



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 38 H TI**

NORMA: AWS E 308 H-16

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

APLICACIÓN	Electrodo de rutilo especial, adecuado para la soldadura de aceros de composición similar, como el tipo AISI 301, 320, 304, 305 y 308 con alto contenido de C. Recomendado de soldadura y equipos de construcción y contenedores para la industria química, textil, de celulosa, etc.
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Los depósitos se austenítico, resistente a temperaturas de 300 ° C, un enfriamiento considerablemente después de la soldadura no es necesario.
APTO PARA METALES BASE	DIN: 1.4300 - 1,4301 a 1,4310 AISI: 301 - 302 - 304 -305 308
PROPIEDADES MECÁNICA	Resistencia a la tracción: min. 550 RT (MPa)
CARACTERÍSTICAS PARA C.A O C.C +	La posición de operación de soldadura :----- 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 4 kg 90-110 A 5 kg A 120-140 5 kg
TÉCNICA SOLDADURA	Como en todas las cualidades de los depósitos de soldadura varían en función de la la experiencia y la habilidad del soldador, para limpiar la superficie de la pieza, en la la preparación de la articulación y el uso de electrodos de diámetro más pequeño posible más pequeño, amperaje posible. Usar cepillo de acero inoxidable para la limpieza y la reanudación de la soldadura.

150.2360