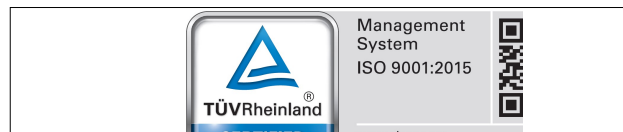


	FICHA TÉCNICA	FT-DQ50
	EUROTROD LC 23 HB	PÁG. 1/1

CLASSIFICAÇÃO:

AWS A5.4: E 347-15
EN ISO 3581: E 19 9 Nb B 42

EMPRESA CERTIFICADA:

DESCRIÇÃO:

Eléctrodo com revestimento de básico, com carbono entre 0,04 a 0,08, estabilizado ao Nióbio, para a soldadura de aços inoxidáveis do tipo ASTM 321H e ASTM 347H estabilizados, com Titânio e Nióbio. Este eléctrodo apresenta uma excelente soldabilidade (DC+), fusão suave, escorvamento e reescorvamento fáceis. O aspeto do cordão de soldadura é regular e a escória auto destacável. O arco é do tipo spray dando águas finas no cordão o qual tende a côncavo em soldaduras de canto.

MATERIAIS/CAMPO DE APLICAÇÃO:

AISI 321H, 347H			

CARACTERÍSTICAS DO METAL DEPOSITADO:
Composição Química (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb+Ta	Mo	P	S	Cu
0,06	0,50	1,90	19,50	9,80	≥10xC	≤0,75	≤0,03	≤0,02	≤0,75

Propriedades Mecânicas:

Limite Elástico (N/mm ²)	Tensão Rotura (N/mm ²)	Alongamento 5d (%)	Charpy V (J)	
			+20°C	
>420	>580	>30	>100	

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 – 80	AC/DC	100	1,8
3,2	350	80 – 110	AC/DC	55	2,0
4,0	350	110 – 150	AC/DC	35	2,0

POSIÇÕES DE SOLDADURA:
