

## Eletrodo Revestido para Soldagem Arco Elétrico

### Descrição

Eletrodo de revestimento básico do tipo 0,5Mo – baixo Hidrogênio para a soldagem de aços de média-alta resistência e aços do tipo P-1 em tubulações, vasos de pressão, caldeiras e em condições de ambientes de temperatura e oxidação até 400°C. Esta liga com adição de 0,5% Mo aumenta a resistência à tração e o limite elástico em temperaturas elevadas, também melhora a resistência à corrosão. Porém não é indicado em aplicações que requer tenacidade em sub-zero temperaturas. Soldabilidade e ótimo acabamento em todas as posições.

### Características

Revestimento do tipo básico

Hidrogênio Difusível (H4) – Umidade < 0,30%

Soldabilidade em todas as posições – exceto vertical descendente

Rendimento superior 70%

Excepcional remoção de escória – Auto Destacável

### Aplicações de Campo

Soldagem em peças e partes de aços similares do tipo P1 (ASTM 335 e ASTM A204)

Aplicações em partes e peças onde propriedades mecânicas e resistência requeridas até 400°C.

Tubulações, Caldeiras, Convertedor em aciarias.

Em segmento Açúcar/Alcool: Rodetes, Eixos, Rolos, etc

### Propriedades Mecânicas

<b>Resistência Tração</b>	640 – 660 Mpa
<b>Limite Elástico</b>	500 – 540 Mpa
<b>Alongamento</b>	26 - 28%
<b>Impacto</b>	Não requerido
<b>Condição : PWHT (620°C +/- 15°C) - 1h min e Interpasse 95/110°C</b>	

### Composição Química Típica

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	Cu	Ni	Fe
0,09	0,50	0,70	0,02	0,50	0,01	0,01	0,02	+
<b>S e P &lt; 0,030%</b>								

### Propriedades Mecânicas

Resistência Relativa ao Desgaste				
	Baixa	Média	Alta	Elevada
Corrosão/Oxid				
Fadiga Térmica				
Res. Tração				
Alongamento				

### Metal de Base

Aços ASTM A204 (Placas), ASTM A335 – Aços ligado ao Mn-Mo ou Cr-Mo, baixa e média liga e aços Carbono em geral.

### Parâmetros de Soldagem

Ø (mm)	Tensão (V)	Amperagem (A) CC+	Corrente
2.50	20 - 24	60 - 80	CC +
3.25	22 - 26	90 - 130	CC +
4.00	24 - 30	110 - 150	CC +
5.00	24 - 30	150 - 180	CC +

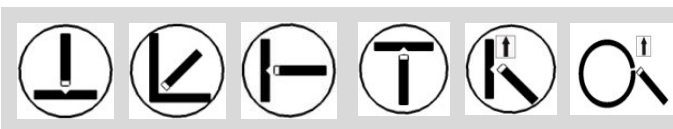
### Procedimento Soldagem

Pré-aquecimento e Temperatura de interpasse entre 95 - 115°C.

Taxa Aquecimento: 150°C/h )até 620°C – após 80°C/h após 550°C.

Para melhoria das propriedades mecânicas – cordões entre 2-3mm de espessura.

### Posição Soldagem



### Diâmetro e Embalagem Disponível

Ø (mm)	Embalagem	Peso (Kg)
2.5 a 3.25 X 350	Lata Metálica	18
4.0 a 5.0 X 450	Lata Metálica	25