

Classificação		
AWS A5.4	EN 1600	EN 14700
E 312-16	~E 29 9 R 32	E 1.11

Características e Aplicações típicas

Eletrodo especial austeno-ferrítico com excelentes características de soldagem e altos valores mecânicos. Boa soldabilidade em todas as posições. Arco estável. Ótima remoção da escória. O depósito apresenta-se limpo, sem salpicos e mordeduras.

Análise Química do Metal Depositado %				
C	Si	Mn	Cr	Ni
0,10	0,90	1,00	29,0	9,00

Propriedades Mecânicas Típicas				
Resistência à Tração N/mm ²	Limite de Escoamento N/mm ²	Alongamento %	Impacto Ensaio Charpy V	Dureza HB
800	> 700	> 22	24 J	~240

Instruções para Soldagem

Limpar bem a área a ser soldada. Tratando-se de chapas espessas, abrir chanfros em V, X ou U. Manter o arco curto conduzindo o eletrodo verticalmente. Na maioria dos casos, não há a necessidade de preaquecimento; somente na soldagem de peças espessas e aços temperáveis recomenda-se um ligeiro preaquecimento e resfriamento lento após a soldagem. Regular a máquina para baixa corrente, a fim de evitar salpicos e favorecer a remoção da escória.

Posições de Soldagem



Tipo de corrente: CC (+) ou CA

Parâmetros de Soldagem Recomendados				
Eletrodo Ø x L [mm]	2,0 x 250	2,5 x 250	3,2 x 350	4,0 x 350
Corrente [A]	35 – 50	50 – 70	70 – 100	100 – 130