

	FICHA TÉCNICA	FT-DQ61
	EUROTROD LR 47	PÁG. 1/1

CLASSIFICAÇÃO:

AWS A5.4: ~ E 307-16
ISO 3581-A-E 18 8 Mn R 12

EMPRESA CERTIFICADA:

DESCRIÇÃO:

Eléctrodo com revestimento de rutilo, para soldadura de aços dificilmente soldáveis, aços manganês, ligações heterogéneas, execução de almofadas base, etc.

MATERIAIS/CAMPO DE APLICAÇÃO:

Juntas heterogéneas. Soldadura de aços de baixa soldabilidade, laminados ou vazados, especialmente recomendado para aços manganês. Elaboração de almofadas base para enchimentos duros. Soldadura de reparação.

CARACTERÍSTICAS DO METAL DEPOSITADO:
Composição Química (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni			
0,11	1,10	4,60	19,0	9,0			

Propriedades Mecânicas:

Limite Elástico (N/mm ²)	Tensão Rotura (N/mm ²)	Alongamento 5d (%)	Dureza HB > 200 O metal depositado endurece por encruamento em serviço, podendo atingir 450 HB
>350	>500	>25	

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 – 70	AC/DC	110	1,8
3,2	350	95 – 120	AC/DC	65	2,0
4,0	350	120 – 160	AC/DC	40	2,0
5,0	350	160 – 200	AC/DC	27	2,0

POSIÇÕES DE SOLDADURA:
