

	FICHA TÉCNICA	FT-DQ57
	EUROTROD LC 52	PÁG. 1/1

CLASSIFICAÇÃO:

AWS A5.4: E 309 L 16
ISO 3581-A-E 23 12 L R

EMPRESA CERTIFICADA:


Management
System
ISO 9001:2015


DESCRIÇÃO:

Eléctrodo com revestimento de rutilo, de muito baixo carbono (ELC), para soldadura de aços crómio-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 (%):

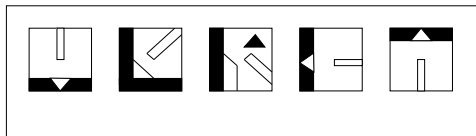
C	Si	Mn	Cr	Ni			
<0,03	0,85	0,70	24,00	13,00			

Propriedades Mecânicas:

Tensão Rotura (N/mm ²)	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)
2,5	300	50 – 75	AC/DC	210	3,8
3,2	350	75 – 110	AC/DC	120	4,3

POSIÇÕES DE SOLDADURA:


CE

1328
14

1328-CPR-0371

EN 13479 + ISO 3581-A-E 23 12 L R