

	FICHA TÉCNICA	FT-DQ43
	EUROTROD LC 28	PÁG. 1/1

CLASSIFICAÇÃO:

AWS A5.4: E 316L-17
ISO 3581: E 19 12 3 LR 12

EMPRESA CERTIFICADA:

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. O arco é do tipo spray dando águas finas no cordão o qual tende a côncavo em soldaduras de canto.

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		
<0,03	0,80	0,55	18,0	12,0	2,20		

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

POSIÇÕES DE SOLDADURA:
