



### Eléktrodos para soldadura de aço de carbono

Eurotrod AWS/ASME EN ISO	Propriedades mecânicas	Características e aplicações
<b>RC 14</b> A 5.1:E 6013 2560-A E 42 0 RC 1 1	Re > 420 N/mm <sup>2</sup> Rm > 500 N/mm <sup>2</sup> A5 > 20 % KV > 47 J (+0°C)	Eléktrodo de revestimento rutilo para aplicação universal em todo o tipo de aço não ligado. Solda em todas as posições incluindo a vertical descendente. Fácil escorvamento e re-escorvamento do arco elétrico.
<b>BN 18</b> A 5.1:E 7018.1 H4 2560-A E 42 4 B 4 2 H5	Re > 460 N/mm <sup>2</sup> Rm > 580 N/mm <sup>2</sup> A5 > 25% KV > 90 J (-46°C)	Eléktrodo de revestimento básico (rendimento 110%), baixo teor de hidrogénio, para soldadura de aços de construção. Resistente á fissuração, arco estável e escória de fácil remoção.
<b>RN 13</b> 5.1:E 6013 2560-A E 42 Z RR 1 2	Re > 420 N/mm <sup>2</sup> Rm > 500 N/mm <sup>2</sup> A5 > 20% KV > 47 J (+0°C)	Eléktrodo de revestimento rutilo para aplicação universal em todo o tipo de aço não ligado. Fácil escorvamento e re-escorvamento do arco elétrico.

### Eléktrodos para soldadura de aços inoxidáveis

Eurotrod AWS/ASME EN ISO	Propriedades mecânicas	Características e aplicações
<b>LC 21</b> A 5.4:E 308L – 16 3581-A: E 19 9 LR 12	C < 0,03 / Si 0,7 Mn 0,5 / Cr 18,5 / Ni 10,2	Eléktrodo com revestimento de rutilo de baixo teor de carbono para soldadura de aços inoxidáveis tipo ALSI 304, 304L. Boa resistência à corrosão intergranular até 350°C.
<b>LC 26</b> A 5.4:E 316L – 16 3581-A: E 19 12 3 LR 12	C < 0,03 / Si 0,8 / Mn 0,6 / Cr 18 / Ni 12 Mo 2,6	Eléktrodo com revestimento rutilo e baixo teor de carbono para soldadura de aços inoxidáveis tipo AISI 316 e 316 L. Boa resistência química à corrosão. O baixo teor de carbono aumenta a resistência à corrosão intergranular. Resiste a temperaturas até aos 400°C.

### Eléktrodos de ferro fundido

Eurotrod AWS/ASME EN ISO	Propriedades mecânicas	Características e aplicações
<b>FN 10</b> A 5.15:E NiCl 1071: E C Ni - Cl	Ni 98 / C 0.2 / Fe 1.3	Eléktrodo com alma de níquel para a soldadura e enchimento, a frio, de ferro fundido cinzento e maleável. Este eléktrodo tem excelentes propriedades de soldadura mesmo em amperagens baixas. A superfície do cordão e a zona de transição é macia e maquinável.
<b>FN 15</b> A 5.15:E NiFe - Cl 1071: E C NiFe - 13	Ni 55 / Fe bal	Eléktrodo com alma de ferro-níquel para a soldadura e enchimento a frio de ferro fundido cinzento lamelar, nodular, e maleável ou fosforoso. O metal depositado é facilmente maquinável e resistente á fissuração.

**Elérodos para soldadura de recobrimento e proteção**

<b>Eurotrodo</b> AWS/ASME EN ISO	<b>Propriedades mecânicas</b>	<b>Características e aplicações</b>
<b>HD 60</b> 8555:E6 – UM – 60 GP 14700: E Fe 8	C 0.5 / Si 0.5 / Mn 0.4 / Cr 7 / Mo 0.5 / V 0.5	Elédrodo com revestimento básico para recobrimentos de aços carbono e aço vazado, sujeitos a abrasão com ou sem choque. Boa resistência à fissuração. Aplicações típicas são reconstrução de rolos, rodas, lagartas de máquinas, dentes de escavadoras. Dureza 57-62 HRc.
<b>HD 63</b> 8555:E3 – UM – 60 GPT	C 0.4 / Si 0.5 / Mn 0.6 / Cr 5 / Mo 5	Elédrodo de rutilo para recobrimentos tenazes e resistentes à abrasão de peças gastas que também deve resistir a choques. O metal depositado resiste a temperaturas até aos 600°C mantendo as suas características. Dureza 57 - 62 HRc.

