

# FICHA TECNICA

## EUROTROD LC 26

**EMPRESA CERTIFICADORA:**



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



**NORMA:**

**AWS A5.4: E 316L-16**  
**EN 1600: E 19 12 3 LR 12**

**DESCRIPCION:**

Electrodo con revestimiento rutilo, de muy bajo contenido en carbono, para la soldadura de aceros cromo-níquel del tipo 18 Cr/12 Ni/2 Mo, no estabilizado y estabilizado con Titanio o Niobio. Este electrodo presenta una excelente soldabilidad (AC/DC), de fusión suave, fácil cebado y recebado. El aspecto del cordón depositado es muy regular y fácil extracción de la escoria. Tiene mucha resistencia a la corrosión ínter-cristalina, para temperaturas de trabajo hasta 350°C.

**MATERIALES/CAMPO DE APLICACION:**

W Nr 1.4404, 1.4406, 1.4429	AISI 316 Ti, 318		
W Nr 1.4401, 1.4408, 1.4435	AISI 316, 316 L		
W Nr 1.4571, 1.4580, 1.4581, 1.4583	W Nr 1.4436		

**CARACTERISTICAS DEL MATERIAL DEPOSITADO:**

**Composición Química (%):**

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	P	S	Cu
< 0,03	0,75	0,55	18,00	12,00	2,55	< 0,04	< 0,03	< 0,75

**Propiedades Mecánicas:**

Limite Elástico (N/mm <sup>2</sup> )	Tensión Rotura (N/mm <sup>2</sup> )	Alargamiento 5d (%)
>350	>520	>30

**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)
1,6	300	25 – 30	AC/DC	210	1,6
2,0	300	30 – 50	AC/DC	145	1,8
2,5	300	50 – 75	AC/DC	100	1,8
3,2	350	75 – 110	AC/DC	55	2,0
4,0	350	110 – 150	AC/DC	35	2,0
4,0	450	110 – 150	AC/DC	80	5,5

**APROBACIONES**

- I.S.Q. (Instituto de Soldadura e Qualidade):  
Cert. N° 09/1300  
- Bureau Veritas / Rinave: Cert. N° 10.L.3478



1328 08  
1328-CPD-0114  
EN 13479 + EN 1600 - E 19 12 3 LR

**POSICIONES DE SOLDADURA:**

