

FICHA TÉCNICA DE PRODUTO

Tipo de consumível	Norma / classificação	Revisão	Data
DENVER 24	AWS A5.1/2012 – E 7024	3	16/10/2019

1- Descrição:

Eletrodo de revestimento espesso, com grande quantidade de pó de ferro, proporcionando uma elevada taxa de deposição. Adequado para a soldagem em filete na posição plana ou horizontal. Caracterizado por um arco suave e silencioso, poucos respingos, e baixa penetração. Pode ser utilizado com altas velocidades de soldagem. Ótimo aspecto de cordão.

2 – Aplicação:

Indicado para soldagem de fundos de tanques, emendas de grandes chapas na indústria naval, etc.

3- Composição típica do metal depositado:

C	Si	Mn
0,07%	0,56%	0,92%

4- Propriedades mecânicas típicas – metal depositado:

Limite de resistência (Mpa)	Limite de escoamento (Mpa)	Alongamento (%)
520	426	28

5- Características Operacionais:

24 – 36V – CC+		
Diametro (mm)	Comprimento (mm)	Corrente (A)
2,50	350	100 – 145
3,25	350	140 – 190
4,00	450	180 – 250
5,00	450	230 – 305
6,30	450	335 – 430

Posições de Soldagem:



6- Aprovações:



7- Armazenamento:

Temperatura ambiente: 30 °C ± 10 °C
Estufas : 140°C
Ressecagem: 135 °C ± 15 °C por 2 h.

8 – Embalagens:

Diametro (mm)	Comprimento (mm)	Latas
2,50	350	15 Kg
3,25	350	15 Kg
4,00	450	20 Kg
5,00	450	20 Kg

Fábrica Mineira de Eletrodos e Soldas Denver S/A