



## 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 43 KB**

NORMA: AWS E 430-15

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

APLICACIÓN	Electrodo de base especial para la soldadura de aceros inoxidables martensíticos, ferríticos, y el relleno de superficies selladas en acero al carbono o de baja aleación. Bueno el rendimiento en temperaturas de hasta 450 ° 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. 450 RT (MPa)
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, x350mm Amperaje Embalaje 65-80 A 5 kg 90-110 A 5 kg A 120-140 5 kg A 160-180 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.

150.3420