástico (N/mm ²)	Tensão Rotura (N/mm ²)	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:

CE

1328
14

1328-CPR-0371
EN 13479 + ISO 3580-A-E CrMo 91

OBSERVAÇÕES:

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