



## 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 CR 41 KB**

NORMA: AWS E 410-15

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

APLICACIÓN	Electrodo básico de cromo de alta, adecuado para las interconexiones de acero, resistentes a la la corrosión. Ideal para múltiples capas de capa en las turbinas, el corazón, la sede de las válvulas de gas y vapor de agua, acero al carbono y baja aleación para temperaturas de hasta 500 ° C.
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	De interconexión se recomienda precalentar a 200 ° C de recocido y aceptar la 700-800 ° C, sin estructura rígida y la obtención de una buena ductilidad en el metal depositados. Apto para Metal: DIN: 1,400-1.4001-1.4002-1.4006-1.4021-1.4024 AISI: 403 - 410 a 416
PROPIEDADES MECÁNICA	Resistencia a la tracción: min. 486 N / mm Límite de elasticidad: 40-50 Kp / mm 392N/mm Elongación L = 5% d.: 29 Dureza Brinel = 350
CARACTERÍSTICAS PARA C.C. +	La posición de operación de soldadura: P.V.. Æ 2,50 mm en x300mm 3,25 x350mm 4,00 x350mm 5,00, x350mm Amperaje Embalaje 65-80 A 4 kg 85-110 A 5kg 115-140A 5 kg 140-180A 5 kg
TÉCNICA SOLDADURA	Prepare el área a soldar, limpiar y regular como el amperaje se recomienda en relación con el tamaño del pecado y el diámetro del conjunto de electrodos arco corto, manteniendo el electrodo perpendicular al pecado. Dependiendo de la forma y la de espesor de la unidad, de acero martensíticos y semi-ferríticos, debe ser precalentado 250 ° C.