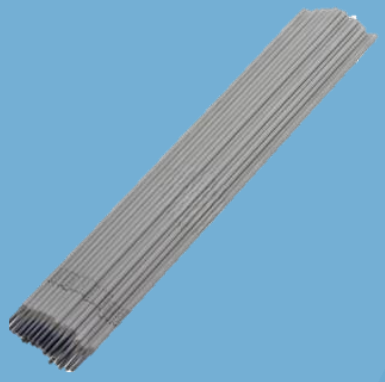
WALDORF SCHWEISSTECHNIK

Ficha Técnica
Datasheet



EAC 55
Eletrodo Aço Carbono

Classificação	AWS/ASME SFA 5.1 E 7018/7018-1
Descrição e Aplicações	Consumível com revestimento básico de baixo hidrogênio, média penetração, ótimo acabamento do cordão de solda, boa estabilidade de arco e fácil remoção de escória

Propriedades Mecânicas	RESISTÊNCIA A TRAÇÃO	ALONGAMENTO(%)	ESCOAMENTO (N/mm²)	REQUISITO DE IMPACTO
	490	22	400	27J - 45°C

Composição Química (%)	C	Mn	Cr	Ni	Si	V	P	S	
	0,15	1,60	0,20	0,30	0,75	0,08	0,035	0,035	

Parâmetros de Soldagem	Diâmetro (mm)	Voltagem (V)	Amperagem (A)
	2,50 3,25 4,00 5,00	XXX	70-110 105-155 130-200 200-275

Procedimento de Aplicação	Recomendado para soldagem de aços carbono estruturais, na fabricação de grandes tanques de armazenamento, estruturas metálicas, construção naval, etc.
Observações	XXX

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