



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 DUR 45 TI**

NORMA: Productos Especiales

Composición Química	C	Mo	Mn	Cr	Si
---------------------	---	----	----	----	----

APLICACIÓN	La aplicación de este electrodo es ideal para revestimientos que deben resistir a la abrasión húmedo impactos moderados a fuertes impactos. Utiliza electrodos ESSEN DUR 45 IT, principalmente martillos, molinos de martillo y recubrimientos duros en la parte superior El manganeso no se ha endurecido. La dureza de 45 HRC, proteger el manganeso, un desgaste prematuro por la abrasión. Se puede aplicar 2-3 capas, sin peligro de grietas.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	El electrodo ESSEN DUR 45 Es un producto desarrollado especialmente para la dureza de 45 HRC. A pesar de que contienen un alto contenido de Cr y C, no se clasifican como un la composición de electrodo de la línea de llamada de carburos de cromo. Carburo de cromo no ser, la composición ofrece un alto impacto y de alta significa la resistencia a la humedad. Este electrodo especial, también es reconocido por su característica especial de soldadura fuera de posición, única en su tipo en el mercado.				
PROPIEDADES MECÁNICA	Dureza: 44-46 HRC				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONALES	Posición de soldadura: Soldadura en todas las posiciones				
	Æ	2,50 mm en x350mm	3,25 x350mm	4,00 x450mm	5,00 x450mm
	Amperaje	70-110A	A 110-140	A 140-170	A 170-210
	Embalaje	5 kg	5 kg	5 kg	5 kg
TÉCNICA SOLDADURA	Soldada al electrodo ESSEN DUR 45RC con el electrodo perpendicular a la arco de metal, corto, sin precalentamiento, en cadenas de 80-100mm. Interpasse máximo de 200 ° C. la oscilación del electrodo durante la soldadura no debe superior a tres veces el diámetro del alma del electrodo.No martillo el depósito de soldadura. En los depósitos de las áreas más grandes deben ser soldadas alternativamente para reducir la peligro de cruz rota.				

