

**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 DUROWELD N****NORMA: AWS E Co Cr ~ C ~ Stellite 1**

Elementos de Liga Contido	C	Cr	W	Si	Ni	Co
---------------------------	---	----	---	----	----	----

CAMPO DE APLICAÇÃO	Varetas especiais de cobalto para revestimentos de superfícies estanques, especialmente indicado para revestimentos expostos a alta abrasão com temperaturas elevadas. Para ser aplicado na maioria dos aços. Ideal nas indústrias de borracha, para revestir componentes de Bomborias, como também na automobilística, aeronáutica, espacial, atômica, naval petroquímica, química, papel, celulose, mineração, siderúrgica, laminação, forjaria, cerâmica, madeira, alimentícia, hidro e termo elétrica. Destacando-se na madeira para soldagem em dentes de serra.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Valores do depósito de alto cobalto, resistente a corrosão, calor e choque térmico, aliado a alta tenacidade. São varetas fundidas e retificadas individualmente. As varetas nuas são para uso pelo processo oxi-acetileno ou TIG. Resistem a temperaturas de trabalho ate 600°C com excelente soldabilidade e resistência, seus depósitos brilhantes e aceitam alto polimento.				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Dureza: 54-58 HRc				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para: oxi-acetileno ou TIG				
	Posição de Solda: Plana				
	Ø em mm	3,00x350mm	4,00x350mm	5,00x350mm	6,00x350mm
Amperagem	80-110 A	130-160 A	150-190 A	180-220 A	
Embalagem	5 kg	5 kg	5 kg	5 kg	
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Limpar e desengraxar a área a ser revestida removendo qualquer vestígio de antigos revestimentos ou superfícies duras. Se for necessário obter depósitos puros, aplicar no mínimo três passes, com a mínima intensidade possível na amperagem, para conseguir a dureza mencionada, recomenda-se uma almofada, dependendo do metal base, aplica-se ESSEN CN 31 TI ou DUR 650 KB para evitar poros ou trincas, recomenda-se um pré-aquecimento de 300°C e um pós resfriamento lento.				