

ELÉTRODOS PARA SOLDADURA DE AÇOS DE BAIXA LIGA : EM 243

Classificação:

AWS / ASME SFA - 5.5 : E 12018-G

Descrição técnica:

Eléctrodo com revestimento básico para a soldadura de aços de cimentação e aços vazados com 1% de Cr, 2.5% de Ni, 0.7% de Mo. Adequado para a construção de máquinas e aparelhos, bem como na soldadura de reparação de componentes constituídos por aços semelhantes. O pré-aquecimento, a temperatura de interpasse e o tratamento térmico após a soldadura devem ser realizados conforme o metal base utilizado.

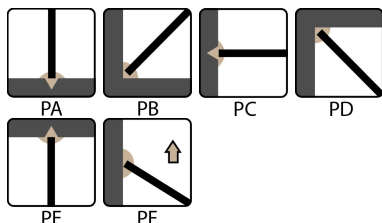
Condições de armazenamento:

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

Aconselhado resecagem em estufa durante 2 horas a 350 ° C.

Aplicações

Posições de soldadura:



Composição Química:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.04	0.55	0.60	1.00	2.30	0.7

Polaridade Aconselhada:



Propriedades mecânicas:

LIMITE ELÁSTICO (N/mm ²)	TENSÃO DE ROTURA (N/mm ²)	ALONGAMENTO A5 (%)	ENERGIA DE IMPACTO ISO - V (J) 20°C
850	780	18	80

Referência	Designação	Un./Pacote	Kg/Pacote	Pacotes/Caixa	Un./Caixa	Kg/Caixa
ELE023503	ELÉTRODOS EM 243 2,50 X 350MM	225	4,50	3	675	13,50
ELE023504	ELÉTRODOS EM 243 3,25 X 350MM	152	5,00	3	456	15,00
ELE023505	ELÉTRODOS EM 243 4,00 X 450MM	100	6,50	3	300	19,50