



# FICHA TÉCNICA

FT-DT.54.02

## EUROTROD LC 64W

PÁG. 1/1

### CLASSIFICAÇÃO:

**AWS A5.4:** E 2595-15  
**EN ISO 3581-A:** E 25 9 4 N L B 42

### EMPRESA CERTIFICADA:



### DESCRIÇÃO:

Eléctrodo com revestimento básico, para a soldadura de aços inoxidáveis do tipo super duplex com 25% Cr, dos aços inoxidáveis duplex e destes com aços ao carbono e de baixa liga. Fusão regular e escória de fácil destacamento.

O metal depositado apresenta elevada resistência à oxidação e tem excelentes propriedades mecânicas

Basic coated welding electrode, depositing a super duplex stainless steel with 25% Cr., also for the welding of duplex stainless steels and with this one's do mild and low alloy steel. Regular fusion and easy slag removal. The weld metal has high tensile strength and excellent resistance to corrosion.

### CARACTERÍSTICAS DO METAL DEPOSITADO:

#### Composição Química (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	W	Cu	Fe
0,035	0,70	0,9	25,5	9,5	4,0	0,24	0,5	0,7	Balanço

$$PREN = Cr + 3.3(Mo + 0.5W) + 16N$$

$$PREN > 40$$

#### Propriedades Mecânicas:

Limite Elástico (N/mm <sup>2</sup> )	Tensão Rotura (N/mm <sup>2</sup> )	Alongamento 4d (%)	Impactos (KV)	
			+ 20 °C	-50 °C
>630	>780	>20	70	>27

### INFORMAÇÕES DIVERSAS:

Temperatura entre passes: < 150 °C

Entrega Térmica: < 1,5 KJ/mm

PARÂMETROS DE SOLDADURA			
Diâmetro Eléctrodo (mm)	Comprimento Eléctrodo (mm)	Intensidade Corrente (A)	Tipo Corrente (Polo +)
2,5	300	50 – 75	DC
3,2	350	75 – 110	DC
4,0	350	110 – 150	DC

### POSICÕES DE SOLDADURA:

