

EC 4022

CA-CC (+)

Alta resistência mecânica

Eletrodo especial para uniões em aços de difícil soldabilidade



Metais de Base: Todos os aços, ligas de níquel e ligas de cobre.

Características Técnicas (Valores Típicos):

- Resistência à tração: 620 – 690 MPa
- Alongamento: 35 - 40%
- Dureza: 180 HB

Bitolas: 3,2 mm (1/8")

Corrente de Soldagem:

Ø mm (pol.)	CORRENTE (A)
3,2 (1/8")	110 – 130

Procedimento de Aplicação:

Preparação e pré-aquecimento:

Veja instruções na introdução.

Soldagem: Usar arco médio, eletrodo quase vertical. Para interromper a soldagem voltar com o eletrodo para trás. Martelar cada cordão depositado. Deixar a solda esfriar antes de remover a escória.

Posição de Soldagem:



Aplicações: Para uniões multipasses em aços de difícil soldabilidade, também onde as restrições e/ou tensões geradas durante a soldagem forem grandes ou de difícil alívio. Uniões de aços com coeficiente de dilatação térmica diferentes, uniões submetidas a choques térmicos e uniões de aços dissimilares ou de espessuras diferentes.

Descrição: Eletrodo manual para uniões e revestimentos de aços de alta liga ou de difícil soldabilidade, em seções espessas e pesadas. EC 4022 deposita uma liga que atende a Norma AWS A5.11 E NiCrFe-3 com excelente soldabilidade fora de posição e altas taxas de deposição.

Estas instruções são baseadas no nosso conhecimento atual da matéria e substituem informações anteriores sobre o produto. Os dados técnicos listados neste folheto são baseados nos Procedimentos de uso e Padrões do Sistema de Garantia da Qualidade da Eutectic do Brasil. Procedimentos e aplicações diferentes podem alterar estes valores.