

**FICHA TÉCNICA DE PRODUTO**

Tipo de consumível	Norma / classificação	Revisão	Data
<b>DENVER PLATINUM PTW 3.01</b>	AWS A5.5/2006 – E 7018-W1	1	26/04/2018

**1- Descrição:**

Eletrodo de revestimento básico, de baixo hidrogênio. Apresenta alta resistência à corrosão atmosférica, devido à presença de Cu, Ni e Cr no metal depositado. Apresenta boa resistência ao impacto em baixas temperaturas, bem como boas propriedades de resistência mecânica.

**2 – Aplicação:**

Utilizado na soldagem de aços patináveis resistentes à corrosão atmosférica do tipo Ntu-SAC 41 e 50, Ntu-SAC 300 e 350, Cor-Ten, Yaw-Ten, Cos-Ar-Cor, etc...

**2- Composição típica do metal depositado:**

C	Si	Mn	Cr	Ni	Cu
0,06%	0,50%	0,68%	0,23%	0,26%	0,38%

**3- Propriedades mecânicas típicas – metal depositado:**

Limite de resistência (Mpa)	Limite de escoamento (Mpa)	Charpy V -20°C (J)	Alongamento (%)
611	539	82	28

**4- Características Operacionais:**

24 – 36V – CC+		
Diametro (mm)	Comprimento (mm)	Corrente (A)
2,50	350	70 – 100
3,25	350	115 – 155
4,00	450	135 – 185
5,00	450	200 – 275

**Posições de Soldagem:**


Temperatura de pré aquecimento e interpasses: 95 – 120°C.

**5- Aprovações:**

\*\*\*

**6- Armazenamento:**

Temperatura ambiente: Manter em sua embalagem original fechada e em local seco.  
Estufas : 125°C – 150°C  
Ressecagem: 300°C por 1 h.

**7 – Embalagens:**

Diametro (mm)	Comprimento (mm)	Latas
2,50	350	18 Kg
3,25	350	18 Kg
4,00	450	25 Kg
5,00	450	25 Kg

**Fábrica Mineira de Eletrodos e Soldas Denver S/A**