



## 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 37 KB**

NORMA: AWS E 307-15

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

APLICACIÓN	El alma del electrodo sobre la base, apto para juntas de acero inoxidable de la misma clase o similar en acero inoxidable diferentes. Polvo de rieles y de los aparatos piezas de la máquina en general. Ideal en la recuperación de daños por cavitación en las turbinas de agua, con espesores de por encima de 12 mm.
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	El metal de soldadura es austenítico y resistente a 850 ° C y la orrosión del agua de mar con excelente característica de auto endurecimiento en frío. Aceros Beneficiáveis con y sin alto aceros de aleación fuerza, cromo, acero inoxidable manganeso. imantáveis sin alear.
PROPIEDADES MECÁNICA	Resistencia a la tracción: 590-685 N / mm Límite de elasticidad: 295-340 N / mm <sup>2</sup> Elongación L = 5% d.: 35 Resiliencia Kpm/cm <sup>2</sup> : D.V.M. 14-16 62-83 J Dureza Brinel: 200
CARACTERÍSTICAS	La posición de operación de soldadura: PVS Æ 2,00 mm en x300mm 2,50 x350mm 3,25 x350mm 4,00 x350mm Amperaje Embalaje 45-55 A 4 kg 65-80 A 5 kg 85-110 A 5 kg A 110-140 5 kg
TÉCNICA SOLDADURA	Las partes deberán limpiarse libre de contaminantes, así bien preparados; las articulaciones usando electrodos de diámetro más pequeño posible, mientras que para el arco corto reducir la entrada de calor en la obra, la limpieza y la reactivación de la soldadura sólo utiliza pincel de acero inoxidable, lo que impide el cordón de soldadura.