EC EnDOtec 4616

CC (+)

Eletrodo Contínuo Tubular para soldagem de aços inoxidáveis



Aplicações: Soldagem dos seguintes metais de base: AISI 304, 304L, 316, 316L, 316Ti, 318, 321, 347, 348.

Descrição: Eletrodo contínuo tubular que deposita uma liga de CrNi, devido à presença de escória, seu depósito possui excelente acabamento, isento de respingo. Indicado principalmente para soldagem dos aços inoxidáveis AISI 316 e 316L, aplicado pelo processo MIG/MAG. Atende a norma AWS A5.22 ER 316L-T1.

Características Técnicas (Valores Típicos):

- Resistência à tração: 515 MPa
- Alongamento: 30%

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: Não. Em caso de soldagem de aços liga, a temperatura de pré-aquecimento deve ser calculada em função do carbono equivalente.

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.

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.