ELECTRO PORTUGAL	FICHA TÉCNICA	FT-DT.30
	Eurotrod RC14	PÁG. 1/1

CLASIFICACIÓN: EMPRESA CERTIFICADA:

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

Management System ISO 9001:2015
TÜVRheinland CERTIFIED
www.tuv.com ID 1100008183

DESCRIPCIÓN:

Electrodo con recubrimiento rutilo-celulosa, para uso universal en la soldadura de aceros al carbono. Aplicación en todas las posiciones, incluida la vertical hacia abajo. Fácil establecimiento y restablecimiento del arco eléctrico.

MATERIALES/CAMPO DE APLICACIÓN:

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 y StE 360.7 TM		

CARACTERÍSTICAS DEL METAL DEPOSITADO:
Composición química (%):

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

Propiedades mecánicas:

Límite elástico (N/mm2)	Rotura por tracción (N/mm2)	Alargamiento 5d (%)	CHARPY V (J)	
			20ºC	
>450	>500	>22	>47	

INFORMACIÓN MISCELÁNEA:

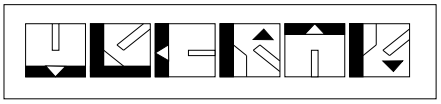
PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE	
Diámetro Electrodo (mm)	Largura Electrodo (mm)	Intensidad Actual (A)	Tipo Actual (Polo +/-)	Electrodo /Caixa (Un)	Peso /Caixa (kg)
2,0	350	50 – 70	CA/CC	380	4,8
2,5	350	60 – 90	CA/CC	240	4,6
3,2	350	90 – 140	CA/CC	160	4,7
3,2	450	90 – 140	CA/CC	160	5,9
4,0	350	120 – 180	CA/CC	100	4,6
4,0	450	120 – 180	CA/CC	100	5,9
5,0	450	160 – 230	CA/CC	65	6,1

APROBACIONES:

- Lloyd's Register of Shipping
- Rinave
- DNV

CE
1328
14
1328-CPR-0371
EN 13479 + ISO 2560 - A - E 42 A RC

POSICIONES DE SOLDADURA:



DATOS: 20-07-2018 Documento: FT- DT.30.11