

FICHA TÉCNICA

EUROTROD BD 22

EMPRESA CERTIFICADORA:



APCER
CERTIFICADO
N. 2000/CEP.1272
SISTEMA PORTUGUÊS
DA QUALIDADE
NF EN ISO 9001



NORMA:

**AWS A5.1: E 7016
ISO 2560-A-E 38 2 B 1 2 H10**

DESCRIPCION:

Electrodo básico de doble capa, con un arco muy estable y es ideal para pasos de raiz y la soldadura en posición. Soldadura de aceros al carbono y algunos aceros de baja aleación.

MATERIALES/CAMPO DE APLICACION:

St 33 a St 52.3	St 35.8 a 17 Mn 4	StE 255 a StE 355	GS-38 a GS-52
H I, H II, 17 Mn 4	StE 210.7 a StE 360.7	WStE 255 a WStE 355	
St 37.4 a St 52.4	StE 210.7 TM a StE 360.7 TM	A, B, D, E	

CARACTERÍSTICAS DEL MATERIAL DEPOSITADO:

Composición Química (%):

C	Si	Mn	P	S			
0,08	0,50	1,10	< 0,02	< 0,02			

Propiedades Mecánicas:

Límite Elástico (N/mm ²)	Tensión de Rotura (N/mm ²)	Alargamiento 5d (%)	CHARPY V (J)	
			+20°C	-30°C
>450	>550	>25	>100	>40

INFORMACION GENERICA:

PARAMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE AL VACIO	
Diámetro Electrodo (mm)	Longitud Electrodo (mm)	Intensidad Corriente (A)	Tipo Corriente (Polo +)	Electrodo /Caja (Un)	Peso /Caja (kg)
2,0	350	55 – 65	AC/DC	180	2,3
2,5	350	60 – 90	AC/DC	95	1,9
3,2	350	95 – 150	AC/DC	55	1,8
3,2	450	95 – 150	AC/DC	55	2,3
4,0	350	140 – 190	AC/DC	35	1,8
4,0	450	140 – 190	AC/DC	35	2,3
5,0	450	180 – 250	AC/DC	25	3,0
6,0	450	260 – 330	AC/DC	20	3,3

CE

1328
09
1328-CPD-0135
EN 13479 + ISO 2560-A-E 38 2 B

POSICIONES DE SOLDADURA:

