

Eletrodo com revestimento semi-básico estudado para a soldadura e recarga de aços ferrítico-austeníticos e para aços a soldabilidade difícil. Tem propriedades mecânicas muito boas e alta resistência à fissuração a quente. É adequado para todos os tipos de aplicações e é recomendado para reparos e manutenção.

■ Classificação

EN 1600 / ISO 3581-A : E 29 9 R 2
AWS A 5.4 : E 312-16

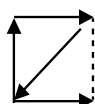
■ Aplicações

- Uso universal para reparo e manutenção,
- Aço carbono,
- Aço galvanizado,
- Aço para ferramenta,
- Aço manganês,
- Utilizável em aços dissimilares.

■ Os + produtos

- Fusão suave e regular.
- Cordão de boa aparência
- Bom desapego da escória.
- Alta resistência a fissuração

■ Posições e polaridade



- Escorvamento a partir de 50 V - corrente contínua.
- **Polaridade (+) ao eletrodo**

■ Características Químicas

C %	Mn %	Si %	S %	Cu %	Ni %	Cr %	Mo %
0.10	1.20	0.20	0.015	0.05	10.00	30.00	0.10

■ Características Mecânicas

Rs	Rm	A 5 d	KV 0 °C
450 MPa	680 MPa	25%	60 J

■ Recomendações

Ø Eletrodo (mm)	2.0	2.5	3.2
Espessura (mm)	2 ▶ 4	3 ▶ 6	8 ▶ +
Corrente de soldadura (A)	30 ▶ 60	40-80	70-100



Embalagem

Réf.	Ø (mm)	comprimento (mm)	X...
081475	Ø 2.5	300	54
081468	Ø 3.2	350	28