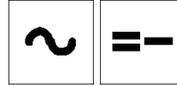


Tipo de revestimento:

Ácido rútilico

Corrente:



Posições de soldadura:



Regina 150 é o nosso eléktrodo de alto rendimento com revestimento ácido rútilico (160% de recuperação), para realizar soldaduras topo a topo de qualidade de raios X nas posições ao baixo e horizontal. Este eléktrodo tem um arco suave e silencioso, pouquíssimos salpicos e escória facilmente removível (libertação automática mesmo em ângulos estreitos). Regina 150 pode ser usado com altas velocidades de deslocamento, resultando em altas taxas de deposição (> 3,6 kg/hora). As aplicações típicas incluem a união de seções mais pesadas de aços estruturais macios e de baixa liga encontrados em construções navais e construções gerais, bem como uso em chapas pintadas com primário ou contaminadas.

Materiais de base a serem soldados:

- Chapa para navios AE, A (H) 32-E (H) 36, S315G1S-S355G3S
- Aço de construção S185-S355J2G3, St.33-St.52.3, C(K)10-C(K)35
- Aço para caldeiras P235GH-P355GH, HI, HII, 17Mn4, 19Mn6
- Aço de grão fino P275N-P355NL2, S275N-S420N, StE285-EStE355, StE285TM-EStE355TM
- Aço para tubos P235T1-P355N, L210-L415MB, St37.0-St52.4, St45.8, X42-X60, StE210.7-StE360.7TM
- Aço vazado GP240R, GS45

Aplicações:

- Construção naval e indústria offshore
- Fabricação e construção geral
- Geração de energia

Composição química, % de peso de metal depositado - típica:

C	Mn	Si	S	P
0,10	0,90	0,3	0.008	0.015

Propriedades mecânicas, metal depositado - típicas:

Condição	Tensão de cedência 0,2% MPa	Tensão de rutura MPa	Alongamento Lo=5d - %	Valores de impacto ISO-V J
Como soldado	≥ 420	≥ 510	≥ 22	-20 °C ≥ 50 20 °C ≥ 75

Embalagem e parâmetros de soldadura:

Diâ. mm	Comprimento mm	Peso (kg) 1000 pcs.	Corrente A
4,0	450	96,7	170-240
5,0	450	147,5	230-340