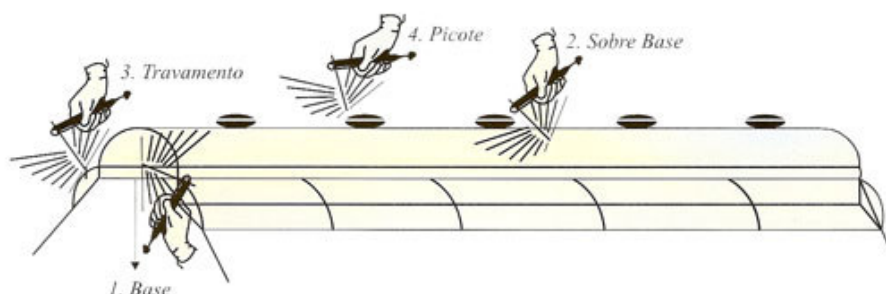


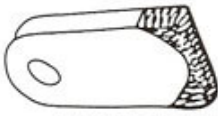

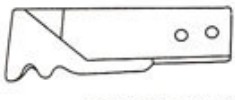
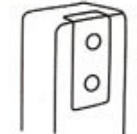
	<p>UNIWELD IND. DE ELETRODOS LTDA End.: Al. XV de Dezembro, 1788 - Tanque do Moimho CEP: 12910-691 - Bragança Paulista - São Paulo - Brasil Fone: #55 11 4035-8877 - Fax: #55 11 4603-2511 E-mail: uniweld@uniweld.com.br Site: www.uniweld.com.br</p>	<p>Ligue Uniweld (11) 4035-8877 vendas@uniweld.com.br</p>
-----------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

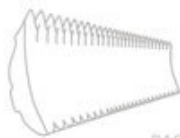
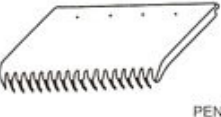


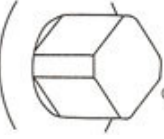







1. Base - Utilizar o eletrodo *Essen Cast GH Ø3,25*
2. Sobre Base - Utilizar o eletrodo *DUR 650 KB Ø3,25*
3. Travamento - Utilizar o eletrodo *Essen 650 KB*
4. Picote - Utilizar o eletrodo *Essen CCR 62/1 Ø3,25*

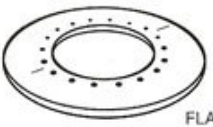



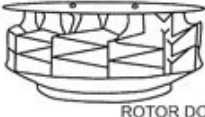



Tabela Prática de Consumo de Eletrodos Por Tipo de Camisa				
Camisa / Aplicação	Indicação	66" x 34"	78" x 37"	84" x 42"
Base	Cast GH Ø 3,25 mm	27 Kg	30 Kg	36 Kg
Sobre Base + Travamento	DUR650 KB Ø 3,25 mm	81 Kg	90 Kg	108 Kg
Picote	CCR62-1 Ø 3,25 mm	54 Kg	60 Kg	72 Kg
Chapisco	ESSEN 80 Ø 4,00 mm	27 Kg	30 Kg	36 Kg

* Valores Referenciais para rolos com 51 canais

	Metal Base	Indicação Essen	Dureza	Procedimento de Soldagem
 MARTELO DESFIBRADOR	SAE 1020	HM - 35 CCR 65	60/65 HCR	Fazer enchimento das áreas desgastadas com o Eletrodo HM - 35 e finalizar o revestimento com o eletrodo CCR - 65
 SUPORTE DO MARTELO DESFIBRADOR	SAE 1020	DUR 650 KB	58/60 HRC	Aplicar o eletrodo DUR 650 KB nas áreas mais desgastadas
 FACA DESFIBRADORA	SAE 1020	DUR 650 KB CCR 65	60/65 HRC	Aplicar uma camada com o eletrodo DUR 650 KB e fazer um revestimento final aplicando duas camadas do eletrodo CCR 65
 SUPORTE DE FACA	ASTM A 27	HM 35 CCR 62/1	58/60 HRC	Fazer recuperação com o eletrodo Hm 35 e revestir com o eletrodo CCR 62/1

 BAGACEIRA	SAE 1045	CN 37 HL CCR 65	65 HRC	Fazer uma almofada nos dentes com o eletrodo CN 37 HL e fazer o revestimento com o eletrodo CCR 65
 PENTE	Ferro Fundido	NICR 8GS CCR 65	58/60 HRC	Fazer uma almofada com o eletrodo NICR 8GS e revestir com o eletrodo CCR 65
	SAE - 1020	CCR 65	58/60 HRC	Efetuar o revestimento com o eletrodo CCR 65
 TALISCA	SAE 1020	CCR 62/1	58/60 HRC	Efetuar o revestimento da área desgastada com o eletrodo CCR 62/1
 CASTELO (TRINCA / RECONSTRUÇÃO)	Aço Fundido ASTM - A27	HM 35 CN 37 HL		Pré-aquecer a 200° C, remover as trincas, fazer o enchimento com o HM 35 e a reconstrução final com o eletrodo CN 37 HL
 QUADRADO E PALITO	Ferro Fundido	NICR 8GS B 26	~ 210 HB	Fazer base com o eletrodo NICR 8GS e revestir com o eletrodo B-26
	SAE - 1045	CRMO1 KB DUR 350 KB	~ 300 HB	Eliminar as trincas, pré-aquecer a 200° C, realize a soldagem com CRMO 1KB e revestir com DUR 350 KB
 LUIVA	Ferro Fundido	NICR 8GS B 26	~ 210 HB	Fazer base com o eletrodo NICR 8GS e revestir com o eletrodo B-26
	Aço	CRMO1 KB DUR 350 KB	~ 300 HB	
 RODETE	SAE 1045	CRMO 1 KB DUR 45 TI KB	~ 300 HB	Efetuar o enchimento com o eletrodo CRMO 1 KB e revestir com o eletrodo DUR 45 TI

	Metal Base	Indicação Essen	Dureza	Procedimento de Soldagem
 MANCAL DO CASTELO	Bucha de Bronze	B - 26	~ 200 HB	Aplicar o eletrodo B - 26 na recuperação da área mais desgastada
 VOLANDEIRA	SAE 8635	CRMO 1 KB	~ 210 HB	Fazer pré-aquecimento e aplicar o eletrodo CRMO 1KB para eliminação das trincas e reconstrução dos dentes danificados
 PINHÃO DA VOLANDEIRA	SAE 1045	CRMO 1 KB	300/350 HB	Fazer pré-aquecimento e aplicar o eletrodo CRMO 1KB para eliminação das trincas e reconstrução dos dentes danificados

 FLANGE LATERAL	SAE 1045	CN 37 HL	62 - 63 RC	Fazer revestimento aplicando o eletrodo CN 37 HL
 RODA DENTADA	SAE 1045	DUR 650 KB	300/350 KB	Aplicar revestimento com o eletrodo DUR 650 KB nas áreas sujeitas a um maior desgaste
 EIXO DA RODA DENTADA	SAE 1045	CN37 HL	300/350 HB	Fazer enchimento com o eletrodo CN 37 HL evitando aquecimentos localizados para prevenir possíveis deformações
TRANSPORTADOR BAGAÇO  (ROSCA HELICOIDAL)	SAE 1020	CCR 62/1	58/60 HRC	Fazer revestimento das bordas aplicando o eletrodo CCR 62/1
 ROTOR DO EXAUSTOR CALDEIRA	SAE 1020	CCR 65	60/65 HRC	Fazer o revestimento da área de maior desgaste aplicando eletrodo CCR 65
 ROTOR DE BOMBA	Inox	CN 36 TI		Aplicar o eletrodo CN 36 TI em rotores construídos com aço AISI316
		CR 41 KB		Aplicar o eletrodo CR 41 KB em rotores construídos com aço AISI 410
	Ferro Fundido	NICR 8 GS CN 37 HL		Aplicar o eletrodo CN 37 HL como base e revestir com o eletrodo NICR 8GS
	Bronze	B - 26		Reconstruir a área desgastada aplicando o eletrodo B - 26
 GARRA DA PONTE	SAE 1020	CCR 62/1	58/60 HRC	Identificar as áreas mais sujeitas ao desgaste e revestir aplicando o eletrodo CCR 62/1
 RODA DA PONTE	SAE 1045	CN 37 HL	300/350 HB	Recuperar a área desgastada aplicando o eletrodo CN 37 HL