

		ELETRODOS REVESTIDOS PARA AÇO CARBONO				
		CARACTERÍSTICAS E APLICAÇÕES	POLARIDADE E POSIÇÃO	COMPR (mm)	DIÂM. (mm)	CORRENTE (A)
LINCOLN 5P	AWS E6010 - GRANDE PENETRAÇÃO	<p>Uso geral em aços comuns. Excepcional desempenho em soldas de oleodutos, gasodutos e tubulações industriais. Utilizado em soldas de chapas enferrujadas e com resíduos de óleo ou primer, bem como soldas fora da posição plana em usinas de açúcar e álcool, tanques de armazenamento e implementos agrícolas.</p>	CC +	350	2,50	60-80
			Todas	350	3,25	80-140
			as posições	350	4,00	100-180
LINCOLN 46+	AWS E6013 - VERSÁTIL, ÓTIMO ACABAMENTO	<p>Uso geral em aços comuns e bom desempenho em chapas de aços galvanizados. Arco muito suave, soldagem com mínimo de respingos e fumaça. Indicado para serviços de serralheria, estruturas metálicas, construções leves e montagens industriais.</p>	CA ou CC	300	2,00	40-80
			Todas	350	2,50 *	60-100
			as posições	350	3,25 *	80-150
LINCOLN 78	AWS E7018 - BAIXO HIDROGÊNIO	<p>Uso geral para aços de baixo e médio teor de carbono. Atende aos requisitos de raio-X mais rigorosos. Arco suave e baixo nível de respingos. Recomendado para serviços de grande responsabilidade como: construção naval, vasos de pressão, estruturas metálicas, aços fundidos e tubulações.</p>	CC +	350	2,50	65-105
			Todas	350	3,25	100-150
			as posições	450	4,00	140-195
SIMAOURO 50	AWS E7018-1 - BAIXO HIDROGÊNIO	<p><b>O eletrodo mais famoso da classe. Reconhecido pelos especialistas como o eletrodo de maior confiabilidade em soldagem de grande responsabilidade como construção naval, esferas de GLP, tanques e plataformas. O metal de solda depositado possui resistência ao impacto, alta tenacidade e qualidade ao raio -X. Tudo isto aliado a uma soldagem com arco suave e com mínimo de respingos.</b></p>	CC +	350	2,50	85-105
			Todas	350	3,25	100-150
			as posições	450	4,00	130-200
LINCOLN 75	AWS E7018-1 - BAIXO HIDROGÊNIO	<p>Soldagem de grande responsabilidade em aços de baixo e médio teor de carbono. O metal de solda depositado possui resistência ao impacto, alta tenacidade e qualidade ao raio-X. Recomendado para construção naval, esferas de GLP, tanques e plataformas off-shore.</p>	CC +	350	2,50	85-105
			Todas	350	3,25	100-150
			as posições	450	4,00	130-200
LINCOLN CORTEN	AWS E7018G	<p>Soldagem de responsabilidade em aços patináveis resistentes a corrosão, tipo Cor-ten A, B, C, ASTM A588, UsiSAC 50, etc.. Desenvolvido para construção de edifícios, pontes, barcos, ou onde seja necessária resistência a intempéries.</p>	CC +	350	3,25	110-150
			Todas	450	4,00	130-200
			as posições	450	5,00	175-280
LINCOLN 24	AWS E7024 - ALTO RENDIMENTO	<p>Alta taxa de deposição e velocidade de soldagem. Arco extremamente suave, de fácil controle, mínimo de respingos e escória auto destacável. Cordão de excelente aparência. Recomendado para construção naval e estruturas metálicas.</p>	CA ou CC	350	3,25	130-170
			Plana	450	4,00	140-235
			e Horizontal	450	5,00	210-350

