



WALDORF SCHWEISSTECHNIK

Ficha Técnica

Datasheet



WST EAC 50

Arame de Aço Carbono

Classificação	AWS SFA A5.1 AWS E6013								
Descrição e Aplicações	Consumível com revestimento rutílico com excelente acabamento do cordão de solda, média penetração, fácil remoção de escória, indicado para soldagem em todas posições especialmente na vertical descendente, menos emissão de gases, soldagem em chapa fina, cantoneira .								
Propriedades Mecânicas	RESISTÊNCIA A TRAÇÃO		ALONGAMENTO(%)			ESCOAMENTO (N/mm ²)			
	430		17			330			
Composição Química (%)	C	Cr	Ni	Mo	Si	V	Mn		
	0,20	0,20	0,30	0,30	1,00	0,08	1,20		
Parâmetros de Soldagem	Diâmetro (mm)			Tensão			Amperagem (A)		
	2,50 3,25 4,00 5,00			x			60 - 80 80 -120 130 - 180 160 - 220		
Armazenagem e Ressecagem	ARMAZENAMENTO E RESSECAGEM Ressecagem 80°C ± 10°C TEMPO 60 Min. ± 10 Min. Manutenção 60° C ± 10°C Estufa 60° C ± 10°C								
Observações	METAL BASE:ASTM A 27 a A36,A 242 Gr.1 a 5A,A266Gr.1,24,A283 Gr.A,B,C,D,A285 Gr.A,B,C.A570Gr.30,33,36,40API5LGr.B X42-X56								

WALDORF SCHWEISSTECHNIK LTDA

CNPJ - 43.542.081/0001-64 / IE - 286.758.682.110

AV. PRESTES MAIA, 1606 - CEP 09930-270 - CENTRO - DIADEMA/SP

FONE - (11) 2758-6200 / (11) 97068-4251