



UNIWELD IND. DE ELETRODOS LTDA

Address: 1788, XV de Dezembro Avenue – Tanque do Moinho
Zip Code: 12.910-691 – Bragança Paulista – São Paulo – Brazil
Phone: (+55 11) 4035-8877 – Fax: (+55 11) 4603-2511
E-mail: uniweld@uniweld.com.br
Website: www.uniweld.com.br

Contact Uniweld

(+55 11) **4035-8877**

sales@uniweld.com.br

DENOMINAÇÃO COMERCIAL: **ESSEN Cr 41 KB**

NORMA: AWS E 410-15

Elementos de Liga Contido	C	Si	Mn	Cr	Ni
---------------------------	---	----	----	----	----

CAMPO DE APLICAÇÃO	Eletrodo básico de alto cromo, apropriado para interligações de aços, resistentes a corrosão. Ideal para revestimentos de camadas múltiplas em turbinas, corações, sede de válvulas, equipamentos de gás-água e vapor, aços carbono e baixa liga para temperaturas de trabalho até 500°C.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Em interligações aconselha-se um pré-aquecimento a 200°C e aceita recozimento a 700-800°C evitando estrutura rígida e obtendo-se boa ductibilidade no metal depositado. Indicado para Metal Base: DIN: 1.400- 1.4001- 1.4002- 1.4006- 1.4021- 1.4024 AISI: 403- 410- 416				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência à tração: min. 486 N/ mm Limite de elasticidade: 40-50 Kp/mm 392N/mm Alongamento L = 5 d. %: 29 Dureza Brinel = 350				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para C.C.+				
	Posição de Solda: P.V..				
	∅ em mm	2,50x300mm	3,25x350mm	4,00x350mm	5,00,x350mm
Amperagem	65-80 A	85-110 A	115-140A	140-180A	
Embalagem	4 kg	5kg	5 kg	5 kg	
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Preparar a área a ser soldada, limpar bem, regular a amperagem conforme recomendado em relação ao tamanho da peça e diâmetro do eletrodo, estabelecer arco curto, manter o eletrodo perpendicular a peça. Dependendo da forma e espessura da peça, os aços martensíticos e semi-ferríticos, devem ser pré-aquecidos a 250°C.				