

**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 OH 1****NORMA: DIN E 2-UM 65 S**

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

CAMPO DE APLICAÇÃO	Eletrodo indicado para a soldagem dos seguintes tipos de ferramentas: postiços para ferramenta de corte: (Bi metal) matizes , punções de corte, ferramentas para torno, plaina, fresa, broca, vazadores, facas de alto rendimento para cortar papeis e materiais finos similares, cilindros rotativos e planos para estamparia, etc.			
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	As propriedades do eletrodo ESSEN OH 1 e a composição química deste correspondem aos aços ferramentas do tipo com liga média temperável em óleo. O material depositado se distingue pela pouca contração ou alteração das medidas, boa durabilidade do fio de corte e alta resistência contra o desgaste. Indicado para metais base: AISI: 01- 02- 07- S1- 6F7 DIN: 17006: 100 Mn Cr W4 – 90 Mn VB – 105W Cr6 45W Cr V7 – 50 Ni Cr 13 – 60 W Cr V7			
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Normalizado: 64-65°C Temperar: 782-820°C Dureza: 64-65 HRc			
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para: C..A ou C.C-			
	Posição de Solda: ---			
	Ø em mm	2,50x350mm	3,25x350mm	4,00x350mm
	Amperagem	60-80 A	90-120 A	120-150 A
Embalagem	4 kg	4 kg	5 kg	
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Temos 4 maneiras distintas a empregar os eletrodos para ferramentaria: A) Orientação técnica para soldagem de recuperação de ferramentas já temperadas e revestidas (sem) tratamento posterior de têmpera. B) Confecção de novas ferramentas através de enchimento dos cantos ou superfícies de trabalho (sem) têmpera posterior C) Confecção de novas ferramentas através de enchimento dos centros ou superfície de trabalho (com) têmpera posterior. D) Soldagem de ferramentas (com) tratamento térmico completo posterior.			