

EC Xuper 4712

AWS A5.4 E 312-16 / AWS A5.4 E 312-17

CA-CC (+)

Eletrodo para soldagem de aços dissimilares



Aplicações: Soldagem de peças de aços dissimilares contra abrasão, pressão e choque.

Descrição: Eletrodo do tipo alto teor de Cr/Ni usado para soldagem de aços inoxidáveis, aços dissimilares e aços de difícil soldabilidade, conhecido como o coringa na soldagem de peças de aço carbono e aços liga. Atende as normas AWS A5.4 E 312-16 / AWS A5.4 E 312-17.

Metais de Base: Aços carbono e aços liga.

Características Técnicas (Valores Típicos):

- Resistência à tração: 830 MPa
- Alongamento: 24 %

Procedimento de aplicação:

Preparação: Eliminar a contaminação da superfície e remover material fatigado e/ou fissurado.

Pré-aquecimento: Não é recomendado na soldagem de aços inoxidáveis da série AISI 300.

Soldagem: Usar arco curto com eletrodo inclinado a aproximadamente 75° na direção de soldagem.

Bitolas: 2,0 mm (5/64"), 2,5 mm (3/32"), 3,2 mm (1/8") e 4,0 mm (5/32")

Corrente de Soldagem:

Ø mm (pol.)	CORRENTE (A)
2,0 (5/64")	70 – 90
2,5 (3/32")	80 – 100
3,2 (1/8")	90 – 120
4,0 (5/32")	115 – 140

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.