

	<b>FICHA TÉCNICA</b>	FT-DQ58
	<b>EUROTROD LC 53</b>	PÁG. 1/1

**CLASSIFICAÇÃO:**

AWS A5.4: E 309 L 17

**EMPRESA CERTIFICADA:**

 Management System  
ISO 9001:2015

**DESCRIÇÃO:**

Eléctrodo com revestimento de rutilo, de muito baixo carbono (ELC), para soldadura de aços cromo-níquel do tipo 24 Cr/13 Ni/ 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			
<0,03	0,85	0,70	24,00	13,00			

**Propriedades Mecânicas:**

Tensão Rotura (N/mm <sup>2</sup> )	Alongamento 5d (%)			
>600	>32			

**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

**POSIÇÕES DE SOLDADURA:**
