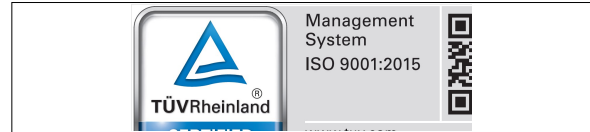


	FICHA TÉCNICA	FT-DQ59
	EUROTROD LC 54	PÁG. 1/1

CLASSIFICAÇÃO:

AWS A5.4: E 309 Mo L 16
ISO 3581-A- E 23 12 2 LR 12

EMPRESA CERTIFICADA:



DESCRIÇÃO:

Eléctrodo com revestimento de rutilo, de muito baixo carbono (ELC), para soldadura de aços crómio-níquel do tipo 23 Cr/13 Ni/3 Mo e soldaduras heterogéneas entre aço carbono e aço inox. Também pode ser utilizado como almofada base. Excelente soldabilidade, fusão suave, bom escorvamento e reescorvamento, escória destacável com facilidade.

MATERIAIS/CAMPO DE APLICAÇÃO:

AISI 309, 309 L	Ligação de aços sem liga ou de baixa liga com aços inoxidáveis ou refractários, laminados ou vazados

CARACTERÍSTICAS DO METAL DEPOSITADO:

Composição Química (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo		
<0,03	0,85	0,55	23,0	13,0	2,20		

Propriedades Mecânicas:

Limite Elástico (N/mm ²)	Tensão Rotura (N/mm ²)	Alongamento 5d (%)		
>350	>550	>30		

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)
2,0	300	30 – 50	AC/DC	155	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

APROVAÇÕES:

- Bureau Veritas / Rinave
- RINA

POSIÇÕES DE SOLDADURA:

