



## 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 39 KB**

NORMA: AWS E 308 H-16

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

APLICACIÓN	Electrodo de base especial para la soldadura de acero inoxidable sometido a graves condiciones de corrosión. Recomendados en la unión de metales diferentes, por , por ejemplo AISI 304 de acero al carbono. También tienen grandes aplicaciones cladeamento de acero al carbono, como en los recipientes a presión, intercambiadores de calor, etc.
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Resistencia a la tracción: 539 N / mm Tensión de fluencia: 314 N / mm <sup>2</sup> Elongación L = 5 d%: 35% Resiliencia Kpm/cm <sup>2</sup> : D.V.M. 6-10 62-89J Brinel Dureza: 200 HB Posición de soldadura: P.V.S
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 5 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.