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 CAST 55 HL**

NORMA: AWS E Ni Fe Cl

Composición Química	C	Si	Mn	Ni	Fe

APLICACIÓN	Electrodos de hierro-níquel, adecuado para la soldadura de fundición gris, fundición modular y conectado. Puede ser utilizado para la soldadura entre los diferentes de hierro fundido, aleación de acero de bajo carbono y no-metales no ferrosos, que se caracteriza por los altos los ingresos y es adecuado para los rellenos y vaciado de recuperación de desastres.
Propiedades Mecánica	Resistencia a la tracción: 480 MPa Elongación: 15% Brinel Dureza: 220HB
CARACTERÍSTICAS DE OPERACIÓN	Posición de soldadura: ---

Æ	2,50 mm en x350mm	3,25 x350m	4,00 x350mm	5,00 x350mm
Amperaje Embalaje	60-80 A 5 kg	90-120 A 5 kg	A 120-140 5 kg	A 140-160 5 kg

TÉCNICA SOLDADURA	Limpie el sitio a soldar, eliminación de aceite, grasa, óxido, etc. Utilice siempre el diámetro más pequeño posible de electrodos para prevenir el sobrecalentamiento parte. De soldadura con arco corto, cables y pequeñas alterna. Libra cada capítulo en caliente para evitar la contracción.