



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 B 26 Al**

NORMA: AWS E Cu Al-A2

Elementos de Liga Contido	Al	Fe	Si	Mn	Cu
---------------------------	----	----	----	----	----

CAMPO DE APLICAÇÃO	ESSEN B 26 Al eletrodo para bronze alumínio extrudado, especial para revestimento anti-fricção, cavitação, como também é ideal para a união de alta resistência em peças de bronze. Alumínio é para soldagem do cobre com aços, recuperação de peças com defeito de fundição. Resistente a corrosão de água salgada, bem como revestimento de proteção de espelhos de válvulas de gavetas na indústria petrolífera.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Trata-se de um eletrodo especial para multimateriais é aplicado nas indústrias petroquímicas, automobilísticas, naval, mineração, terraplenagem, barragem, açucareira, álcool, frigorífica, hidro e termo elétrica, eletrônica e têxtil. Indicados para metais base: Cobre e suas ligas – latão – bronze - alpaca Aço: fundido – laminado - forjado Ferro: laminado – fundido - galvanizado				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência a tração: 50-60 Kg/mm ² Limite de elasticidade: 19-21 Kg/mm ² Alongamento (L = 5 d): 30% Dureza: 140-190 HB				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para C.A. ou C.C +				
	Posição de Solda: Plana				
	Ø em mm	2,50x350mm	3,25x350mm	4,00x350mm	5,00x350mm
Amperagem	80-100 A	100-120 A	120-140 A	140-180 A	
Embalagem	5 kg	5 kg	5 kg	5 kg	
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Limpe rigorosamente a área a ser soldada, removendo vestígios de óleo e graxa. Nas soldagens de união prepare a junta, chanfre as peças entre 200-300°C para dar início a soldagem, peças frias dificultam a abertura do arco, provocam porosidade no depósito ou trincas se o resfriamento não for lento.				