

**UNIWELD IND. DE ELETRODOS LTDA**

End.: Al. XV de Dezembro, 1788 - Tanque do Moinho
CEP: 12910-691 - Bragança Paulista - São Paulo - Brasil
Fone: #55 11 4035-8877 - Fax: #55 11 4603-2511
E-mail: uniweld@uniweld.com.br
Site: www.uniweld.com.br

Ligue Uniweld**(11) 4035-8877**vendas@uniweld.com.br**DENOMINAÇÃO COMERCIAL: ESSEN DUR 600 ESPECIAL****NORMA: PRODUTO ESPECIAL**

Elementos de Liga Contido	C	Si	Mn	Cr	Mo
---------------------------	---	----	----	----	----

CAMPO DE APLICAÇÃO	O eletrodo DUR 600 Esp. possibilita deposição com excelente resistência contra abrasão na confecção ou restauração de peças prolongadas a vida útil do rendimento da produtividade e a diminuição do tempo deparada para manutenção em empresas de terraplanagem , mineração cerâmica, dragagem, nas industrias automobilísticas , forjarias,siderúrgicas, laminações ,mecânicas , papel e celulose , vidro açucare álcool, ferrovias , hidro e termo elétricas.								
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	DUR.600 Esp. são eletrodos para revestimentos duros desenvolvidos no Brasil pela UNIWELD destinados restaurações e enchimentos proteção e desgastes , apresenta um alto índice de deposição com moderada penetração de grande resistência ao impacto , usinagem só com esmeril. Indicado para metais base: Aços fundidos , aços fermentaria , aços forjados, aços laminados.								
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Dureza : 57-62 HRc Tratamento: até 500°C Temperatura de trabalho: Recozimento e tempera à 900-920°C em óleo								
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para C.A. ou C.C +								
	Posição de Solda: P.V								
	Ø em mm	2,50x350mm	3,25x350mm	4,00x450mm	5,00x450mm				
	Amperagem	70-100 A	100-130 A	140-180 A	180-210 A				
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Embalagem					5 kg	5 kg	5 kg	5 kg
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Limpeza da área a ser soldada , o eletrodo deve estar bem seco ,regulara maquina segundo o diâmetro do eletrodo , aplicações em aço doce; não é necessário preaquecimento . Em aços duros , dependendo da espessura 150-250°C.								