



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 SG 500**

NORMA: *Eletrodo de Grafite*

Elementos de Liga Contido

CAMPO DE APLICAÇÃO	Eletrodo de carvão cobreado (grafite) especial para corte chanfro utilizado arco elétrico e ar comprimido. O processo de chanfrar ou cortar com carvão, tem vantagem importantes: o seu emprego é simples e sem problemas em quase todos os metais, independentes da superfície e posição de serviço. Ideal para chanfros ou cortes de peças com bolsas de secreção, remoção de pequenos ou grandes defeitos de fundição, formação e corrosão de peças fundidas, remoção de soldas defeituosas, limpeza de lingotes e outras finalidades.				
	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Pressão 6 a 8 Kg p/mm ²				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para: C.C- ou C.C.+				
	Posição de Solda: ---				
	Ø em mm	4,00mm	5,00mm	6,00mm	8,00mm
Amperagem	100-200 A	150-300 A	150-400 A	200-405 A	
Embalagem	Peças	Peças	peças	peças	
TÉCNICA DE SOLDAGEM	A velocidade de corte depende do ângulo do eletrodo em relação a peça. Obtém-se um ótimo rendimento quando trabalhamos em 25° a 45°. A distancia é da ordem de 3 a 5mm. No trabalho de corte, recomenda-se movimento perpendiculares. A vazão do ar comprimido deve estar na faixa de 6 a 8 Kg por mm ² . Uma vazão inferior a recomendada, prejudica o corte e dificulta o afastamento do metal.				