

FICHA TÉCNICA DE PRODUTO

Tipo de consumível	Norma / classificação	Revisão	Data
PHD 81.45	Corte / Chanfro	3	16/10/2019

1- Descrição:

Eletrodo especialmente desenvolvido para as várias operações de chanfro, corte e furos em todo o tipo de metal. Tem excelentes propriedades de ignição e reignição, grande resistência em altas amperagem. O arco super agressivo e a alta velocidade de sopro conferem características técnicas ainda não alcançadas por outros eletrodos deste tipo.

2 - Aplicação:

Indicado para corte e chanfro com alta velocidade em aço de baixo, médio e alto carbono, inoxidáveis, fundidos, aço temperado, aço manganês, metais não ferrosos, etc. Oferece chanfros limpos e uniformes com grande facilidade de remoção de material e economia de tempo.

É também usado para: limpeza e preparação de trincas, remoção de depósitos de solda com poros, remoção de rebites e parafusos de corte, etc.

Em caso de trabalho de alta precisão, é recomendado demarcar a área a ser chanfrada ou cortada. Quando o trabalho for executado ferro fundido, recomenda-se um acabamento final com esmeril ou talhadeira para a remoção da zona endurecida.

3 - Composição típica do metal depositado:

Não aplicável

4 - Propriedades mecânicas típicas – metal depositado:

Não aplicável

5 - Características Operacionais:

42 – 45V – CC- CA ≥ 60V		
Diametro (mm)	Comprimento (mm)	Corrente (A)
3,25	350	140 – 200
4,00	450	200 – 300
5,00	450	240 – 350

Posições de Soldagem:



6 - Aprovações:

7 - Armazenamento:

Temperatura ambiente: 30 °C ± 10 °C

Estufas : 50 °C ± 10 °C

Ressecagem: Não aplicável

8 - Embalagens:

Diametro (mm)	Comprimento (mm)	Latas
3,25	350	15 Kg
4,00	450	20 Kg
5,00	450	20 Kg

Fábrica Mineira de Eletrodos e Soldas Denver S/A