

	FICHA TÉCNICA	FT-DQ39
	EUROTROD LC 21	PÁG. 1/1

CLASSIFICAÇÃO:

AWS A5.4: E 308L-16
ISO 3581-A- E 19 9 LR 12

EMPRESA CERTIFICADA:

DESCRIÇÃO:

Eléctrodo com revestimento de rutilo, de muito baixo teor em carbono (ELC), para a soldadura de aços inoxidáveis do tipo 18 Cr/10 Ni, não estabilizados e estabilizados, com Titânio ou Nióbio. Este eléctrodo apresenta uma excelente soldabilidade (AC/DC), fusão suave, escorvamento e reescorvamento fáceis. O aspecto do cordão de soldadura é regular e a escória auto destacável.

MATERIAIS/CAMPO DE APLICAÇÃO:

AISI 302, 304, 304 L, 308, 308 L	AISI 321, 347		
W Nr 1.4541, 1.4550, 1.4552	W Nr 1.4306, 1.4311		
W Nr 1.4301, 1.4303, 1.4308	W Nr 1.4310, 1.4319		

CARACTERÍSTICAS DO METAL DEPOSITADO:
Composição Química (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni			
<0,03	0,75	0,55	18,50	10,50			

Propriedades Mecânicas:

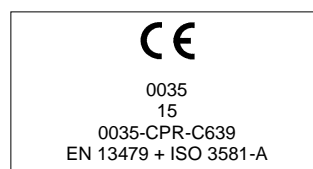
Limite Elástico (N/mm ²)	Tensão Rotura (N/mm ²)	Alongamento 5d (%)		
>350	>520	>35		

INFORMAÇÕES DIVERSAS:

PARÂMETROS DE SOLDADURA				EMBALAGEM VÁCUO		BLISTER
Diâmetro Eléctrodo (mm)	Comprimento Eléctrodo (mm)	Intensidade Corrente (A)	Tipo Corrente (Polo +)	Eléctrodo /Caixa (Un)	Peso /Caixa (kg)	Eléctrodo /Blister (Un)
1,6	300	25 – 30	AC/DC	210	1,6	40
2,0	300	30 – 50	AC/DC	145	1,8	30
2,5	300	50 – 75	AC/DC	100	1,8	30
3,2	350	75 – 110	AC/DC	55	2,0	
4,0	350	110 – 150	AC/DC	35	2,0	
4,0	450	110 – 150	AC/DC	80	5,5	

APROVAÇÕES:

- Bureau Veritas / Rinave
- VdTuv
- RINA


POSIÇÕES DE SOLDADURA:
