



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 CCR 70**

NORMA: Productos Destacados

| Composición Química | C | Si | Mn | Cr | |
|---------------------|---|----|----|----|--|
|---------------------|---|----|----|----|--|

| | |
|----------------------------------|---|
| APLICACIÓN | Para los aceros que trabajan con soldadura de alta resistencia y la abrasión. Su uso tiene una amplia gama de aplicaciones en la reparación de equipos de trabajo en la minería y el revestimiento y los componentes de máquinas utilizadas en la construcción industrial y la agricultura. Ejemplos excavadoras, pozos de aire, extracción de carbón, los dientes de excavadoras, gomas cubo superficies de guías, o de partes de la demanda en abrasivos trabajar con temperaturas de hasta 600 ° C |
| CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS | El metal de soldadura producidos por este electrodo representa uno de los aceros al cromo con alto contenido de carbono. Su microestructura consta de carburos complejos de cromo y tungsteno de en una matriz austenítica. La dureza del depósito se incrementó ligeramente con el aumentar el contenido de carbono, sin embargo, no se puede aumentar por el tratamiento calor. La susceptibilidad a la fisuración puede reducirse antes y después de la calefacción. |
| PROPIEDADES MECÁNICA | Dureza: 57 a 62 HRC Temperaturas de trabajo: hasta 600 ° C |
| CARACTERÍSTICAS PARA C.C. / C.C- | Posición de soldadura: Piso Æ 2,50 mm en x350mm 3,25 x350mm 4,00 x450mm 5,00 x450mm Amperaje Embalaje 70-90 A 5 kg 110-150A 5 kg A 140-180 5 kg 170-230 ^a 5 kg |
| TÉCNICA SOLDADURA | Claro y limpio por el área a soldar. El electrodo durante la soldadura debe ser con una inclinación de 90 grados de la número, con una tolerancia de 10 ° como máximo. Cuando se utiliza este material para llenar más de una capa de recomienda retirar la escoria y el cepillo antes de cada inicio de la soldadura. Utilice el amperaje en la gama media. Electrodo de soldadura tirando directamente (sin reflujo). Uso de los parámetros de soldadura correctamente. |

180.0360