

	<b>FICHA TÉCNICA</b>	FT-DQ45
	<b>EUROTOD LC 71H</b>	PÁG. 1/1

**CLASSIFICAÇÃO:**

AWS A5.4: E 308 H-15  
EN ISO 3581-A- 19 9 HB 42

**EMPRESA CERTIFICADA:**

**DESCRIÇÃO:**

Eléctrodo com revestimento básico, para a soldadura de aços inoxidáveis. Deposito austenítico, fusão regular, arco estável. Ótimo comportamento em soldaduras à posição, específico para vertical ascendente. Excelentes características mecânicas. Resistente a altas temperaturas até 750 °C.

**MATERIAIS/CAMPO DE APLICAÇÃO:**

AISI 302, 304, 304 L, 308, 308 L	AISI 321, 347		
W Nr 1.4541, 1.4550, 1.4552	W Nr 1.4306, 1.4311		
W Nr 1.4301, 1.4303, 1.4308	W Nr 1.4310, 1.4319		

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

C	Si	Mn	Cr	Ni			
0,06	0,4	1,6	20,0	9,5			

**Propriedades Mecânicas:**

Limite Elástico (N/mm <sup>2</sup> )	Tensão Rotura (N/mm <sup>2</sup> )	Alongamento 5d (%)	CHARPY V (J)	
			+ 20°C	
>570	>400	>35	> 80	

**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)
3,2	350	80 – 110	DC	63	2,25
4,0	350	110 – 150	DC	46	2,50

**POSIÇÕES DE SOLDADURA:**
