

Informação do Produto

Eletrodo revestido do tipo celulósico de alta penetração – designado para soldagem de juntas ou união que requer fusão e penetração durante a soldagem. Indicado para passes de raiz em juntas de tubulação ou em juntas de topo. Apresenta soldabilidade em todas as posições – inclusive sobre cabeça e vertical descendente. O revestimento apresenta elementos que permitem soldagem em superfícies oxidadas – especialmente em tubulações e tanques. Apresenta fácil controle do arco mesmo em soldagem em campo/ar livre.

Aspectos e Características

Arco intenso e força no arco para soldagem em juntas de raiz e penetração
Ótima soldabilidade na vertical descendente – adequado para tubulações e tanques
Rendimento do eletrodo maior que 75% - com otimizada produtividade na soldagem
Soldabilidade em todas as posições e juntas soldadas
Fácil remoção da escória
Pode ser aplicado método de soldagem com oscilação “triangular”

Aplicações Típicas

Soldagem em chapas de Aço Carbono e Baixo Carbono em geral. Particularmente indicado para, tubulações, construções de tanques, serralheria em geral onde se requer versatilidade em todas as posições, assim como outras em condição de resistência mecânica até 600 Mpa.

Propriedades Mecânicas

Resistência Tração	480-520 Mpa
Limite Elástico	370-400 Mpa
Alongamento	26-30%
Impacto (Charpy V)	35/40J (-30°C)

Composição Química

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0,10	0,40	0,35	0,02	0,01	0,02

S	P	Cu	V	Fe
0,018	0,020	0,10	0,01	Resto

Posições de Soldagem



Embalagem

Caixa Papelão – 5Kg

Parâmetros de Soldagem

∅ (mm)	Tensão (V)	Amperagem (A) CC+	Corrente
2.50	20 - 30	80 - 120	CC +
3.25	22 - 30	100 - 140	CC +
4.00	24 - 32	120 - 180	CC +
5.00	24 - 34	140 - 250	CC +