

	<b>FICHA TÉCNICA</b>	FT-DQ63
	<b>EUROTROD LR 37</b>	PÁG. 1/1

**CLASSIFICAÇÃO:**

AWS A5.4: ~ E 312-17  
ISO 3581-A- E 29 9 R 12

**EMPRESA CERTIFICADA:**


Management  
System  
ISO 9001:2015


**DESCRIÇÃO:**

Eléctrodo com revestimento de rutilo, para soldadura de aços de alta liga e aços dificilmente soldáveis ou de composição desconhecida. Soldadura em todas as posições, excepto na vertical descendente.

**MATERIAIS/CAMPO DE APLICAÇÃO:**

AISI 312	Juntas heterogéneas. Soldadura de aços de baixa soldabilidade, laminados ou vazados, como aços manganês e aços de alto teor de carbono. Soldadura de aços de baixa liga com elevado limite elástico. Soldadura de reparação.

**CARACTERÍSTICAS DO METAL DEPOSITADO:**
**Composição Química (%):**

C	Si	Mn	Cr	Ni			
0,11	1,0	0,65	28,5	10,0			

**Propriedades Mecânicas:**

Limite Elástico (N/mm <sup>2</sup> )	Tensão Rotura (N/mm <sup>2</sup> )	Alongamento 5d (%)		
>450	>660	>19		

**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)
2,5	300	50 – 75	AC/DC	105	1,8
3,2	350	75 – 110	AC/DC	55	2,0
4,0	350	110 – 150	AC/DC	45	2,2
5,0	350	140 – 190	AC/DC	25	1,8

**POSIÇÕES DE SOLDADURA:**
