

**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 MN 14****NORMA: AWS E Fe Mn-A**

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

<b>CAMPO DE APLICAÇÃO</b>	Eletrodo para união e revestimento de aço manganês (HADFIELD). Principalmente desenvolvido para cruzamento de trilhos , mandíbulas guias, rodas, mantos de britador cônico, laminas de impacto, caçamba martelos de moinho, telas e grades classificadores , dentes de caçamba , escavadeiras , cantos de polígono.				
<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>	Indicado para metal base: Aços manganês (HADFIELD)- Aços fundidos Aços Forjados- Aços de baixa liga				
<b>PROPRIEDADES MECÂNICAS</b>	Dureza como depositado: 250. HB Dureza com trabalho à frio 450.HB Resistente à temperatura: 300 °C				
<b>CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS</b>	Para C.A. ou C.C. +				
	Posição de Solda: P.V.S.				
	Ø em mm	3,25x350mm	4,00x450mm	5,00x450mm	6,00x450mm
Amperagem	110-140 A	150-180 A	190-220 A	220-250 A	
Embalagem	5 kg	5 kg	5 kg	6 kg	
<b>TÉCNICA DE SOLDAGEM</b>	Áreas fatigadas devem ser totalmente resolvidas. Zonas endurecidas devem ser esmerilhadas ou aplicar almofada com ESSEN CN 37 HL ou ESSEN CN 29/9 R. Não sobrecarregue o eletrodo com amperagem excessivas . Grandes depósitos em aço manganês, devem ser efetuados com a peça previamente submersa em água corrente . Caso não seja possível, aplicar panos úmidos ou ar comprimido, tentando evitar o super aquecimento. Temperatura de trabalho não devem ultrapassara 300 °C para controle , use o lápis térmico para 575 F/302 °C				