



## 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](mailto:uniweld@uniweld.com.br)  
Site: [www.uniweld.com.br](http://www.uniweld.com.br)

## Llame a Uniweld

**(55) 11 4035-8877**

[vendas6@uniweld.com.br](mailto:vendas6@uniweld.com.br)

Nombre Comercial: **ESSEN CN 29 /9 KB**

NORMA: AWS E 312-15

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

APLICACIÓN	<p>El CN 29 / 9 KB es un austenítico-ferrítico para el electrodo de alta resistencia a la tracción, de arco de fácil apertura, depósito suave y resistente a los derrames y se rompen fácilmente la eliminación de la escoria. Ideal para los aceros de los sindicatos de composición desconocida o como un cojín para recubrimiento duro.</p> <p>Uniones de acero diferentes, resortes, raíles de la grúa, la reconstrucción de los dientes engranajes de acero, piñones, eslabones de la cadena y accesorios. Extracción de tornillos, molino excéntrica, la reconstrucción de ejes, cigüeñales, etc.</p>
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	<p>El CN electrodo 29 / 9 KB fue desarrollado en Brasil para convertirse en el más útil herramienta de mantenimiento, la soldadura de aceros de composición desconocida. Aceros de herramientas: aceros con aleación de bajo, medio y alto. Steel Castings: aceros al manganeso, aceros al cromo, acero inoxidable.</p>
PROPIEDADES MECÁNICA	<p>Resistencia a la tracción: 80-88 N / mm<sup>2</sup> &gt; 785N/mm<sup>2</sup> Límite elástico: 30-35 N / mm<sup>2</sup> &gt; 588N/mm<sup>2</sup> Elongación L = 5 d%: 20-30% Resiliencia Kpm/cm<sup>2</sup>: D.V.M. 7-10 41J Dureza Brinel: 200-250HB</p>
CARACTERÍSTICAS PARA C. EI + o C.C. o+	<p>FUNCIONAMIENTO soldadura en posición: P.V.S. Æ 2,00 mm en x300mm 2,50 x350mm 3,25 x350mm 4,00 x350mm Amperaje Embalaje 45-55 A 4 kg 50-80 A 5 kg 80-110 A 5 kg A 110-140 5 kg</p>
TÉCNICA SOLDADURA	<p>Las partes deben estar limpias de aceite, grasa u óxidos en la unión de soldadura, el uso electrodos de diámetro siempre menor posible para reducir la entrada de calor en la almohadilla de electrodo a utilizar un diámetro más grande y pasa fusionaron para evitar la sobrecalentamiento. La preparación de la articulación se realiza de acuerdo con el espesor de la número.</p>