

FICHA TÉCNICA DE PRODUTO

Tipo de consumível	Norma / classificação	Revisão	Data
DENVER PLATINUM PTW 3.58	AWS A5.5/2006 – E 8018 B2	2	26/04/2018

1- Descrição:

Eletrodo básico de baixo hidrogênio tipo 1,30% Cr – 0,50% Mo.

2 – Aplicação:

Utilizado na soldagem de aços baixa liga resistentes ao calor, submetidos a altas temperaturas entre 400 e 500 °C, como caldeiras, tubos, super-aquecedores, etc...
Recomenda-se pré-aquecimento e tratamento térmico posterior.

2- Composição típica do metal depositado:

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,06%	0,56%	0,61%	1,33%	0,52%

3- Propriedades mecânicas típicas – metal depositado (PWHT) :

Limite de resistência (Mpa)	Limite de escoamento (Mpa)	Alongamento (%)
674	591	24

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 interpasse: 160 a 190 °C
Tratamento térmico pós soldagem (PWHT): 690 ± 15 °C x 1 h

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