

**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 RAPID 68 S**

NORMA: DIN E 6-UM 60 ST

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

CAMPO DE APLICAÇÃO	Indicado para revestimento em aço carbono, aço manganês, aços ferramentas e ferro fundido. Entre as principais aplicações estão: punções, matrizes de estampagem, forjamento, corte e prensagem; facas e tesouras de corte. A temperatura máxima de trabalho não deverá exceder a 550°C.			
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Eletrodo especial de aços ferramenta, com excelente qualidade de corte, desenvolvido para aplicações que requeiram alta tenacidade, aliada a grande resistência a choques e a fissurações, bem como moderada resistência a abrasão. A dureza do depósito pode ser alterada por tratamento térmico.			
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Dureza do depósito: 57 a 60 HRc			
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para: C.A ou C.C-			
	Posição de Solda: ---			
	Ø em mm	2,50x350mm	3,25x350mm	4,00x350mm
Amperagem	60-90 A	80-100 A	120-160	
Embalagem	5 kg	5 kg	5 kg	
TÉCNICA DE SOLDAGEM	As partes a serem soldadas deverão estar isentas de óleo, graxa, tina, óxidos ou qualquer outro tipo de contaminante superficial. Quando a soldagem for feita sobre aços ferramenta e aços ligados, deverá ser calculado o carbono equivalente, para determinação da temperatura de pré-aquecimento, a qual deverá ser mantida constante durante a soldagem; posteriormente, deverá ser efetuado um resfriamento lento, em cal ou forno. A soldagem deverá ser feita oscilando ligeiramente o eletrodo, mantendo um arco curto.			