

ELÉTRODOS PARA SOLDADURA DE AÇOS DE BAIXA LIGA : EM 285

Classificação:

AWS/ASME SFA - 5.5 : E 8015-B8 H4R

EN ISO 3580 - B : E 6215 - 9C1M

EN ISO 3580 - A : E (CrMo9) B 42 H5

Descrição técnica:

Eléctrodo com revestimento básico para soldadura de aços de alta resistência à fluência. Adequado para uso em temperaturas de operação até 650° C. Baixo teor de hidrogénio (<4ml / 100g).

Condições de armazenamento:

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

Se necessário, colocar em estufa durante 2 horas a 350° C.

Aplicações

SAE/AISI/ASTM

A182-F9

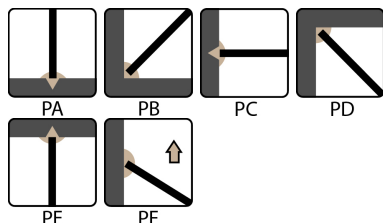
A213-T9

A335-P9

A336-F9

A387-Grade9

Posições de soldadura:



Composição Química:

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.07	0.45	0.75	9.2	0.95

Polaridade Aconselhada:



Propriedades mecânicas:

LIMITE ELÁSTICO (N/mm2)	TENSÃO DE ROTURA (N/mm2)	ALONGAMENTO A5 (%)	ENERGIA DE IMPACTO ISO - V (J) 20°C
540	680	19	50

Referência	Designação	Un./Pacote	Kg/Pacote	Pacotes/Caixa	Un./Caixa	Kg/Caixa
ELE028501	ELÉTRODOS EM 285 VAC 2,50 X 350MM	120	2,50	6	720	15,00
ELE028502	ELÉTRODOS EM 285 VAC 3,25 X 350MM	75	2,50	6	450	15,00