



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 NC 317 L IG**

NORMA: AWS ER 3102

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

APLICACIÓN	Barras y alambres de acero inoxidable especial con bajas emisiones de carbono (carbono controladas), que proporciona una menor formación de carburos de cromo, el aumento de la resistencia a la corrosión intergranular. Buena resistencia a la ruptura de granos materiales similares. Evite las temperaturas por encima de 200 C durante un largo tiempo.
PROPIEDADES MECÁNICA	Resistencia a la tracción: min. 520 RT (MPa)
CARACTERÍSTICAS	CARACTERÍSTICAS PARA TIG o varillas proceso MIG y carretes La posición de operación de soldadura: ----- Æ 0,80 mm de MIG 1,60 varilla 1,00 MIG 2,40 varilla 1,20 MIG 3,20 varilla 1,60 MIG Embalaje Bobina 15-18 kg Rod 10 kg
TÉCNICA SOLDADURA	Quite la pintura, la grasa, el óxido área a soldar juntos para preparar la siguiente normas. Regular el flujo de gas requerido en flujo, evitar el movimiento de oscilatoria (en zigzag), cuando no de soldadura para desbloquearlo al jugar arco las esquinas. Mantenga la antorcha a la distancia correcta en relación con el bisel. Ajuste el origen de acuerdo con el número y el grosor de la varilla. Para establecer el uso de arco una placa de cobre, el uso CHEM-SHARP automáticamente el punto del electrodo de tungsteno cuando se opera con el proceso TIG.

150.3288