



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 CR Mo 41 KB**

NORMA: AWS E 410 Mo-15 Ni

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

APLICACIÓN	Electrodo de base especial adecuado para soldadura de fundición de acero inoxidable y martensíticos de trabajar a temperaturas de hasta 450 ° C y para la construcción y de mantenimiento de las turbinas hidroeléctricas.
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 x350mm 3,25 x350mm 4,00 x350mm 5,00, x450mm Amperaje Embalaje 65-80 A 5 kg 90-110 A 5 kg A 120-140 5 kg A 160-180 5 kg
TÉCNICA SOLDADURA	Como en todas las calidad de la soldadura del depósito varía en función de la experiencia de la habilidad de la soldadura, limpieza y preparación de la obra de ajuste de la intensidad, la aplicación de los electrodos de un diámetro más pequeño posible, de reducir el número mínimo de calefacción. Utilice peine de acero inoxidable para la limpieza y la reanudación de la soldadura.

150.3380