



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 800**

NORMA: Productos Especiales

Composición Química	C	Si	Mn	Cr	

APLICACIÓN	<p>Electrodo fabricado por Uniweld Electroodos De Ind. Ltda. exclusivamente para todos los Brasil. Se trata de un electrodo diseñado y desarrollado para el tratamiento de las bobinas de superficie en el ingenios azucareros. Esta proyección está destinada a aumentar la producción, haciendo que el bruto a continuación, suave rollos plantas, la superación de la pérdida de trabajo resultante. Esto produce una reducción de la humedad y una disminución en el POL. La caída de los porcentaje de sacarosa residual es muy significativo, donde el contacto con por 5 a 2. Esto genera un ahorro sustancial, por una baja de sólo da una cifra de aproximadamente 1 kg de azúcar extra por tonelada de caña de azúcar. El Essen 800 se aplica al 100% de las industrias de azúcar de Brasil, incluyendo las técnicas de las declaraciones formuladas por su Comité contra el Terrorismo</p>																								
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	<p>El 80 de Essen se deposita al mismo tiempo los rodillos están girando. Esto significa más economía, porque no hay necesidad de apagar; chevões no son necesarias. El desgaste de la rueda disminuye en un 30%. El depósito de carburos de cromo en las células en los flancos de las costillas hace altamente resistente, que trabajan en bajo amperaje, sin sufrir ningún cambio de su abrigo.</p>																								
PROPIEDADES MECÁNICA	Dureza: 50-60 RC																								
CARACTERÍSTICAS PARA C.C+	<p>Posición de soldadura: P.V. Basedon</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>X350 3,25 mm</th> <th>4,00 X450mm</th> <th>5,00 X450mm</th> <th>6,00 X450mm</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Amperaje</td> <td>110-120A</td> <td>120-130 A</td> <td></td> <td>190-210A</td> </tr> <tr> <td>Embalaje</td> <td>16 kg</td> <td>20 kg</td> <td></td> <td>20 kg</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>150-170A 20 kg</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>						X350 3,25 mm	4,00 X450mm	5,00 X450mm	6,00 X450mm	Amperaje	110-120A	120-130 A		190-210A	Embalaje	16 kg	20 kg		20 kg				150-170A 20 kg	
	X350 3,25 mm	4,00 X450mm	5,00 X450mm	6,00 X450mm																					
Amperaje	110-120A	120-130 A		190-210A																					
Embalaje	16 kg	20 kg		20 kg																					
			150-170A 20 kg																						
TÉCNICA SOLDADURA	<p>Un factor muy importante para obtener el máximo rendimiento producto es el tiempo de consumo de cada electrodo, cuyo nombramiento es ideal 3 a 4 minutos por cada palo. Un amperaje excesivo traerá un sentido de "más suave y un electrodo de por lo tanto un mayor consumo del electrodo con la baja eficiencia del producto, porque habrá una menor cantidad de sangre depositada. Un amperaje muy bajo promoverá un mayor consumo de del electrodo con la baja eficiencia del electrodo.</p>																								