

**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.brDENOMINAÇÃO COMERCIAL: **ESSEN WKZ 50**

NORMA: DIN E 3-UM 45 T

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

CAMPO DE APLICAÇÃO	Eletrodo indicado para a soldagem dos seguintes tipos de ferramentas: matrizes de fundição sob pressão (alumínio), pinos de extrusão, cilindros para laminar anéis, peças sujeitas a alta temperatura, rebarbadores, enchimento de facas e cantos de corte a quente e a frio. Pistão de extrusão, matrizes grandes e médias, tesouras de corte, marteletes, bigornas e todos os tipos de ferramentas que trabalham a quente, bem como revestimentos de grande responsabilidade em forjarias em peças que trabalham com impactos violentos, desgastes de pressão, etc.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Este tipo de eletrodo caracteriza-se pela ótima resistência a tenacidade combinada com boa resistência ao desgaste em temperatura elevada. Indicado para metais base: AISI: H11- H13- H10- H20- H12 DIN: 17006: X 38Cr Mo V 51– X 40Cr Mo V 51 X 32Cr Mo V 33– X 30 W Cr V 53- 30 W Cr V 93 X 37 Cr Mo W 51				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Normalizado: 800-840°C Temperar: 1060-1120°C Dureza: 42-47 HRc				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para: C.A ou C.C-				
	Posição de Solda: ---				
	Ø em mm	2,50x350mm	3,25x350mm	4,00x350mm	5,00x350mm
Amperagem	60-80 A	90-120 A	120-150 A	150-170 A	
Embalagem	5 kg	5 kg	5 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.				