



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 CN 31 TI**

NORMA: AWS E 310-16

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

APLICACIÓN	Electrodo de rutilo Especial para aceros de similar composición química, el tipo de Liga 25Cr/20Ni. Depósito de alta resistencia al calor. Resistente a la formación de la cascarilla de laminación a temperaturas de hasta 1200 ° C. Apto para soldadura de las piezas de los hornos, escudos térmicos piezas sometidas a altas temperaturas en general.
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	El metal de soldadura es austenítico, de resistir temperaturas de hasta 1.200 ° C. y dureza en frío a 195 ° C. Ideal para soldar aceros cuando tenemos la composición de los materiales.
PROPIEDADES MECÁNICA	Resistencia a la tracción: 570-665 Tensión de fluencia: 343 N / mm ² Elongación L = 5 d%: 30% Resiliencia Kpm/cm ² : D.V.M. 8-12 55-83J Dureza Brinel: 150-190HB
CARACTERÍSTICAS PARA C.C + o C.A.	La posición de operación de soldadura: P.V.S Æ 2,50 mm en x350mm 3,25 x350mm 4,00 x350mm 5,00 x350mm Amperaje Embalaje 60-80 A 5 kg 85-11 A 5 kg A 110-140 5 kg A 140-180 5 kg
TÉCNICA SOLDADURA	Como en todas las soldaduras, la calidad del depósito varía según el la experiencia y la habilidad del soldador, la limpieza y preparación de la articulación, la la manipulación de los electrodos, el ajuste de amperaje en consecuencia, con menos de electrodos de diámetro, para evitar el sobrecalentamiento de la unidad, utilizando únicamente cepillo de acero destinado a la limpieza y la reanudación de la soldadura.