



UNIWELD IND. DE ELETRODOS LTDA

Dirección: Al. XV de Dezembro, 1788 - Tanque do Moinho
CEP: 12910-691 - Bragança Paulista - São Paulo - Brasil
Telefono: 55 11 4035-8877 - Fax: 55 11 4603-2511
E-mail: uniweld@uniweld.com.br
Site: www.uniweld.com.br

Llame a Uniweld

(55) 11 4035-8877

vendas6@uniweld.com.br

Nombre Comercial: **ESSEN 12 S**

NORMA: AWS RB Cu Zn-A

Composición Química

APLICACIÓN	ESSEN 12 de aleación de barra S recubiertos para soldadura fuerte tipo especial diseñado para múltiples aplicaciones en la producción y mantenimiento. En la soldadura de varios, con la resistencia a la tensión alta y baja temperatura, produciendo juntas limpia y lisa libre de poros. Ser capaz de unir los diferentes tipos de metales como el cobre y sus aleaciones, cobre, hierro, latón con hierro, cobre, latón, cobre o bronce, La conexión de estos metales entre sí sin soplar el metal base.
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Liga tipo especial de la fluidez de soldadura y de baja resistencia a la tracción la temperatura. Con esta aleación se pueden soldar sin soplar el metal base de latón.
APTO PARA METALES BASE	Acero: Laminados - forjado - Cast Hierro: laminadas - Hierro - Galvanizado Cobre: C / Acero - Planchas Brass: C / Acero - Planchas Bronce: C / Acero - Planchas
PROPIEDADES MECÁNICA	Dureza: 65 HRC Temperaturas de trabajo: hasta 500 ° C
CARACTERÍSTICAS QUE proceso de oxi-acetileno	FUNCIONAMIENTO soldadura Posición: Piso Ø en mm 1,50 x500 2,00 x500 2,50 x500 3,25 x500 4,00 x500
TÉCNICA SOLDADURA	Limpie el área a soldar en las hojas y los trozos pequeños, utilizar el palo recubierto ESSEN 12 S aplicados directamente sobre la pieza, porque el flujo de la capa es suficiente conservar en vinagre el lugar de la soldadura. Las partes de mayor escala, incluso con 12 S ESSEN recubrir deben añadir el flujo de ESSEN 12 para ayudar a la zona de salmuera de la soldadura. Número de calor indirectamente, la llama de la antorcha caracteres prevenir el flujo de la soldadura.

270.0120