



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 33 KB**

NORMA: AWS E 330 -15

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

APLICACIÓN	Especial de la base de electrodos recubiertos con película, adecuado para la soldadura de aceros de Tipo 15Cr/35Ni, tales como ASTM HT y HT 30. Su depósito es resistente al calor y la formación de escamas hasta 1100 ° C. Indicación de las piezas a soldar cambios bruscos de temperatura. Usted debe evitar la exposición prolongada a los medios de comunicación de azufre.
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Los depósitos son de bajo carbono, austenítico, resistente a temperaturas de 300 ° C, un enfriamiento agudo después de la soldadura no es necesario. Apropiado para los metales básicos: DIN: 1,4401 a 1,4404 - 1,4435 a 1,4436 AISI: 316 a 316 l
PROPIEDADES MECÁNICA	Resistencia a la tracción: min. 520 RT (MPa)
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	FUNCIONAMIENTO soldadura Posición: Æ 3,25 mm en x350mm 4,00 x350mm Amperaje Embalaje 90-110 A 5 kg A 120-140 5 kg
TÉCNICA SOLDADURA	Como en todas las calidad de la soldadura del depósito varía en función de la experiencia de la habilidad de la soldadura, limpieza y preparación de la obra de ajuste de la intensidad, la aplicación de los electrodos de un diámetro más pequeño posible, de reducir el número mínimo de calefacción. Utilice peine de acero inoxidable para la limpieza y la reanudación de la soldadura.

150.1360