**Varetas TIG para soldadura de aços ao carbono não ligados e de baixa liga**

<b>Eurotrodo</b> AWS/ASME EN ISO	<b>Propriedades mecânicas</b>	<b>Características e aplicações</b>
<b>T/G 2</b> 5.18: ER 70 S-6 14341-A G3 Si1	Re > 470 N/mm <sup>2</sup> Rm > 570 N/mm <sup>2</sup> A5 > 28% KV 130 J (-20° C)	Vareta cobreada de aço-carbono para soldadura pelo processo TIG, com proteção gasosa Árgon, utilizada em aços de construção e aços de grão fino normalmente para o passe de raiz. Campo de aplicação: Construções metálicas, caldeiraria, recipientes e tubagens sobre pressão. Excelentes propriedades mecânicas, boa tenacidade.

**Varetas TIG para aço inoxidável e aços de alta liga**

<b>Eurotrodo</b> AWS/ASME EN ISO	<b>Propriedades mecânicas</b>	<b>Características e aplicações</b>
<b>T/316L</b> 5.9: ER 316L Si 14343-A: W 19 12 3L Si	C 0,02 / Si 0,8 / Mn 1,4 / Ni 13 / Cr 19 / Mo 2,6 / Cu 0,2	Varetas TIG para soldar aço inoxidável austenítico do tipo AISI 316 e 316L. Aplicações em todos os setores em que é necessária maior resistência à corrosão: indústria têxtil, fábricas de papel, indústria de celulose, etc. Temperatura de serviço até aos 400°C. Neste caso o maior teor de Si melhora a sua fluidez.

**Varetas TIG para ligas não-ferrosas**

<b>Eurotrodo</b> AWS/ASME EN ISO	<b>Propriedades mecânicas</b>	<b>Características e aplicações</b>
<b>T/Al Si5</b> 5.10: ER 4043 18273: S Al 4043A-AISi5A	Mg < 0,05 / Fe < 0,04 Cu < 0,05 / Si 4,5 - 5,6 / Al bal	Varetas TIG para soldar alumínio com um máximo de 2% de elementos de liga e para a fundição contendo até 7% Si. Excelentes características de fluidez e penetração.
<b>T/CuNi-7030</b> 5.7: ER Cu Ni 23473: S Cu 7158	Mn < 1,0 / Si < 0,25 / Ni 31,2 / Cu bal / Fe 0,5	Varetas TIG indicadas para unir e recobrir ligas Cobre Níquel, de composição similar com 30% de níquel, assim como ligas não-ferrosas e aços de natureza diferente.

**Fios para aços não ligados e de baixa liga**

<b>Eurotrodo AWS/ASME EN ISO</b>	<b>Propriedades mecânicas</b>	<b>Características e aplicações</b>
<b>M/SG 2</b> 5.18: ER 70 S-6 14341-A: G3 Si 1	Re 420 N/mm <sup>2</sup> Rm 520 N/mm <sup>2</sup> A5 > 30% KV > 72J (- 30°C)	Fio sólido cobreado para a soldadura de ligas de aço de construção. Este fio pode ser usado num vasto leque de aplicações: construções metálicas no geral, construção de navios, pontes, tanques, etc.

**Fio fluxado**

	<b>Propriedades mecânicas</b>	<b>Características e aplicações</b>
<b>FIO FLUXADO SEM GÁS</b>		Fio MIG auto blindado sem gás, usado para soldar aço, sem CO <sub>2</sub>

**Fio para solda de estanho**

	<b>Propriedades mecânicas</b>	<b>Características e aplicações</b>
<b>FIO PARA SOLDADA</b>	40% (Sn) 60% (Pb) 2,2% dissolvente	A temperatura do ferro de soldar deve fixar-se 30°C acima da temperatura utilizada com ligas de chumbo. Também é recomendado o uso de ferros e postos de soldadura com voltagem mais elevada.

**PARA A CONSULTA DE MAIS INFORMAÇÕES E CONSULTA DE FICHAS  
TÉCNICAS, POR FAVOR CLIQUE NESTE LINK:**

<http://www.electroportugal.com/index.php?id=34>