

**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 V**NORMA: AWS E Co Cr ~ A ~ *Stellite 6*

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

CAMPO DE APLICAÇÃO	Vareta especial de alto cobalto, para revestimentos de superfícies, estanques, especialmente para condutores de acido. Para laminas de corte a quente e a frio, pinos de tenazes de forno poço, válvulas de motores a explosão. Usado nas mais diversas industrias, tais como: aeronáutica, espacial, naval, petroquímica, papel, celulose, mineração, siderúrgica, laminação, forjaria, cerâmica, madeiraira, alimentícia, hidro e thermo elétrica. Destacando-se em pinos de tenaz de forno poço e válvulas de motores a explosão.					
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	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 de até 600°C. excelente soldabilidade, máxima resistência, com cordões brilhantes e aceitando alto polimento.					
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Dureza: 40-45 HRc					
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para: Oxi-acetileno ou TIG					
	Posição de Solda: Plana					
	Ø em mm	3,00x350mm	4,00x350mm	5,00x350mm		
	Amperagem	70-110 A	90-130 A	120-150 A		
Embalagem	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.					