

ELÉTRODOS PARA SOLDADURA DE AÇOS DE BAIXA LIGA : EM 170

Classificação:

AWS / ASME SFA - 5.5 : E 9018-G H4
 EN ISO 2560 - A : E 50 6 Mn1Ni B 42 H5
 TS EN ISO 2560 - A : E 50 6 Mn1Ni B 42 H5

Descrição técnica:

Eléctrodo com revestimento básico para a soldadura de aços de baixa liga de alta resistência, aços estruturais finos e tubos de aço. Apresenta elevada resistência à fissuração em condições difíceis como cargas dinâmicas, impacto, pressão, vibração e temperaturas de trabalho entre -60° C e + 450° C. O material depositado apresenta propriedades mecânicas elevadas e baixo teor de hidrogénio. Apresenta um arco estável e concentrado. Indicado para trabalhos de soldadura e reparação em tubagens na indústria petrolífera. Qualidade de soldadura para efeitos de Raio-X.

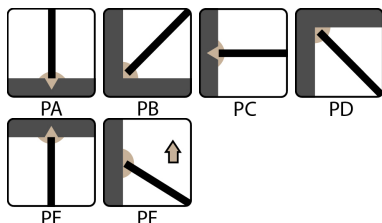
Condições de armazenamento:

Devem ser armazenados num ambiente seco (humidade relativa <50%, temperatura ambiente > 20° C).
 Aconselhado ressecagem em estufa durante 2 horas a 350 ° C.

Aplicações

CLASSIFICAÇÃO EN	CLASSIFICAÇÃO DIN
S420NL - S460NL	TStE 420 - TStE 460
S420N - S460N	StE 420 - StE 460
P420NH - P460NH	WStE 420 - WStE 460

Posições de soldadura:



Composição Química:

C	Si	Mn	Ni
0.05	0.40	1.7	1.10

Polaridade Aconselhada:



Propriedades mecânicas:

LIMITE ELÁSTICO (N/mm2)	TENSÃO DE ROTURA (N/mm2)	ALONGAMENTO A5 (%)	ENERGIA DE IMPACTO ISO - V (J) -60°C
560	640	24	55

Referência	Designação	Un./Pacote	Kg/Pacote	Pacotes/Caixa	Un./Caixa	Kg/Caixa
ELE017001	ELÉTRODOS EM 170 2,50 X 350MM	228	4,50	3	684	13,50
ELE017002	ELÉTRODOS EM 170 3,25 X 350MM	134	4,50	3	402	13,50
ELE017003	ELETRODOS EM 170 4,00 X 450MM	98	6,50	3	294	19,50
ELE017004	ELÉTRODOS EM 170 5,00 X 450MM	64	6,50	3	192	19,50
ELE017005	ELÉTRODOS EM 170 VAC 3,25 X 350MM	75	2,50	6	450	15,00