



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 99**

NORMA: AWS E Ni CI

Composición Química	C	Si	Mn	Ni	
---------------------	---	----	----	----	--

APLICACIÓN	La CAST ESSEN 99, es adecuado para la soldadura de fundición gris, nodular y de maleable, y para rellenar las zonas selladas, fundición defectuosa o rellenar las juntas soldadas en relación con Essen CAST 55 o GH CAST. Este electrodo también está indicado para la unión del hierro con otros materiales, como el acero, fundición de acero, cobre, monel, etc.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	La CAST ESSEN 99 es un electrodo con un alma de níquel puro y acabado de grafito formulación perfectamente equilibrada, lo que permite su uso en todos los posiciones de soldadura, sin la presencia de poros o mordor.				
CARACTERÍSTICAS DE OPERACIÓN	Posición de soldadura: P.V.S.				
	Æ	2,50 mm en x350mm	3,25 x350mm	4,00 x350mm	5,00 x350mm
	Amperaje	50-70 A	70-100 A	90-130 A	A 120-150
Embalaje	5 kg	5 kg	5 kg	5 kg	
TÉCNICA SOLDADURA	Limpie el área a soldar, eliminación de óxidos, suciedad, aceite, grasa, etc. Si es posible, caliente las piezas demasiado contaminado con aceite a 400 ° C y mantener esta la temperatura hasta el final de la volatilización de los mismos. En los casos de grietas, eliminarlas por medios mecánicos para evitar el sobrecalentamiento. Soldadura en frío. Mantenga arco corto y el depósito alternando con cadenas largas Máximo de 10 veces el diámetro del electrodo. Control de traer, temperatura de 80 ° C. Al final de cada cordón de soldadura, el martillo a la ligera en el mismo sentido de unión y sólo una vez, utilizando para un martillo de la pelota.				