

FIO FLUXADO BÁSICO PARA SOLDAD DE AÇOS AO CARBONO : FCW 30

Classificação:

AWS/ASME SFA - 5.20 : E 70 T-5C H4
 AWS/ASME SFA - 5.20 : E 70T-5C H4
 EN ISO 17632 - A : T 42 4 B M 3 H5
 EN ISO 17632 - A : T 42 4 B C 3 H5
 TS EN ISO 17632 - A : T 42 4 B C 3 H5
 TS EN ISO 17632 - A : T 42 4 B M 3 H5

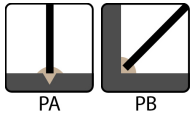
Descrição técnica:

Fio fluxado básico de elevada tenacidade para a soldadura de secções de aço espessas e estruturas que suportam cargas dinâmicas. Apresenta elevada resistência e elevadas propriedades mecânicas. Adequado para a soldadura de caldeiras, tanques, vasos de pressão, máquinas e construções pesadas. As soldaduras são limpas, não havendo praticamente necessidade de limpeza. Adequado para a soldadura de aços de carbono e para aplicações de peças desgastadas antes do revestimento duro. Qualidade de raio X.

Condições de armazenamento:

Devem ser armazenados num ambiente seco (humidade relativa <50%, temperatura ambiente> 20° C). Não devem ser expostas a alta carga estática e impactos.

Posições de soldadura:



Aplicações

CLASSIFICAÇÃO EN	CLASSIFICAÇÃO DIN
S185 - S355J0	St 33- St 52.3
P235TR2 - P355T2	St 37.4 - St 52.4
P235G1TH, P255G1TH	St 35.8 - St 45.8
E295	St 50.2
P295GH, P355GH	17Mn4, 19Mn5
P235GH, P265GH	H I, H II
S255N - S355N	StE 255 - StE 355
L210 - L360NB	StE 210.7 - StE 360.7
GE 200, GE 240, GE 260	GS-38, GS-45, GS-52
-	A, B, D, E

Gás de proteção:

M21;C1

Composição Química:

C	Si	Mn
0.04	0.5	1.45

Polaridade Aconselhada:



Propriedades mecânicas:

LIMITE ELÁSTICO (N/mm ²)	TENSÃO DE ROTURA (N/mm ²)	ALONGAMENTO A5 (%)	ENERGIA DE IMPACTO ISO - V (J) - 40°C
510	600	25	90

Referência	Designação	Kg/Bobine	Bobines/Paleta	Kg/Paleta
FFLFCW024	FIO FLUXADO FCW 30 1,00MM	15,00	72	1080,00
FFLFCW027	FIO FLUXADO FCW 30 1,20MM	15,00	72	1080,00
FFLFCW025	FIO FLUXADO FCW 30 1,60MM	15,00	72	1080,00