# EC EnDOtec DO*4608

**CC (+)**

**Eletrodo Contínuo Tubular para soldagem de aços inoxidáveis**



**Aplicações:** Soldagem dos seguintes metais de base: AISI 304, 304L, 321.

**Descrição:** Liga de aço inoxidável austenítico tipo AWS E 308L-T1, que apresenta depósitos densos com excelente acabamento, isento de respingos e escória de fácil remoção.

**Características Técnicas (Valores Típicos):**

- Resistência à tração: 515 MPa
- Alongamento: 35%

**Corrente de Soldagem:**

| Ø mm (pol.) | CORRENTE (A) |
|---|---|
| 1,2 (3/64”) | 130 – 250 |

**Gás de Proteção:** $CO_2$

**Vazão do gás:** 20-25 l/min

**Procedimento de Aplicação:**

**Preparação:** Limpe a área, remova todo o material danificado com o ChamferTrode 03.

**Pré-aquecimento**: As peças de até 10 mm de espessura não precisam pré-aquecer. Acima de 10 mm, pré-aquecer de 100 –150°C. Acima de 20 mm, pré-aquecer a 250°C.

**Soldagem:** Solde com cordões filetados ou use a técnica de tecimento (2x) quando necessário. Mantenha o arco curto ou médio e mantenha a tocha a 70 – 80° em relação a peça. Não é recomendado pré-aquecimento para soldagem de aço inoxidável. Em caso de soldagem de aços liga, a temperatura de pré-aquecimento deve ser calculada em função do carbono equivalente.

**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.