

	<b>FICHA TÉCNICA</b>	FT-DQ70
	<b>EUROTROD FN 15</b>	PÁG. 1/1

**CLASSIFICAÇÃO:**

AWS A5.15: E Ni Fe-CI

**EMPRESA CERTIFICADA:**
 Management System  
 ISO 9001:2015
**DESCRIÇÃO:**

Eléctrodo com alma em ferro-níquel, para soldadura e enchimento de ferro fundido cinzento. Soldadura com arco eléctrico estável, sem fissuras nem formação de poros. A indução de tensões, no decurso da deposição, pode ser reduzida por martelagem dos cordões de soldadura. Aconselhável para peças com fortes espessuras.

**MATERIAIS/CAMPO DE APLICAÇÃO:**

Reparação de peças em ferro fundido de grafite nodular, maleável de coração branco ou negro e austenítico nodular.  
 Ligação de aço com ferro fundido.

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

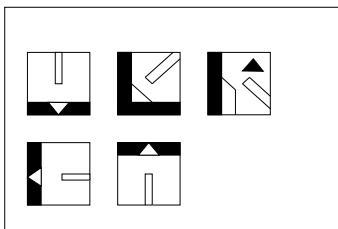
Ni = 55 %

**Propriedades Mecânicas:**

Dureza: 220 HB

**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	140	2,2
3,2	350	80 – 110	AC/DC	85	2,6
4,0	350	110 – 150	AC/DC	60	2,7

**POSIÇÕES DE SOLDADURA: OBSERVAÇÕES:**

Soldar com a peça limpa de óleo, tinta, ferrugem, etc. Na presença de fendas é aconselhável a execução, nas extremidades destas, de furos de 6 a 8 mm de diâmetro, a fim de evitar a progressão das mesmas. Soldar com cordões estreitos, de 3 a 4 cm de comprimento, interrompidos, de modo a que a temperatura na zona permita o contacto com a mão. Temperaturas de 80-100°C devem ser consideradas máximas numa soldadura a frio. As peças devem ser protegidas de correntes de ar, no decurso da soldadura e na fase de arrefecimento pós-soldadura.