

	FICHA TÉCNICA	FT-DQ51
	EUROTROD LC 59	PÁG. 1/1

CLASSIFICAÇÃO:

AWS A5.4: ~ E 310-16
ISO 3581-A- E 25 20 R 12

EMPRESA CERTIFICADA:


Management System
ISO 9001:2015



www.tuv.com
ID: 1100008183

DESCRIÇÃO:

Eléctrodo com revestimento de rutilo, para soldadura de aços do tipo 25 Cr – 20 Ni. Aplicável até 1100 °C.

MATERIAIS/CAMPO DE APLICAÇÃO:

-Aços refractários: AISI 309, 310, 310S, DIN X15Cr NiSi 2520, X12CrNi 2521, X15CrNiSi2012		

CARACTERÍSTICAS DO METAL DEPOSITADO:
Composição Química (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni			
0,10	0,85	1,20	25,00	20,00			

Propriedades Mecânicas:

Limite Elástico (N/mm ²)	Tensão Rotura (N/mm ²)	Alongamento 5d (%)		
>350	>550	>20		

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	55 – 80	AC/DC	100	1,8
3,2	350	70 – 110	AC/DC	55	2,0
4,0	350	110 – 155	AC/DC	40	2,0

POSIÇÕES DE SOLDADURA:
