



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 39 L TI

NORMA: AWS E 309 L-16

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

APLICACIÓN	El depósito de este electrodo, dispensa un tratamiento térmico después de la soldadura. Si Espesor del metal o de la composición requiere un pre-calentamiento, no superior a 300 ° C. Ideal para los depósitos resistentes contra la quema la reducción de los gases.
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	La presentación de la L 39 CN IT es ferrítico austenítico. Ideal para conexiones de aleación de o hacer sin alear "Clad. DIN: 1,4742 a 1,4826 -1,4828 AISI: 302B - 309 - 309 S - 403 -410 a 416 -431 -405 -430 -430 F-446
PROPIEDADES MECÁNICA	Resistencia a la tracción: 539 N / mm Tensión de fluencia: 314 N / mm ² Elongación L = 5 d%: 35% Resiliencia Kpm/cm ² : D.V.M. 6-10 62-89J Brinel Dureza: 200 HB
CARACTERÍSTICAS PARA C.A O C.C +	Posición de soldadura: P.V.S La posición de operación de soldadura: P.V.S 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 120-140 5 kg
TÉCNICA SOLDADURA	Como en todas las soldaduras y las cualidades del depósito varía en función de la experiencia y la habilidad del soldador, la limpieza y preparación de la articulación, la manejo de la intensidad de ajuste de los electrodos, utilizando un electrodo menor de diámetro como sea posible para evitar el sobrecalentamiento de la pieza, utilizando solamente cepillo de alambre para la limpieza de la soldadura de acero inoxidable y reiniciar.