

CLASSIFICAÇÃO:

 AWS A5.4: E 316L-16
 ISO 3581-A-E 19 12 3 LR 12

EMPRESA CERTIFICADA:

 Management System
 ISO 9001:2015

DESCRIÇÃO:

Eléctrodo com revestimento de rutilo, de muito baixo teor em carbono (ELC), próprio para a soldadura de aços inoxidáveis do tipo 18 Cr/12 Ni/2 Mo, 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:

W Nr 1.4404, 1.4406, 1.4429	AISI 316 Ti, 318		
W Nr 1.4401, 1.4408, 1.4435	AISI 316, 316 L		
W Nr 1.4571, 1.4580, 1.4581, 1.4583	W Nr 1.4436		

CARACTERÍSTICAS DO METAL DEPOSITADO:
Composição Química (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	P	S	Cu
< 0,03	0,75	0,55	18,00	12,00	2,55	<0,04	<0,03	<0,75

Propriedades Mecânicas:

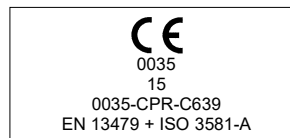
Limite Elástico (N/mm ²)	Tensão Rotura (N/mm ²)	Alongamento 5d (%)	
> 350	> 520	> 30	

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)
1,6	300	25 – 30	AC/DC	210	1,6
2,0	300	30 – 50	AC/DC	145	1,8
2,5	300	50 – 75	AC/DC	100	1,8
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:
