



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 36 L TI**

NORMA: AWS E 316 L-15

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

APLICACIÓN	Electrodo de rutilo Especial de acero Cr-Ni-Mo austeníticos resistentes a las sustancias químicas. Especialmente para los aceros de dispositivos similares en las industrias textiles, de papel y celulosa, petroquímica y farmacéutica, alimenticia y hospitalaria. No es necesario apagar después de la soldadura.
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. 490 N/mm ² Límite de elasticidad: 32-42 kp/mm ² 314 N / mm ² Elongación L =% d: 30-40 Resiliencia Kpm/cm ² : D.V.M 8-13 62-83 J Dureza Brinel: 160-190
CARACTERÍSTICAS PARA C.C.+ o C.A.	La posición de operación de soldadura: PVS Æ en m / m 2,00 x300mm 2,50 x350mm 3,25 x350mm 4,00 x350mm Amperaje Embalaje 35-55 A 4 kg 50-80 A 5 kg 70-110 A 5 kg A 110-140 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.