

## EutecTrode 690

CA-CC (+)

**Eletrodo com elevado alongamento e alta resistência à trincas.  
Soldagem de aços dissimilares**



- Limite elástico: 550 MPa
- Alongamento: 30%
- Dureza: 280 HB, na 2ª camada de solda

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

**Corrente de Soldagem:**

Ø mm (pol.)	CORRENTE (A)
3,2 (1/8")	90 – 110
4,0 (5/32")	120 – 140

**Aplicações:** Estampos de forjarias, reparos em caçambas, máquinas de terraplanagem, eixos, engrenagens e pequenos vazamentos de água.

**Descrição:** Eletrodo com elevado teor de cromo e níquel para soldagem de peça onde o alongamento seja de primordial importância. Alta resistência a temperaturas elevadas. Soldagem em todas as posições. Utilizado como almofada em TeroCote.

**Metais de Base:** Aços carbono, aços liga, aços inoxidáveis, aços ao manganês tipo Hadfield.

**Características Técnicas (Valores Típicos):**

- Resistência à tração: 700 MPa

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.

**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:**