		ELETRODOS REVESTIDOS PARA AÇO INOXIDÁVEL				
		CARACTERÍSTICAS E APLICAÇÕES	POLARIDADE E POSIÇÃO	COMPR (mm)	DIÂM. (mm)	CORRENTE (A)
LINCOLN 308L	AWS E308L-16	<p>Eletrodo inoxidável de extra baixo teor de Carbono, tipo CrNi 19/9 para soldagem de aços inoxidáveis austeníticos tipo AISI 304 e 304L, resistente a corrosão até 350 °C por soluções oxidantes e a formação de carepa até 850 °C.</p>	CC + ou CA	300	2,50	40-80
			Todas	350	3,25	80-120
			as posições	350	4,00	110-170
LINCOLN 316L	AWS E316L-16	<p>Eletrodo inoxidável de extra baixo teor de Carbono, tipo CrNiMo 19/12/3 para soldagem de aços inoxidáveis austeníticos tipo AISI 316 e 316L, resistente a corrosão por "pitting", por soluções de cloretos em suspensão e a formação de carepa até 850 °C.</p>	CC + ou CA	300	2,50	40-80
			Todas	350	3,25	80-120
			as posições	350	4,00	110-170
LINCOLN 309L	AWS E309L-16	<p>Eletrodo inoxidável de extra baixo teor de Carbono, tipo CrNi 23/12 para cladeamento ou soldagem de união de aços carbono com aço inoxidável AISI 304/304L. Resistente a corrosão intercristalina.</p>	CC + ou CA	300	2,50	40-80
			Todas	350	3,25	80-120
			as posições	350	4,00	110-170
LINCOLN 312	AWS E312-16	<p>Eletrodo inoxidável, tipo Cr-Ni 30/10, resistente a fissuração e a fadiga em uniões rígidas. Usado para união de aços médio e alto carbono e aços ferramenta. Revestimento usinável resistente ao desgaste por fricção ou compressão metal-metal.</p>	CC + ou CA	300	2,50	40-80
			Todas	350	3,25	80-120
			as posições	350	4,00	110-170

		ELETRODOS REVESTIDOS PARA ALUMÍNIO				
		CARACTERÍSTICAS E APLICAÇÕES	POLARIDADE E POSIÇÃO	COMPR (mm)	DIÂM. (mm)	CORRENTE (A)
REPTec AISi5	AWS E 4043	<p>Eletrodo de alumínio, usado especialmente para soldagem de ligas de alumínio quando não houver exigências quanto as propriedades mecânicas (acréscimo de dureza na zona afetada pelo calor). Também aplicável para soldagem dissimilar entre ligas de alumínio.</p>	CC +	300	2,50	40-70
			Plana, horizontal	350	3,25	60-90
			vertical ascend.	350	4,00	-
REPTec AISi12	DIN AISi12	<p>Eletrodo de alumínio, usado especialmente para soldagem de ligas de alumínio forjado ou fundido, contendo mais que 5% de Si como principal elemento de liga. Utilizado também como eletrodo para revestimento, com boa soldabilidade e isenção de porosidade.</p>	CC +	300	2,50	-
			Plana e	350	3,25	70-100
			Vertical	350	4,00	-

		ELETRODOS REVESTIDOS PARA FERRO FUNDIDO				
		CARACTERÍSTICAS E APLICAÇÕES	POLARIDADE E POSIÇÃO	COMPR (mm)	DIÂM. (mm)	CORRENTE (A)
LINCOLN Ni	AWS ENiCl	<p>Eletrodo de Níquel puro especialmente para a soldagem a frio do ferro fundido cinzento. Soldável com baixas amperagens, o que possibilita seus depósitos e zona de transição serem perfeitamente limáveis.</p>	CC -	300	2,50	65-100
				350	3,25	90-140
LINCOLN NiFe	AWS ENiFe	<p>Eletrodo de NiFe para a soldagem a frio do ferro fundido cinzento e especialmente do ferro fundido nodular, além da união de aço carbono com ferro fundido. Depósito usinável ideal para preenchimento de falhas de fundição devido a cor similar da fundição.</p>	CC +	300	2,50	45-80
				350	3,25	60-105

\* Disponível também em embalagens de papelão contendo quatro cartuchos em papel cartão com 5 kg cada.