

RUTOX C

Eléctrodo para aço inoxidável 316L

Normas

AWS: A 5.4 (E 316L-17)
EN ISO 3581-A E 19 12 3 LR 32 (ex EN 1600 E 19 12 3 LR 32)

Aplicação - Propriedades

Eléctrodo revestido de rutilo. Solda em todas as posições exceto na vertical descendente, fusão suave, ignição fácil, depósito estético, fácil remoção da escória.

É utilizado para a soldadura e reposição de aço tipo 316 ou aço carbono, chapa inoxidável e em aplicações onde é necessária alta resistência à corrosão.

É amplamente utilizado nas indústrias alimentar, têxtil, química, petroquímica e construção naval. Indicado para a construção de tanques e trocadores de calor.

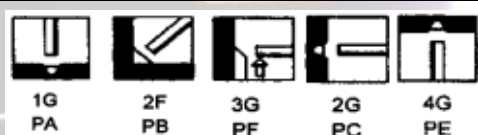
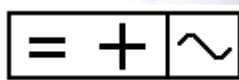
Temperatura máxima de operação: 350°C por corrosão intergranular.

Composição química % (Valores típicos orientativos)

C = 0.025	Si = 0.9	Mn = 0.9	Mo = 2.8	Cr = 18.5	Ni = 11.5
-----------	----------	----------	----------	-----------	-----------

Propriedades mecânicas do metal depositado (Valores típicos orientativos)

Resistência à Tração (N/mm ²)	Limite Elástico (N/mm ²)	Alongamento A ₅ (%)	Resiliência KV (J)
> 550	> 420	> 40	+ 20°C > 60 - 40°C > 47

Posições de soldadura	Corrente de soldadura
	DC+ AC (>50V) 
Rendimento: 120%	

Unidades de empacotamento

Diâmetro (mm.)	1.6	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
Comprimento (mm.)	300	300	300	350	350	350
Intensidade (A)	25-35	35-50	50-80	80-110	110-150	150-200