



FICHA TÉCNICA DE PRODUTO

Tipo de Eletrodo	Norma / classificação	Revisão	Data
ELETRON CORTE	CORTE / CHANFRO	1	13/12/2012

1 - Campo de Aplicação:

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. Proporciona 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.

O arco super agressivo e a alta velocidade de sopro conferem características técnicas ainda não alcançadas por outros eletrodos deste tipo. 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.

2 - Composição típica do metal depositado:

Não se aplica.

3 - Propriedades mecânicas típicas:

Não se aplica.

4 - Características Operacionais:

Corrente de trabalho	42 a 45 V / CA ≥ 60 V / CC -
Posição de soldagem	F – V – H
Amperagem recomendada	3,25 x 350 mm - 140 – 200 A
	4,00 x 450 mm - 200 – 300 A
	5,00 x 450 mm - 240 – 350 A

5 - Armazenamento:

Antes da utilização, os eletrodos devem ser deixados em sua embalagem original e armazenados em local seco. Uma vez que a embalagem for aberta, os eletrodos devem mantidos em local com temperatura ambiente máxima de 50 °C e umidade relativa máxima de 70%.

Analísado / Aprovado – DQ