

**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](mailto:uniweld@uniweld.com.br)  
Site: [www.uniweld.com.br](http://www.uniweld.com.br)

**Ligue Uniweld****(11) 4035-8877**[vendas@uniweld.com.br](mailto:vendas@uniweld.com.br)**DENOMINAÇÃO COMERCIAL: ESSEN DUROWELD SN****NORMA: AWS E Co Cr ~ B ~ Stellite 12**

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

<b>CAMPO DE APLICAÇÃO</b>	Vareta especial de alto cobalto, para revestimentos de superfícies, estanques, de tubulações de gás, vapor e ácidos, fortemente sujeitos ao calor, corrosão e desgaste. Ideal para revestir facas e ferramentas, para indústrias de papel, celulose, válvulas de gaveta para indústria química, válvulas de motores e explosão e onde se exige dureza maior em temperaturas elevadas.						
<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>	Valores do depósito de alto cobalto, resistência ao calor e choque térmico, aliado a alta tenacidade. São varetas fundidas e retificadas para uso pelo processo oxi-acetileno ou TIG. Resistem a temperatura de trabalho até 600°C. excelente soldabilidade, máxima resistência, com cordões brilhantes e aceitando alto polimento.						
<b>PROPRIEDADES MECÂNICAS</b>	Dureza: 51-54 HRc						
<b>CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS</b>	Para: Oxi-acetileno ou TIG						
	Posição de Solda: Plana						
	Ø em mm	3,00x350mm	4,00x350mm	5,00x350mm			
	Amperagem	80-110 A	90-130 A	120-150 A			
<b>TÉCNICA DE SOLDAGEM</b>	Embalagem				5 kg	5 kg	5 kg
	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.						