

## Descrição

Eletrodo Básico ligado ao Cr-Ni-Cu, indicado para a soldagem de aços de composição semelhante, ou com características de ótima resistência à corrosão ambiental e a vapores de Enxofre, de baixa liga e alta resistência, tipo Cortem, NTU, SAC 50 e outros resistentes à corrosão ambiental e à água salgada. Eletrodo Especial de Baixo Hidrogênio com “Revestimento Básico”, indicado para a soldagem de Aços de Características ou Composição semelhantes. Eletrodo de ótima soldabilidade em todas as posições, bom acabamento e de fácil remoção de escória.

## Características

Revestimento do tipo básico  
Baixo teor de Hidrogênio Difusível – H4  
Soldabilidade em todas as posições  
Rendimento superior 65%  
Excepcional remoção de escória – Auto Destacável  
Excelente estabilidade do arco e isento de respingos e salpicos.

## Aplicações de Campo

Soldagem em peças e partes de aços sujeitos à intempéries ambientais e atmosféricas, corrosão ambiental e água salgada do tipo Aço Cor-Ten, Patinax, Xan-Tem, NTU, SAC 300/350, Cosarcor 300/350/400.

## Propriedades Mecânicas

Resistência Tração	640 Mpa
Limite Elástico	525 Mpa
Alongamento	26%
Impacto	50J (-20°C)
Condição : “As Welded”	

## Composição Química Típica

C	Si	Mn	Cr	Cu	Ni
0,08	0,50	0,60	0,25	0,50	0,30

## Propriedades Mecânicas

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

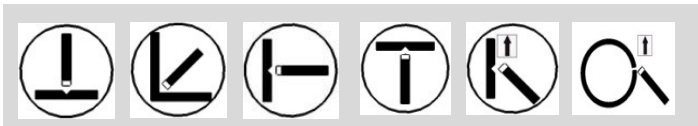
## Metal de Base

Aços SAC 300/350 (Usiminas) Aços Cosarcor 300/350/400 (CSN)

## Parâmetros de Soldagem

Ø (mm)	Tensão (V)	Amperagem (A) CC+	Corrente
2.00	20 - 30	40 - 80	CC +
2.50	20 - 30	80 - 110	CC +
3.25	22 - 32	90 - 150	CC +
4.00	24 - 34	120 - 200	CC +
5.00	24 - 36	150 - 200	CC +
6.00	26 - 38	200 - 250	CC +

## 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