

## ELÉTODOS PARA SOLDADURA DE AÇOS AO CARBONO : ESH 160B

### Classificação:

AWS / ASME SFA - 5.1 : E 7028 H8  
EN ISO 2560 - A : E 38 5 B 73 H10  
TS EN ISO 2560 - A : E 38 5 B 73 H10

### Descrição técnica:

Eléctrodo com revestimento básico de alto rendimento ( 165 %) e excelente eficiência. O material de soldadura é muito resistente e seguro. Qualidade de soldadura para efeitos de Raio-X. Escória ligeiramente solúvel.

### Condições de armazenamento:

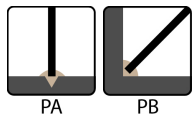
Devem ser armazenados num ambiente seco (humidade relativa <50%, temperatura ambiente> 20° C).

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

### Aplicações

CLASSIFICAÇÃO EN	CLASSIFICAÇÃO DIN
S185 - S355	St 33 - St 52.3
P235GH, P265GH	H I, H II
P295GH	17Mn4
S(P)275 - S(P)355	StE 285 - StE 355
-	AH 32 - EH 36
-	StE 255
-	A,B,D,E

### Posições de soldadura:



### Composição Química:

C	Si	Mn
0.06	0.35	0.95

### Polaridade Aconselhada:



### Propriedades mecânicas:

LIMITE ELÁSTICO (N/mm <sup>2</sup> )	TENSÃO DE ROTURA (N/mm <sup>2</sup> )	ALONGAMENTO A5 (%)	ENERGIA DE IMPACTO ISO - V (J)
>380	470-600	>20	(-20°C) 85 J / (-50°C) 60 J

Referência	Designação	Un./Pacote	Kg/Pacote	Pacotes/Caixa	Un./Caixa	Kg/Caixa
ELE160B01	ELÉTODOS ESH 160B 3,25 X 450MM	107	6,50	3	321	19,50
ELE160B02	ELÉTODOS ESH 160B 4,00 X 450MM	70	6,50	3	210	19,50
ELE160B03	ELÉTODOS ESH 160B 5,00 X 450MM	44	6,50	3	132	19,50