

ELÉTRODOS PARA SOLDADURA DE AÇOS AO CARBONO : ESC 60

Classificação:

AWS / ASME SFA - 5.1 : E 6010

EN ISO 2560 - A : E 42 2 C 21

TS EN ISO 2560 - A : E 42 2 C 21

Descrição técnica:

Eléctrodo com revestimento celulósico, especialmente projetado para soldadura de tubos e chapas em todas as posições e em baixas correntes de soldadura. Devido à sua alta penetração é particularmente adequado para passes de raiz em posição vertical descendente. Utilizado em construção naval, enchimentos e trabalhos de montagem. A utilização em DC (-) é ideal em passes de raiz e DC (+) é recomendado para enchimentos.

Condições de armazenamento:

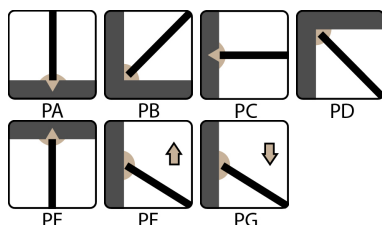
Devem ser armazenados num ambiente seco (humidade relativa <50%, temperatura ambiente> 20° C).

Se necessário, colocar em estufa durante 1 hora a 110° C.

Aplicações

CLASSIFICAÇÃO EN	CLASSIFICAÇÃO DIN
P235 - P295	St 37.0 - St 52.0
P235 - P355	St 35.4 - St 52.4
L 210 - L360	StE 210.7(TM) - StE
-	API 5 LX: X42 - X56

Posições de soldadura:



Composição Química:

C	Si	Mn
0.12	0.2	0.6

Polaridade Aconselhada:



Propriedades mecânicas:

LIMITE ELÁSTICO (N/mm2)	TENSÃO DE ROTURA (N/mm2)	ALONGAMENTO A5 (%)	ENERGIA DE IMPACTO ISO - V (J)
470	530	25	(-30°C) 40 J / (-20°C) 60 J

Referência	Designação	Un./Pacote	Kg/Pacote	Pacotes/Caixa	Un./Caixa	Kg/Caixa
ELE006001	ELÉTODOS ESC 60 2,50 X 350MM	285	5,00	3	855	15,00
ELE006002	ELÉTODOS ESC 60 3,25 X 350MM	168	5,00	3	504	15,00
ELE006003	ELÉTODOS ESC 60 4,00 X 350MM	112	5,00	3	336	15,00
ELE006004	ELÉTODOS ESC 60 5,00 X 350MM	71	5,00	3	213	15,00