



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 37 A**

NORMA: AWS E 307-16

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

APLICACIÓN	El alma del electrodo sobre la base, apto para juntas de acero inoxidable de la misma clase o similar en acero inoxidable diferentes. Llenado carriles, interruptores y piezas de la máquina en general. Ideal en la recuperación de daños por cavitación en las turbinas de agua.
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.
APTO PARA METALES BASE	Aceros Beneficiáveis con y sin alto aceros de aleación fuerza, cromo, acero inoxidable los aceros al manganeso no imantáveis.
PROPIEDADES MECÁNICA	Resistencia a la tracción: 590-685N/mm ² Límite de elasticidad: 295-340N/mm ² Elongación L = 5% d: 35 Resiliencia Kpm / cm ² : DVM 14-16 62-83J Dureza Brinel: 200
CARACTERÍSTICAS	CARACTERÍSTICAS PARA C.C. + La posición de operación de soldadura: Soldadura en todas las posiciones de Æ 2,50 mm en x350mm 3,25 x350mm 4,00 x350mm 5,00 x450mm Amperaje Embalaje 65-75A 5 kg 85-100A 5 kg 110-130 A 5 kg 140-160A 5 kg
TÉCNICA SOLDADURA	Las partes se deben limpiar de contaminantes, y se preparó en conjunto, en los matrimonios el uso de menor diámetro del electrodo de lo posible, de mantenimiento de arco corto para reducir el de entrada de calor en la obra, la limpieza y reinicia sólo utiliza un cepillo de alambre de soldadura de acero, evitando así que el cordón de soldadura.