

FICHA TÉCNICA DE PRODUTO

Tipo de consumível	Norma / classificação	Revisão	Data
DENVER PLATINUM PTW 3.01	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