

	FICHA TÉCNICA	FT-DQ49
	EUROTROD LC 23	PÁG. 1/1

CLASSIFICAÇÃO:

AWS A5.4: E 347-17
ISO 3581-A- E 19 9 Nb

EMPRESA CERTIFICADA:


Management System
ISO 9001:2015



www.tuv.com
ID 1100008183

DESCRIÇÃO:

Eléctrodo com revestimento de rutilo, de muito baixo teor em carbono (ELC), estabilizado ao Nióbio, 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. O arco é do tipo spray dando águas finas no cordão o qual tende a côncavo em soldaduras de canto.

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	Nb		
0,04	0,75	0,55	18,50	10,50	0,35		

Propriedades Mecânicas:

Limite Elástico (N/mm ²)	Tensão Rotura (N/mm ²)	Alongamento 5d (%)	Charpy	
			+20 °C	
>400	>550	>30	>50	

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:
