

	FICHA TÉCNICA	FT-DQ.65
	EUROTROD LR 92	PÁG. 1/1

CLASSIFICAÇÃO:

AWS A5.11: E Ni Cr Fe-2
EN ISO 14172: E Ni 6092 (NiCr16Fe12NbMo)

EMPRESA CERTIFICADA:



DESCRIÇÃO:

Eléctrodo com revestimento básico, fusão regular, arco estável com boa sincronização. Indicado para soldadura de ligas à base de Ni-Cr tipo 600 e 800, entre eles e com carbono ou aço inoxidável.

MATERIAIS/CAMPO DE APLICAÇÃO:

Aços para aplicações criogénicas
Usado na montagem de aços criogénicos com 9% de níquel
É amplamente utilizado nas indústrias nuclear, química, petroquímica, de tratamento térmico, etc

CARACTERÍSTICAS DO METAL DEPOSITADO (valores típicos):

Composição Química (%):

C	Si	Mn	Cr	Fe	Nb	Mo	Ni
0,04	0,6	2,8	16,5	7,5	1,3	1,5	Restante

Propriedades Mecânicas:

Limite Elástico (N/mm ²)	Tensão Rotura (N/mm ²)	Alongamento 5d (%)	Charpy V (J)	
			+20°C	
>360	>550	>30	>80	

INFORMAÇÕES DIVERSAS:

Diâmetro Eléctrodo (mm)	Comprimento Eléctrodo (mm)	Intensidade Corrente (A)	Eléctrodo /Caixa (Un)	Peso /Caixa (kg)
2,5	300	70 – 90	80	2,0
3,2	350	100 – 130	48	2,3
4,0	350	140 – 170	30	2,1

POSIÇÕES DE SOLDADURA:

