

	FICHA TÉCNICA	FT-DQ52
	EUROTROD LC 62	PÁG. 1/1

CLASSIFICAÇÃO:

AWS A5.4: E 2209-17
EN ISO 3581-A:E22 9 3 N L R 12

EMPRESA CERTIFICADA:

DESCRIÇÃO:

Eléctrodo com revestimento de rutilo, para a soldadura de aços inoxidáveis do tipo Duplex. 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:

X2 CrNiMoN 22 -5-3 1.4462			
X3 CrNiMoN 27-5-2 1.4460			
X2 CrNiN 23-4 1.4362			

CARACTERÍSTICAS DO METAL DEPOSITADO:
Composição Química (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	
<0,03	0,90	0,65	22,0	9,0	3,0	0,14	

Propriedades Mecânicas:

Limite Elástico (N/mm ²)	Tensão Rotura (N/mm ²)	Alongamento 4d (%)		
>550	>690	>20		

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

POSIÇÕES DE SOLDADURA:
