

	TECNICAL DATA SHEET	FT-DT.30
	APOLLO SUPER	PÁG. 1/1

CLASSIFICAÇÃO:

**AWS A5.1: E 6013
EN ISO 2560-A-E 42 A RC 1 1**

EMPRESA CERTIFICADA:



DESCRIÇÃO:

Eléctrodo com revestimento de rutilo-celulose, para utilização universal na soldadura de aços carbono. Aplicação em todas as posições, incluindo a vertical descendente. Estabelecimento e restabelecimento fáceis do arco eléctrico.

MATERIAIS/CAMPO DE APLICAÇÃO:

St 33 a St 52.3	St 35.8 a St 45.8	A, B	
H I – H II	StE 210.7 a StE 360.7	GS-38 a GS-52	
St 37.4 a St 52.4	StE 210.7 TM a StE 360.7 TM		

CARACTERÍSTICAS DO METAL DEPOSITADO:

Composição Química (%):

C	Si	Mn	P	S			
0,07	0,35	0,35	<0,02	<0,02			

Propriedades Mecânicas:

Limite Elástico (N/mm ²)	Tensão Rotura (N/mm ²)	Alongamento 5d (%)	CHARPY V (J)	
			20°C	
>450	>500	>22	>47	

INFORMAÇÕES DIVERSAS:

PARÂMETROS DE SOLDADURA				EMBALAGEM	
Diâmetro Eléctrodo (mm)	Comprimento Eléctrodo (mm)	Intensidade Corrente (A)	Tipo Corrente (Polo +/-)	Eléctrodo /Caixa (Un)	Peso /Caixa (kg)
2,0	350	50 – 70	AC/DC	380	4,8
2,5	350	60 – 90	AC/DC	240	4,6
3,2	350	90 – 140	AC/DC	160	4,7
3,2	450	90 – 140	AC/DC	160	5,9
4,0	350	120 – 180	AC/DC	100	4,6
4,0	450	120 – 180	AC/DC	100	5,9
5,0	450	160 – 230	AC/DC	65	6,1

APROVAÇÕES:

POSIÇÕES DE SOLDADURA:

	TECNHICAL DATA SHEET	FT-DT.30
	APOLLO SUPER	PÁG. 1/1

- Lloyd's Register of Shipping
- Rinave

CE
1328
14
1328-CPR-0371

