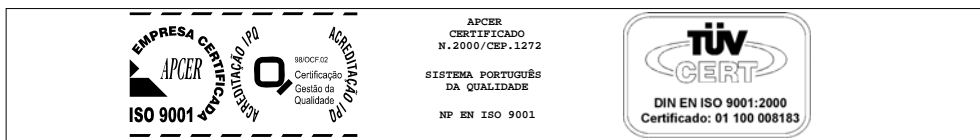


<b>FICHA TÉCNICA</b>	FT-DT.17.03
<b>EUROTROD LR 35</b>	PÁG 1/1

**EMPRESA CERTIFICADA:**



**CLASSIFICAÇÃO:**

**AWS/ASME SFA 5.4: ~ E 312-16  
EN 1600: E 29 9 R 12**

**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 heterogéneas. 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 <sup>2</sup> )	Tensão Rotura (N/mm <sup>2</sup> )	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:**

