



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 Mo de TI**

NORMA: AWS E 309 Mo-16

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

APLICACIÓN	Electrodo de rutilo de acero inoxidable, adecuados para la conexión en aceros refractarios Cr similares o de aleación - Ni los aceros y aleaciones sin. Ideal en la capa intermedia de soldadura Hoja de "vestido".
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Ideal para trabajos que requieren resistencia a la reducción de los gases de la de azufre y temperaturas de hasta 1000 ° C.
APTO PARA METAL:	Din: 1,4742 a 1,4826 - 14828. AISI: 302B - 309 - 309S - 403 - 405 - 410 a 416 - 430 - 446.
PROPIEDADES MECÁNICA	Resistencia a la tracción: 590 a 685 N / mm ² Límite de elasticidad: 345 N / mm ² Elongación L = 5 d. %: 35 Resiliência KPM / cm ² : D.V.M. 9-13 62-89J
CARACTERÍSTICAS PARA C.A O C.C +	La posición de operación de soldadura: P.V.S. Æ 2,00 mm en x350mm 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 115-140 5 kg
TÉCNICA SOLDADURA	Como en todas las calidad de la soldadura del depósito varía según el la experiencia y la habilidad del soldador, limpieza y preparación del conjunto, en el manejo de electrodo, el ajuste de amperaje. Uso de electrodos y seco, utilice un cepillo de alambre Inoxidable para la limpieza y la reanudación de la soldadura.

150.2980