

	FICHA TÉCNICA	FT-DQ41
	EUROTROD LC 71	PÁG. 1/1

CLASSIFICAÇÃO:

AWS A5.4: E 308L-15

EMPRESA CERTIFICADA:

 Management System
ISO 9001:2015

 www.tuv.com
ID 1100008183

DESCRIÇÃO:

Eléctrodo com revestimento básico, 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	0,80	1,10	19,00	10,50		

Propriedades Mecânicas:

Limite Elástico (N/mm ²)	Tensão Rotura (N/mm ²)	Alongamento 5d (%)	CHARPY V (J)	
			-196 °C	
>350	>520	>35	> 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	DC	210	1,3
2,0	300	30 – 50	DC	145	1,8
2,5	300	50 – 75	DC	100	1,8
3,2	350	75 – 110	DC	55	2,0
4,0	350	110 – 150	DC	35	2,0

POSIÇÕES DE SOLDADURA:
