

EC 4871 S / EC 4881

CC(+)

Soldagem de aços C e aços baixa liga



Aplicações: Fabricação de máquinas e estruturas, tanques, flanges e tubos de caldeira.

Descrição: Eletrodo contínuo com alta resistência à tração. Excelente para aços sujeitos a trincas. Soldagem de aços com alto teor de enxofre e de fósforo ou de outros elementos adicionados para facilitar a usinabilidade. Segue as Normas AWS A5.29-05 ASME SFA5.29/2021 E81T1-Ni1 2021.

Metais de base: Aços carbono e aços baixa liga.

Características Técnicas (Valores Típicos):

	EC 4871	EC 4881
Resist. à tração (MPa)	570	590
Limite de escoamento (MPa):	520	510
- Along. (%)	28	25

Parâmetros de soldagem:

Corrente (A)	Ø 1,20 mm	Ø 1,60 mm
Plana Horizontal	120 – 130	180 – 450
Vert. Asc. S.C.	120 – 160	180 – 280
Vert. Desc	200 – 300	250 – 350
Gás		
Ideal	CO ₂	CO ₂
Alternativo	Ar + 20% CO ₂	Ar + 20% CO ₂
Vazão (l/min.)	15 – 25	15 – 25
Tensão (V)	22 – 30	22 – 30
Stick-out (mm)	15 – 22	15 – 22

Procedimento para aplicação:

Preparação: Eliminar contaminação superficial e remover o material fatigado e/ou fissurado por meio mecânico.

Pré-aquecimento: Recomenda-se o pré-aquecimento em função da porcentagem de carbono da espessura da peça.

Bitolas:

EC 4871 S: 1,2 mm (3/64") e 1,6 mm (1/16")

EC 4881: 1,2 mm (3/64")

Posição de soldagem:



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.