

FICHA TÉCNICA

EUROTROD LR 35

CLASSIFICAÇÃO:

AWS A5.4: ~ E 312-16
ISO 3581-A-E 29 9 R 12

EMPRESA CERTIFICADA:



Management
System
ISO 9001:2015



DESCRIÇÃO:

Eléctrodo com revestimento de rutilo, para soldadura de aços de alta liga e aços dificilmente soldáveis ou de composição desconhecida. Soldadura em todas as posições, excepto na vertical descendente.

MATERIAIS/CAMPO DE APLICAÇÃO:

AISI 312	Juntas heterogêneas. Soldadura de aços de baixa soldabilidade, laminados ou vazados, como aços manganês e aços de alto teor de carbono. Soldadura de aços de baixa liga com elevado limite elástico. Soldadura de reparação.

CARACTERÍSTICAS DO METAL DEPOSITADO:

Composição Química (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni			
0,11	1,00	0,65	28,50	10,00			

Propriedades Mecânicas:

Limite Elástico (N/mm ²)	Tensão Rotura (N/mm ²)	Alongamento 5d (%)		
>450	>660	>19		

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	105	1,8
3,2	350	75 – 110	AC/DC	55	2,0
4,0	350	110 – 150	AC/DC	45	2,2
5,0	350	140 – 190	AC/DC	25	1,8

POSIÇÕES DE SOLDADURA:

